

<<毛纺织染整手册(第二版上册)>>

图书基本信息

书名：<<毛纺织染整手册(第二版上册)>>

13位ISBN编号：9787506409001

10位ISBN编号：7506409003

出版时间：1995-04

出版时间：中国纺织出版社

作者：吴永恒等编

页数：1259

字数：1066000

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>

<<毛纺织染整手册(第二版上册)>>

内容概要

本手册是1977。

年出版的同名手册的修订本，由上下册组成。

上册主要介绍毛纺织行业的原料、原毛准备、和毛加油、粗梳毛纺、毛条制造、精梳毛纺、产品设计、织造等八篇。

修订时，对成熟的新工艺、新技术、新设备作了较大的补充，与下册配套，是毛纺织厂必备的工具书。

本手册供毛纺织厂技术人员、管理干部及纺织院校师生阅读。

书籍目录

第一篇 原料 第一章 绵羊毛 第一节 绵羊毛的分类 一、被毛的分类 二、毛纤维的分类 三、其他分类方法 第二节 毛纤维的结构和被毛的夹杂物 一、毛纤维的结构 二、被毛的夹杂物 第三节 毛纤维的化学性质 一、毛纤维的化学组成 二、绵羊毛化学元素大致含量 三、羊毛经硫酸处理后的变化 四、羊毛经碳酸钠处理后的变化 五、羊毛经氢氧化钠处理后的变化 第四节 绵羊毛的物理机械性能 一、羊毛的细度 二、羊毛的长度 三、羊毛的强伸度 四、羊毛的吸湿 五、羊毛的摩擦系数、缩绒性和沸水收缩率 六、羊毛的比电阻 七、毛纤维对热的反应 八、日光气候对羊毛的作用 第五节 我国的绵羊毛 一、我国主要的绵羊品种 二、商业部门收购羊毛的分类与等级规格 验收有关事项及净货折算要求 三、工业企业的等级分类举例 第六节 外国的绵羊毛 一、外国羊毛资源概况 二、澳大利亚羊毛 三、新西兰羊毛 四、南美羊毛 五、新风格羊毛 六、外国羊毛的估计净毛率和含油率 七、外国羊毛的品质支数与细度范围的关系 第二章 其他兽毛 第一节 山羊绒 第二节 兔毛 第三节 牦牛绒 第四节 骆驼毛 第五节 马海毛 第六节 羊驼毛 第三章 化学纤维 第一节 毛纺用化学纤维性能简表 第二节 化学纤维性能 一、纤度和直径 二、几种纤维的拉伸曲线 三、化学纤维的吸湿性能 四、几种化学纤维的耐磨性能 五、纤维的摩擦系数 六、纤维的静电序列 七、纤维的比电阻 第三节 毛纺化纤原料的质量要求 一、粘胶短纤维 二、元色粘纤 三、粘胶人造丝 四、腈纶短纤维 五、涤纶短纤维 六、毛型锦纶6短纤维 七、新型化学纤维 第二篇 原毛准备 第一章 羊毛的拣选 第一节 羊毛拣选的工作条件 第二节 羊毛的质量分等 一、一般绵羊各部位羊毛的质量分布情况 二、国产细羊毛、改良毛的分类 三、国产细羊毛、改良毛的分等 第三节 羊毛拣选方法 一、拆包 二、羊毛的拣选 三、一般套毛质量分布 四、试拣——建立标样 五、粗纺用毛的拣选 六、精纺梳条用毛的拣选 七、国产细羊毛、改良毛和土种毛的拣选方法 第四节 洗净毛、炭化毛以及其他毛的拣选 第五节 拣选羊毛的质量要求 一、混级率 