

<<针织工程手册>>

图书基本信息

书名：<<针织工程手册>>

13位ISBN编号：9787506411707

10位ISBN编号：7506411709

出版时间：1996-07

出版时间：中国纺织出版社

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>

<<针织工程手册>>

内容概要

本书是《针织工程手册》中的纬编分册。

书中介绍了纬编针织

原料、纬编织物参数设计、纬编织物花纹设计、纬编准备设备、单面及双面纬编设备、纬编机主要辅助装置、纬编生产检测仪器及辅助设备、纬编设备的维修保养、纬编生产技术经济指标、纬编车间生产条件等内容，同时对针织手套编织设备、编织工艺、主要参数、后整理、质量标准及定额也作了介绍。

本书可供针织工业的广大科技人员、大专院校师生、工商企业管理干部和技术工人查阅参考。

<<针织工程手册>>

书籍目录

第一章 纬编针织原料

一、常用原料分类

(一) 按纤维分类

(二) 按纱线分类

二、纬编针织常用原料纤维性能

(一) 天然纤维

(二) 人造纤维

(三) 合成纤维

三、纬编设备常用原料种类及适用纱线线密度

第二章 纬编织物参数设计

第一节 纬编组织的分类及表示方法

一、分类

(一) 基本组织

(二) 变化组织

(三) 花式组织

(四) 复合组织

(五) 变换组织

二、纬编组织的表示方法

第二节 针织物参数设计的基本方法

一、线圈长度

(一) 计算法

(二) 称重换算法

(三) 实验计算法

二、织物密度

三、织物单位面积重量

第三节 花式织物的参数设计

一、线圈长度

二、织物密度

三、织物单位面积重量

第四节 针筒直径与幅宽、机号和密度的关系

一、总针数与密度、幅宽的关系

二、机号G

三、针筒直径

四、台车筒径与幅宽、机号、密度的关系

五、棉毛机筒径与幅宽、机号、密度的关系

第五节 来样分析

一、来样表面分析

(一) 来样的外观特征

(二) 判断来样的手感

(三) 实测来样厚度和单位面积的重量

(四) 测量幅宽

二、来样组织结构的分析

三、原料分析

(一) 纱线的组成

(二) 纤维的鉴别

<<针织工程手册>>

(三) 纱线线密度

(四) 配色

(五) 线圈长度

(六) 用纱比例

第三章 纬编织物花纹设计

第一节 变换类组织花纹设计方法

一、多针道单面圆纬机的花纹设计方法

(一) 花纹设计

(二) 绉组织的花纹设计方法

(三) 花纹设计举例

二、双面圆纬机涤盖棉组织结构的设计方法

(一) 罗纹涤盖棉组织

(二) 双罗纹配置的涤盖棉组织

(三) 提花涤盖棉组织

三、双面提花圆纬机小花纹组织的设计方法

第二节 花式类组织的花纹设计方法

一、滚筒式选针机构的花纹设计

(一) 花纹设计方法

(二) 两色提花织物设计

(三) 三色提花织物设计

(四) 单胖织物设计

(五) 双胖织物设计

二、插片式选针机构的花纹设计

(一) 花纹设计方法

(二) 上机实例

三、拨片式选针机构的花纹设计

(一) 花纹设计方法

(二) 选针机构

(三) 上机实例

四、圆盘式选针机构的花纹设计

(一) 花纹设计方法

(二) 台车花压板花纹设计上机实例

(三) 提花轮花纹设计上机实例

五、圆齿片式选针机构的花纹设计

(一) 选针机构

(二) 花纹设计与上机实例

六、调线机构的花纹设计

(一) 电脑圆纬机横条织物设计方法

(二) 机械调线机构的花纹设计

第四章 纬编准备设备

第一节 槽筒式络纱机

一、技术特征

二、主要机构及其作用

三、传动系统及机械计算

(一) 传动示意图

(二) 机械计算

四、络纱的工艺计算和工艺配置

<<针织工程手册>>

- (一) 工艺流程
- (二) 工艺计算
- (三) 工艺配置
- 五、电子清纱器
 - (一) 电子清纱器的类别及其比较
 - (二) 型号和主要生产厂
 - (三) QSD系列和YH系列主要产品的技术参数
 - (四) 电子清纱器的工作原理
- 六、筒子疵点产生原因和消除方法
- 第二节 菠萝锭络丝机
 - 一、主要技术特征与结构
 - (一) 主要技术特征
 - (二) 主要机构及其作用
 - 二、传动系统及机械计算
 - (一) 传动示意图
 - (二) 机械计算
 - 三、络丝工艺配置
 - (一) 工艺路线
