

<<织疵分析>>

图书基本信息

书名：<<织疵分析>>

13位ISBN编号：9787506404921

10位ISBN编号：7506404923

出版时间：1997-01

出版时间：中国纺织出版社

作者：过念薪等编

页数：349

字数：252000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<织疵分析>>

内容概要

本书共分六章。

第一章叙述织疵分析的几种常用方法，第二、三章介绍梭织本色棉型织物常见织疵与特有织疵的形成原因与消除方法，第四、五章系这次修订补充的新内容，重点介绍喷气织、剑杆织本色棉型织物常见织疵与特有织疵的形成原因与消除方法，第六章为化学纤维混纺织物的防错与鉴别。

此外，本书对降低织疵有关的新工艺、新技术、新措施作了比较详细的介绍。

本书主要供棉织行业生产工人、干部、技术人员日常学习，也可供纺织院校师生参考。

<<织疵分析>>

书籍目录

第一章 织疵分析的常用方法 第一节 分层法 第二节 调查表法 第三节 排列图法 第四节 因果分析图法 第五节 关系图法 第六节 系统图法 第七节 故障树分析法第二章 梭织常见织疵 第一节 边不良、边撑疵、烂边、毛边 一、边不良 二、边撑疵 三、烂边 四、毛边 第二节 纬缩 一、四种类型纬缩产生的共性原因 二、四种类型纬缩产生的非共性原因 第三节 轻浆、棉球 第四节 跳花、跳纱、星形跳花 第五节 断疵、断经、沉纱 一、断疵、断经 二、断边 三、沉纱 第六节 筘路、穿错 第七节 经缩（吊经） 第八节 脱纬、双纬与断稀 一、脱纬 二、双纬与断稀 第九节 稀纬、密路（包括歇梭、横档） 第十节 段织和云织 第十一节 油疵、浆黄斑、煤灰纱 一、油疵 二、黄斑、浆斑 三、煤灰纱 第十二节 狭幅与长短码 第十三节 方眼 第十四节 结头（轧梭与飞梭） 一、梭道轧梭与飞梭 二、换梭轧梭与飞核 三、换梭慢速装置 四、活络头子（Q7）防换梭飞梭装置第三章 梭织特有织疵 第一节 纬缝 第二节 阴阳条、宽窄条、提花错条 一、阴阳条 二、宽窄条 三、提花错条（严重错条） 第三节 裙子皱 第四节 布辊皱 第五节 黑白面布 第六节 白斑疵 第七节 鱼鳞片 第八节 条影第四章 喷气织主要织疵 第一节 断纬 第二节 烂边、松边、豁边、毛边 一、边部疵点的定义 二、烂边、松边、豁边 三、毛边（津田驹ZA型） 第三节 纬缩 一、三种类型纬缩产生的共性原因 二、三种类型纬缩产生的非共性原因 第四节 双脱纬、稀纬第五章 剑杆织主要织疵 第一节 烂边、豁边 一、烂边 二、豁边 第二节 纬缩 第三节 双纬（百脚）、断纬、缺纬 一、双纬（百脚） 二、断纬、缺纬 第四节 多臂机跳花、星跳 一、多臂机跳花 二、星跳 第五节 断经（缺经） 第六节 波纹 第七节 舒美特SM型剑杆织机特有织疵 一、破洞 二、稀密布第六章 化学纤维混纺织物的防错与鉴别 一、防错注意事项 二、纤维的鉴别方法

<<织疵分析>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介, 请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>