二、疵点毛 三、拣选质量检查 第六节 拣选操作注意事项 第七节 拣选工作病害防治 第二章 洗毛 第一节 喂毛 一、B031 - 92 B031 - 122 B032 - 152 B033 - 183 型喂毛机的主要技术特征 二、B031 - 92 B032 - 152、B031 - 122 B033 - 183型喂毛机的传动及工艺计算 三、B034 - 100、B035 - 120型喂毛机的主要技术特征 四、R435型喂给机的主要技术特征 五、喂毛工艺 六、喂毛操作注意事项 第二节 开毛 一、B041型双锡林开毛机的主要技术特征 二、B041型双锡林开毛机的传动及工艺计算 三、开毛工艺 (一)速度 (二)隔距 (三)除杂效率计算方法 四、开毛操作注意事项 五、提高开毛除杂效率的途径 第三节 洗毛 一、B051 - 92、B051 - 152型洗毛机的主要技术特征 二、B052 - 100型耙架式洗毛机的特点 三、B051 - 92、B051 - 152型洗毛机的传动及工艺计算 四、洗毛工艺 (一)制订工艺前原毛测试项目 (二)工艺制订的条件 1.水 2.洗剂 3.温度 4.运送 5.使用糟数 6.干燥 (三)各种洗毛方法 1.中性洗毛 2.合成洗涤剂加纯碱洗毛 3.皂碱洗毛 4.铵碱法洗毛 5.酸性洗毛 6.二步法洗毛 (四)洗毛工艺举例 第四节 烘干 一、B061、B061A型烘干机的主要技术特征 二、B061型烘干机的传动及工艺计算 三、烘干工艺 四、B061型烘干机提高效率的措施 第五节 洗净毛质量要求 第六节 生产过程中的工艺测定和技术检查 第七节 洗毛操作注意事项 第八节 洗毛疵点成因及防止方法 第九节 洗毛机常用器材和配件 第十节 洗毛新设备和新技术 一、管道输送自动加压成包 二、圆网吸入式烘干机 三、圆网吸入式洗毛机 四、小槽洗毛 五、溶剂洗毛 第三章 炭化 第一节 浸酸 一、浸酸各机的主要技术特征 (一)喂毛机的主要技术特征 (二)浸酸机的主要技术特征 二、浸酸各机的传动及工艺计算 (一)喂毛机的传动 (二)浸酸机的传动 (三)喂毛机工艺计算 (四)浸酸机工艺计算 三、浸酸工艺 (一)制订工艺的依据 (二)常用的浸酸浓度 (三)浸酸工艺 (四)轧酸工艺 第二节 烘干和烘焙 一、B061A型炭化烘干机的主要技术特征 二、B061A型烘干机的传动及工艺计算 三、烘焙工艺 (一)烘焙温度、烘焙时间与羊毛重量损耗的关系 (二)烘干温度与带酸羊毛纤维强度的关系 (三)烘焙温度的安排 四、带酸羊毛烘焙后的质量要求 第三节 碎炭除杂 一、BCO11A型碎炭除杂机的主要技术特征 二、碎炭除杂机的传动及工艺计算 三、碎炭除杂工艺 (一)碾碎轧辊的常用压力 (二)碾碎轧辊的隔距 (三)除杂机隔距 第四节 中和 一、中和槽的主要技术特征 二、中和槽和轧车的传动及工艺计算 三、中和工艺 (一)碱与氨水 (二)槽水温度 (三)pH值 第五节 炭化工艺举例 第六节 炭化疵点成因及防止方法 第七节 炭化操作注意事项 第八节 炭化毛质量要求 第九节 炭化工艺测定和技术检查 第十节