 - (二) 工艺配置
 - 四、筒子疵点产生原因及消除方法
- 第三节 GA012型松式络筒机
 - 一、主要技术特征
 - 二、机械传动及计算
 - 三、络纱工艺
 - 四、筒子疵点产生原因及消除方法
- 第五章 单面纬编设备
- 第一节 台车
 - 一、技术特征
 - (一) 机号
 - (二) 总针
 - (三) 机号与纱线线密度的关系
 - 二、传动系统
 - (一) 传动
 - (二) 针筒转速计算
 - (三) 变换皮带轮直径与针筒转速的关系
 - 三、成圈机件及其配置
 - (一) 成圈机件
 - (二) 成圈机件的配置
 - 四、坯布编织主要工艺参数
 - (一) 线圈长度
 - (二) 密度
 - (三) 织物单位面积重量
 - (四) 坯布幅宽
 - (五) 吃纱比例测定方法
 - (六) 衬垫织物垫纱参数
 - (七) 坯布落机重量及匹长
 - 五、牵拉卷取机构

<<针织工程手册>>

- (一) 牵拉卷取机构的组成和规格
- (二) 牵拉卷取机构的机械计算和调节
- 六、辅助机构
 - (一) 自停装置
 - (二) 提花辅助压板联合装置
 - (三) 防脱套装置
 - (四) 加油
- 七、美国台车(汤姆金机)的技术特征
- 八、疵点产生原因及消除方法
- 九、机械故障原因及消除方法
- 第二节 GE161 4型、SGE2401型四针道单面圆纬机
 - 一、技术特征
 - 二、传动系统
 - 三、成圈机件及其配置
 - (一) 成圈系统的组成
 - (二) 成圈机件
 - (三) 成圈机件的配置
 - 四、机号与纱线线密度的关系
 - 五、主要上机工艺参数
 - (一) 成圈过程中的主要工艺参数
 - (二) 几种常用产品的工艺举例
 - 六、给纱机构
 - (一) 输线传动示意图
 - (二) 变换齿轮(同步带轮)与送纱速度间的关系
 - (三) 螺旋调速盘装置
 - (四) 输线器输线带规格
 - 七、牵拉卷取机构
 - (一) 结构图
 - (二) 牵拉量与卷取量的调节
 - 八、主要辅助机构
 - (一) 漏针、断纱、失张自停器
 - (二) 吹尘与加油
 - 九、疵点产生原因及消除方法
- 第三节 GE182型、GE185型、SGE2402型单面毛圈机
 - 一、技术特征
 - 二、传动系统
 - 三、成圈机件及其配置
 - (一) 成圈系统的组成
 - (二) 成圈机件
 - (三) 成圈机件的配置
 - 四、主要上机工艺参数
 - (一) 成圈过程中的主要工艺参数
 - (二) 几种常用产品的工艺举例
- 第四节 GE166型、SGE2406型添纱衬垫单面圆纬机
 - 一、技术特征
 - 二、传动系统
 - 三、成圈机件及其配置

<<针织工程手册>>

- (一) 成圈系统的组成
- (二) 成圈机件
- (三) 成圈机件的配置
- 四、主要上机工艺参数
 - (一) 成圈过程中的主要工艺参数
 - (二) 几种常用产品的工艺举例
- 第五节 GE171型单面提花圆纬机
 - 一、技术特征
 - 二、传动系统
 - 三、成圈机件及其配置
 - (一) 成圈系统的组成
 - (二) 织针、沉降片和提花机件的型号及规格
 - (三) 针筒、沉降片座和镶片的规格
 - (四) 成圈机件的配置
 - (五) 三角形式及走针各工艺点位置
 - (六) 导纱器的安装要求
 - 四、选针机构
 - (一) 选针机构的组成
 - (二) 选针机构的安装要求
 - 五、给纱机构
 - (一) 输线传动示意图
 - (二) 变换齿轮与输线速度的关系
 - (三) 螺旋调速盘装置
 - (四) 输线器与输线带规格
 - 六、主要辅助装置
 - 七、疵点产生原因及消除方法
- 第六节 其它型号单面圆纬设备
 - 一、其它型号单面圆纬机
 - 二、其它型号单面提花圆纬机
- 第六章 双面纬编设备
 - 第一节 Z214A型、sZ703C型棉毛机
 - 一、技术特征
 - 二、传动系统
 - 三、成圈机件及其配置
 - (一) 成圈机件
 - (二) 成圈机件的配置
 - 四、机号与纱线线密度的关系
 - 五、主要上机工艺参数
 - (一) 成圈过程中的主要工艺参数
 - (二) 几种常用产品的工艺举例
 - 六、给纱
 - (一) 输线传动示意图
 - (二) 给纱传动设计
 - (三) 部件规格
 - 七、牵拉卷取机构
 - (一) 牵拉机构的特点及牵拉量的调节方法
 - (二) 卷布架