炭化机常用器材和配件 第十一节 炭化新设备和新技术 一、精纺梳条用的散毛炭化 二、毛条炭化 三、德国福来斯纳公司的炭化联合机 第四章 再生毛制备 第一节 呢片回丝的预处理 一、制备品的分类 二、消毒方法 三、切割 第二节 开呢片 一、BC111型呢片机的主要技术特征 二、BC111型呢片机的传动及工艺计算 三、开呢片工艺 (一) 弹前准备 (二) 速度 (三) 钉齿选择 (四) 钉排规格选择 四、开呢片操作注意事项 五、多锡林呢片机 第三节 弹回丝 一、BC121、BC121A型回丝机的主要技术特征 二、BC121、BC121A型回丝机的传动及工艺计算 三、弹回丝工艺 (一) 工艺的安排 (二) 速度 (三) 隔距 四、锯齿条规格的选择 五、弹回丝操作注意事项 第四节 其他下脚原料的处理 第五节 再生毛质量要求 第五章 羊毛脂回收 第一节 离心分离法回收油脂 一、离心分离机的主要技术特征 二、离心分离机的传动及工艺计算 三、羊毛脂回收工艺 (一) 洗毛污水分析 (二) 各种羊毛洗毛污水中含油情况 (三) 离心分离机油脂回收工艺流程 (四) 离心分离法回收羊毛脂工艺 (五) 提高回收量措施 四、粗制羊毛脂质量要求 五、羊毛脂回收主要故障原因及防止方法 六、羊毛脂回收操作注意事项 第二节 混凝沉淀法回收羊毛脂 一、混凝沉淀法生产流程 二、混凝沉淀法工艺 (一) 富集 (二) 萃取 三、混凝沉淀法回收羊毛脂操作注意事项 第三节 酸裂法回收羊毛脂 第四节 化学处理精炼羊毛脂 一、精炼羊毛脂工艺举例 二、水洗法去除易氧化物 三、强氧化剂脱色 四、氢化处理 第五节 精制羊毛脂质量要求 第三篇 和毛给油 第一章 配毛 第一节 粗纺配毛原则 第二节 精纺梳条配毛原则 第二章 和毛 第一节 B261型和毛机的主要技术特征 第二节 B261型和毛机的传动及工艺计算 第三节 B262型和毛机的主要技术特征 第四节 和毛工艺 一、主要机件的隔距 二、主要机件的速度 三、速比的选择 四、原料的混和 第五节 和毛方法 一、机械铺层和毛 二、半机械式铺层和毛 (“S”头和毛) 三、利用羊毛空气分离器进行铺层和毛 四、喂毛帘上手工和毛 五、气流输毛 第六节 和毛质量要求 第七节 和毛操作注意事项 第八节 和毛疵点成因及防止方法 第三章 给油 第一节 和毛油 一、和毛油应具备的条件 二、主要和毛油的性能 第二节 和毛油乳化液的调制 一、乳化液调制设备 二、矿物油的乳化 三、植物油的乳化 四、乳化剂组成的配比 五、调制和毛油乳化液注意事项 第三节 和毛油乳化液的油水量 一、粗纺混料加油水量 二、精纺梳条混料加油量 三、精纺混条加油量 四、加入油水量的计算 第四节 和毛油加入方法 一、粗纺加和毛油 二、精纺加和毛油 三、具体加油方法 (一) 喷雾法 (二) 滴入法 (三) 接触法 四、机械自动和毛生产线加和毛油 (一) 回转式混毛圆仓加油 (二) 管道加油 (三) 仓外加油 第五节 常用的静电防止剂 一、静电防止剂的种类 二、表面活性剂的选择 三、化学纤维使用静电防止剂的要求 四、化学纤维静电防止剂的使用 第四章 硅胶溶液 第一节 调制设备 第二节 调制工艺 第三节 硅胶溶液调制操作注意事项 第四节 硅胶溶液质量要求 第五章 国外和毛给油新设备简介 第一节 全自动机械和毛 一、松包机 二、卧式开毛机 三、和毛机 四、纤维开松机 五、开松除杂和毛机 六、混毛仓 七、清仓取毛装置 第二节 全自动机械和毛生产线 一、用于粗纺的全自动机械和毛生产线 二、用于精纺的全自动机械和毛生产线 第四篇 粗梳毛纺 第一章 粗纺梳毛 第一节 国产粗纺梳毛机的主要技术特征 一、BC272、BC272B、BC272D、BC272E、BC272H、BC274型粗纺梳毛机 二、LFN241型羊绒分梳联合机 第二节 国产粗纺梳毛机的传动及工艺计算 一、BC272型梳毛机的传动 二、BC272B型梳毛机的传动 三、工艺计算 第三节 粗纺梳毛工艺 一、隔距 二、速度 三、分配系数 四、针布配置 五、车间温湿度 第四节 抄针 一、抄针周期 二、抄针工具 三、抄针注意事项 第五节 磨针 一、磨针周期 二、磨针速度 三、磨针注意事项 第六节 搓皮板 一、搓皮板的选择 二、搓皮板规格 三、新搓皮板的处理 四、搓皮板的保养维修 五、开车注意事项 第七节 皮带丝 一、皮带丝的选择和使用 二、新皮带丝的预处理 三、皮带丝的保养与管理 四、皮带丝穿法 五、皮带丝宽度与纺纱细度关系 第八节 粗纺梳毛机操作注意事项 第九节 彩色毛粒纱的生产 一、先制毛粒后和毛 二、在梳毛机上同时制毛粒和生产粗纱 第十节 粗纺梳毛主要疵点成因及防止方法 第十一节 粗纺梳毛质量指标及其控制 第十二节 梳毛用弹性针布的规格及包卷 一、产品型式和基本尺寸 二、钢针与针布号数的关系 三、弹性针布的包卷 四、粗纺梳毛机金属针布规格及包卷 五、梳毛机齿条规格 第十三节 梳毛机主要辅助设备 一、B811、B813、B813-155型包锡林道夫机主要规格 二、B801、B802、B802-155型磨锡林道夫机主要规格 三、B851、B853型两辊磨砺机主要规格 四、B852型四辊磨砺机主要规格 五、B821、B822型长磨辊主要规格 六、B831、B832型来回磨辊主要规格 七、B842、B842A、B842-155型刺辊罗拉包卷机主要规格 八、金刚砂带规格 九、ZC350型真