<<针织工程手册>>

八、主要辅助装置

- (一) 铜环小凸头自停器
- (二) 其它型号的自停器
- (三) 加油

九、疵点产生原因及消除方法

第二节 GE051A型棉毛机

一、技术特征

二、传动系统

三、成圈机件及其配置

- (一) 成圈系统的组成
- (二) 成圈机件
- (三) 成圈机件的配置及走针工艺点位置

四、主要上机工艺参数

五、给纱机构

- (一) 输线传动示意图
- (二) 变换齿轮与给纱速度间的关系
- (三) 螺旋调速盘装置
- (四) 输线器与输线带规格

六、牵拉卷取机构

- (一) 结构图
- (二) 牵拉量的调节方法
- (三) 卷取量的调节方法

七、主要辅助装置

- (一) 漏针、断纱、定长自停器
- (二) 吹风与加油

八、疵点产生原因及消除方法

第三节 Z113A型双面提花圆纬机

一、技术特征

二、传动系统

- (一) 传动简图
- (二) 传动机构及其特点
- (三) 针筒转速计算

三、成圈机件及其配置

- (一) 成圈机件
- (二) 针筒、针盘和镶片规格
- (三) 三角规格
- (四) 导纱器规格
- (五) 成圈机件的配置

四、选针机构

- (一) 机构的组成
- (二) 选针机构的安装要求

五、给纱

- (一) 输线传动示意图
- (二) 同步带轮齿数与给纱速度间的关系

六、疵点产生原因与消除方法

第四节 OV96SA、Z114A型双面提花圆纬机

一、技术特征

<<针织工程手册>>

二、传动系统

三、成圈机件及其配置

(一) 成圈系统的组成

(二) 成圈机件

(三) 成圈机件的配置

四、选针机构

(一) OV96SA型双面提花圆机的选针机构

(二) Z114A型双面提花圆机的选针机构

五、给纱机构

(一) 输线传动示意图

(二) 变换齿轮与给纱速度间的关系

(三) 螺旋调节盘装置

(四) 输线器与输线带规格

六、产品上机工艺举例

第五节 GE011型罗纹机

一、技术特征

二、传动系统

三、成圈机件及其配置

(一) 成圈系统的组成

(二) 成圈机件

(三) 成圈机件的配置

四、给纱机构

(一) 输线传动示意图

(二) 变换齿轮与给纱速度间的关系

(三) 螺旋调节盘装置

(四) 输线器与输线带规格

五、产品上机工艺举例

六、牵拉卷取机构

(一) 结构图

(二) 牵拉量的调节方法

(三) 卷取量的调节

七、加油

第六节 Z211型、Z101型、Z131型、Z151型罗纹机

一、技术特征

二、机械传动

(一) 传动简图

(二) 传动计算

三、成圈机件及其配置

(一) 成圈机件

(二) 成圈机件的配置

(三) 牵引卷取机构

第七节 GE081型双面提花移圈圆纬机

一、技术特征

二、传动系统

三、成圈机件及其配置

(一) 成圈系统的组成

(二) 成圈机件

<<针织工程手册>>

(三) 成圈机件的配置

四、选针机构

- (一) 选针机构的组成
- (二) 选针机构的安装要求

五、给纱机构

- (一) 输线传动示意图
- (二) 调换齿轮与给纱速度间的关系
- (三) 螺旋调速盘装置
- (四) 输线器与输线带规格

六、牵拉卷取机构

七、主要辅助装置

- (一) 漏针、断纱、定长自停器
- (二) 吹风与加油

八、疵点产生原因及消除方法

第八节 其它双面纬编设备

- 一、其它型号的双面圆纬机
- 二、其它型号双面提花圆纬机
- 三、其它型号的罗纹机

第七章 主要辅助装置及检验仪器

第一节 输纱装置

- 一、条带式输纱装置
- 二、贮纱积极式输纱装置
- 三、氨纶输纱器
- 四、变色调线输纱器

第二节 输纱调速盘装置

- 一、输纱调速盘的结构与组成
- 二、主要型号输纱调速盘尺寸及规格

第三节 大容量喷雾加油装置

- 一、国外生产的 (Uniwave型) 加油装置
- 二、国内生产的 (QIUD XMY型) 大容量喷雾加油器

第四节 电气故障自停装置

- 一、漏针自停器
- 二、断纱自停器
- 三、失张自停器

第五节 检验仪器

- 一、纱线张力仪
- 二、转速测定仪
- 三、纱线速度、线圈长度测定仪
- 四、弯纱深度测定仪
- 五、坯布密度测定仪

第六节 纬编辅助设备

- 一、翻布机
- 二、验布机

第八章 纬编设备的维修与保养

第一节 主要纬编设备保全保养项目及周期

- 一、槽筒机
- 二、圆纬机

<<针织工程手册>>

第二节 主要纬编设备大小修理接交技术条件和完好技术条件

一、槽筒机

二、圆纬机