空抄针机主要规格 第二章 粗纺环锭细纱 第一节 粗纺环锭细纱机的主要技术特征 第二节 粗纺环锭细纱机的传动及工艺计算 一、BC584型细纱机 二、BC586型细纱机 三、BC582型细纱机 四、BC585型细纱机 第三节 粗纺纺纱工艺设计 一、纺纱原料选择 二、混纺注意事项 三、捻系数的选择 四、捻缩 五、纺纱细度与钢丝圈号数、锭速的关系 六、粗梳毛纺纺纱工艺设计举例 第四节 粗纺环锭细纱操作和安全生产注意事项 一、细纱操作注意事项 二、安全生产注意事项 第五节 粗纺环锭细纱主要疵点成因及防止方法 一、粗纺环锭细纱主要疵点成因及防止方法 二、粗纺环锭细纱成形不良造成原因及防止方法 第六节 粗纺环锭细纱机专用器材和配件 第三章 粗纺走锭细纱 第一节 走锭细纱机的特点 第二节 京和走锭细纱机的传动及工艺计算 一、走锭细纱机传动图 二、走锭细纱机工艺计算 三、走锭细纱机六大运动配合表 四、走锭细纱机工艺参数参考值 第三节 走锭细纱疵点成因及防止方法 第四节 走锭细纱安全操作注意事项 第五节 走锭细纱品质指标及其控制 一、细纱品质检验项目 二、控制织片厚薄档的细纱分克定档法 三、针织纱的乌斯特指标 第四章 自由端纺纱 第一节 气流纺纱 一、气流纺纱的工艺过程 二、BCB-3型气流纺纱机 三、气流纺纱经济效果 四、存在问题 第二节 尘笼式纺纱 一、尘笼式纺纱的特点 二、尘笼纺纱机的工艺过程 三、尘笼纱适制产品 四、尘笼式纺纱经济效益 第五章 络筒 第一节 络筒机的主要技术特征 第二节 络筒机的传动及工艺计算 一、1332M型络筒机 二、1381B型并筒机 第三节 络纱工艺 一、张力装置中张力球直径与重量对照 二、清纱装置 三、络纱工艺注意事项 第四节 络纱疵点成因及防止方法 一、平行筒子疵点成因及防止方法 二、宝塔筒子疵点成因及防止方法 第五节 FN601型并捻联合机 第六章 粗梳毛纱的品质要求 一、上海市企业标准 二、纺织行业标准 第七章 国外粗梳毛纺纺纱设备简介 第一节 国外粗纺梳毛机主要机构简介 第二节 国外粗纺环锭细纱机主要机构简介 第三节 日本 德国 意大利走锭细纱机简介 第五篇 毛条制造 第一章 精纺梳毛 第一节 国产精纺梳毛机的主要技术特征 一、B271、B272型梳毛机的主要技术特征 二、B272A型梳毛机的主要技术特征 三、B273A型梳毛机的主要技术特征 第二节 精纺梳毛机的传动及工艺计算 一、B271型梳毛机 二、B272型梳毛机 第三节 针布配置 一、B271型梳毛机开毛部分采用的刺毛锯条 二、B271型梳毛机针布规格 三、B272型梳毛机金属针布型号 四、梳理合成纤维用的金属针布型号 第四节 精纺梳毛工艺 一、隔距 二、速比 三、出条单位重量(金属针布) 四、原料回潮率和车间温湿度要求 第五节 精纺梳毛注意事项 第六节 成球 第七节 精纺梳毛机专用器材及配件 一、梳毛机常用金属针布规格 二、梳毛机常用刺毛锯条规格 三、梳毛机金属针布的包卷和抄针 四、B812、B814型金属针布包卷工具 第八节 国外精纺梳毛机简介 一、意大利FOR梳毛机 二、意大利Octir梳毛机 三、法国Thibeau梳毛机 第二章 针梳 第一节 B291、B291八、B301、B321、B331、B341型针梳机 一、主要技术特征 二、传动及工艺计算 第二节 B302、B303、B304、B305、B306型针梳机 一、主要技术特征 二、传动及工艺计算 第三节 FB331、FB341、FB351、FB361型针梳机 第四节 针梳工艺 一、前隔距 二、前后罗拉间牵伸倍数 三、后牵伸 四、出条重量 五、前罗拉加压 六、车间温湿度 七、针梳工艺举例 第五节 针梳疵点及故障成因和防止方法 第六节 针梳操作注意事项 第七节 针梳机自调匀整装置和静电消除器 一、毛C07型自调匀整装置 二、Y12A型静电消除器 第八节 针梳机专用器材及配件 一、针板 二、筒管 三、皮板 第九节 无针板牵伸并条机 一、BR200型罗拉牵伸并条机 二、BR221型双皮圈牵伸并条机 三、BR221A、BR231型双皮圈牵伸并条机 四、BR400型并条机 第三章 复洗 第一节 复洗机的主要技术特征 一、LB331型复洗机 二、LB334、LB334A型复洗机 第二节 复洗机的传动及工艺计算 一、LB331型复洗机的传动及工艺计算 二、LB334型复洗机的传动及工艺计算 第三节 复洗工艺 一、洗剂用量 二、温度 三、出机回潮 第四章 精梳 第一节 精梳机的主要技术特征 一、B311、B311A、FB251-E3型精梳机的主要技术特征 二、B311C、B311D型精梳机的主要技术特征 第二节 精梳机的传动及工艺计算 第三节 精梳工艺举例 第四节 B311型精梳机的调整 一、喂给 二、上下钳板 三、锡林 四、顶梳 五、托毛板 六、上下断刀 七、拔取 八、毛刷与锡林间距离 九、毛刷与道夫间距离 十、斩刀与道夫间距离 第五节 精梳疵点成因及防止方法 第六节 精梳机专用器材及配件 一、针及针板 二、皮板 三、条筒 四、道夫针布 第七节 精梳机主要辅助设备 一、B901型磨精梳道夫机 二、B911型校精梳针板机 三、B921型抛精梳滚筒机 第八节 毛条成包 一、A752B型毛球打包机的主要技术特征 二、B791型条筒打包机的主要技术特征 第五章 化纤直接制条 第六篇 精梳毛纺 第一章 混条和复精梳 ... 附录 国际羊毛局简介

<<毛纺织染整手册(第二版上册)>>

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>