第九章 纬编生产技术经济指标

第一节 产品产量

一、各机种理论产量

(一) Z1332 M型槽筒络纱机的理论产量

(二) VC601 T型菠萝锭络丝机的理论产量

(三) 纬编针织机的理论产量

二、机器时间效率

三、实际产量

四、机器运转台数

五、机器配备台数

六、设备运转率

七、计划停台率

第二节 产品质量

一、坯布风格特征

(一) 坯布风格特征

(二) 改善坯布风格特征的措施

二、毛坯布线圈长度、密度的考核

(一) 线圈长度的考核

(二) 密度的考核

三、毛坯布表面织疵的分等与考核

(一) 常见主要织疵的名称

(二) 表面织疵的分等方法

(三) 表面织疵的考核方法

(四) 坯布一等品率

(五) 提高毛坯布一等品率的主要措施

四、检验方法

第三节 消耗定额

一、原料消耗定额

(一) 毛坯布织成率

(二) 回丝率

(三) 原料消耗的节约措施

二、机针消耗定额

三、机油消耗定额

四、用电单耗定额

(一) 折算标准品用电单耗

(二) 用电单耗分类

(三) 电量计算

(四) 折标准产量计算

(五) 用电单耗计算

(六) 计算用电单耗必须具备的条件

第四节 劳动定额

一、劳动定额

二、千公斤用工

(一) 折车间标准品平均日产量

<<针织工程手册>>

(二) 各品种产量折本车间标准品产量换算系数

(三) 千公斤用工的计算方法

第五节 纬编车间成本核算

一、原料成本核算

(一) 原料计价

(二) 原料成本计算

(三) 原料成本分配

二、生产费用(工费)核算

三、毛坯布车间成本

四、毛坯布车间成本在完工产品及在产品之间的分配

五、纬编车间项目成本计算

第十章 纬编车间生产条件

第一节 厂房的基本要求

一、厂房型式的选择

(一) 纬编生产的特点与要求

(二) 厂房型式

二、厂房的基本要求

(一) 厂房的跨度和柱网尺寸的选择

(二) 厂房平面布置与地面要求

(三) 附属厂房的布置

第二节 生产工艺、生产规模、设备方案的确定及计算

一、纬编产品生产工艺与设备的确定

(一) 坯布工艺参数

(二) 工艺流程

(三) 纬编设备(部分)的主要技术规格及生产能力

二、生产规模的确定及原料量的计算

(一) 生产量的计算

(二) 机器的运转台数与配置台数

(三) 计划总产量

(四) 原料量的计算

第三节 纬编设备的排列

一、排列要求

二、单机尺寸及图示

三、纬编设备排列基准尺寸及图示

第四节 纬编设备的配套

一、配套要素

二、配套实例

(一) 50台Z201型台车平针织物的月产量及其配套设备参考

(二) 50台Z201型台车衬垫组织的月产量及其配套设备参考

(三) 50台Z214A型棉毛机的月产量及其配套设备参考

(四) 10台SZE2401型四针道单面圆纬机的月产量及其配套设备参考

第五节 纬编车间的平面布置

一、纬编车间的布置

(一) 与原料仓库、坯布仓库的关系

(二) 与染整车间、成衣车间等部门的关系

二、布置实例

第六节 空调、照明的要求

<<针织工程手册>>

- 一、纬编生产与空气调节
 - (一) 空气调节的重要性
 - (二) 湿湿度变化对纬编生产的影响
 - (三) 车间温湿度控制范围
- 二、纬编生产的照明要求
 - (一) 照明因素
 - (二) 照度标准
- 第十一章 针织手套
- 第一节 概述
 - 一、手套编织分类
 - 二、手套各部位名称及丈量示意
 - 三、手套成品规格
- 第二节 手套横机编织工艺
 - 一、横机编织主要参数的选择
 - 二、横机手套编织工艺设计
- 第三节 手套圆机编织工艺
 - 一、圆机编织主要参数的选择
 - 二、圆机编织工艺设计
 - 三、上机举例
- 第四节 手套横机
 - 一、半自动手套机的主要技术特征
 - 二、半自动手套机的三角配置
 - 三、编织机件的规格与安装要求
 - 四、疵点产生原因与消除方法
 - 五、设备维修和保养
- 第五节 手套圆机
 - 一、手套圆机主要技术特征
 - 二、两系统提花手套圆机
 - 三、素色凹凸提花双针筒手套圆机
- 第六节 手套后整理
 - 一、拉绒
 - 二、缩绒
 - 三、定形
- 第七节 质量标准及定额
 - 一、成品质量评等
 - 二、检验
 - 三、定额
- 附录
 - 一、有关针织物的国家标准
 - 二、有关针织物的行业标准
 - 三、国内外部分针织圆纬设备及技术特征介绍

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>