

<<自动缫丝机保全保养工技术培训>>

图书基本信息

书名：<<自动缫丝机保全保养工技术培训教材>>

13位ISBN编号：9787506466523

10位ISBN编号：750646652X

出版时间：2010-8

出版时间：钱有清 中国纺织出版社 (2010-08出版)

作者：钱有清 编

页数：157

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>

## <<自动缫丝机保全保养工技术培训>>

### 前言

我国是世界丝绸的发源地，丝绸生产有着几千年的历史。

生丝是丝绸加工的主要原料，其加工的主要设备有传统立缫机和自动缫丝机。

我国自20世纪50年代开始研制并推广应用自动缫丝机，先后历经5代共计19种机型的变革。

随着现代科学技术的发展和电子技术在丝绸行业的广泛应用，我国缫丝设备研究和制造取得了重大进展，特别是以FY2000型系列（含FY2000型、FY2000优选型、FY2000新时代型、FY2008型）为代表的第5代自动缫丝机，采用变频调速、PLC可编程控制等新技术，使其逐步由自动化向智能化升级，性能一代更比一代先进，其中最新型的FY2008型已经基本实现车头无人化管理，进一步减轻了缫丝工人劳动强度，提高了企业生产效率和生丝品质，有利于增强我国丝绸产品的国际竞争力。

一流的设备更需要一流的管理，才能充分发挥先进设备的优势。

如何发挥自动缫丝机的优越性能，达到优质、高产、低消耗和高效率，提高企业经济效益的目的，关键在于企业必须拥有一支高素质的，能狠抓工艺、操作和设备三项基础管理工作的队伍。

在三项基础管理工作中，设备管理是基础，是使设备经常处于完好技术状态、延长使用寿命、持续稳定地充分发挥优良机械性能，达到优质、高产和低消耗的关键。

因此，企业必须充分认识设备管理的重要性，只有通过加强设备管理人员和保全保养工对相关专业基础知识的技术培训及技术考核，不断提高技术素质和管理水平，才能更好地为企业生产服务，增加企业经济效益。

## <<自动缫丝机保全保养工技术培训>>

### 内容概要

《自动缫丝机保全保养工技术培训教材》我国是世界丝绸的发源地，丝绸生产有着几千年的历史。生丝是丝绸加工的主要原料，其加工的主要设备有传统立缫机和自动缫丝机。我国自20世纪50年代开始研制并推广应用自动缫丝机，先后历经5代共计19种机型的变革。

## <<自动缫丝机保全保养工技术培训>>

### 书籍目录

第1章 缫丝基本知识1.1 原料茧的一般知识1.2 缫丝的概念及工艺流程1.3 生丝的质量指标1.4 工艺要求  
第2章 自动缫丝机基本构成2.1 自动缫丝机的总体概况2.2 自动缫丝机的生丝纤度控制机构2.3 自动缫丝机丝故障切断防止装置2.4 自动缫丝机卷绕及干燥机构2.5 自动缫丝机落绪茧收集及分离装置2.6 传动系统2.7 索理绪系统2.8 润滑系统第3章 自动缫丝机安装与调试3.1 自动缫丝机的安装顺序3.2 安装的主要方法及技术要求3.3 探索机构调整方法3.4 探索机构与给茧机同步配合的校正方法3.5 集中加油系统的安装及使用第4章 自动缫丝机的维修保养4.1 日常维修制度4.2 定期加油制度4.3 自动缫丝机的机器维护保养与故障排除4.4 设备的定期检修4.5 设备的完好检查4.6 建立合理的考核制度第5章 保全保养工基础操作规程及考核方法5.1 七项基础操作项目内容及标准得分5.2 七项基础操作操作规程及考核标准第6章 钳工基本知识6.1 机械零件常用的材料及其选择原则6.2 摩擦、磨损及润滑6.3 螺纹6.4 带传动6.5 链传动6.6 铆接、焊接与胶接6.7 齿轮传动6.8 蜗杆传动6.9 轴6.10 滑动轴承6.11 滚动轴承6.12 联轴器与离合器、制动器6.13 弹簧6.14 三相交流异步电动机6.15 钳工常用工具、量具和设备6.16 常用工具、量具和设备操作基本知识参考文献附录自动缫丝机保全应知题一、填空题二、问答题三、名词解释四、计算题

## 章节摘录

插图：缫丝企业生产的生丝，俗称为白厂丝，衡量生丝质量的综合指标，包括平均等级和正品率两个方面。

生丝的平均等级是按照生丝各项品质检验指标来确定的。

正品率是指所检验的生丝批次中，正品所占的百分率。

GB/T1797-2008《生丝》新国家标准将生丝的质量等级分为：6A、5A、4A、3A、2A、A和级外品。

生丝的品质检验共有11个检验项目，其中与纤度有关的指标是偏差、最大偏差、一度变化、二度变化、三度变化，与内在质量有关的是伸长、强力、抱合、切断，另外有清洁、洁净两个指标。

其中偏差、最大偏差、二度变化、清洁、洁净为主要检验项目，一度变化为委托检验项目，其他为辅助检验项目。

这11个指标影响因素排列如下：偏差——主要是细限纤度一致性。

也就是绪下有无超出细限或高限的绪头。

最大偏差——与偏差相同，同时还要注意防止双添、重添、失添、连添、拖横丝等问题。

一度变化、二度变化、三度变化——主要是由于失添造成的，特别是接近细限纤度时又失添、重添、连添也会造成，因而特别要注意。

强力、伸长——主要是要求缫丝张力小，也就是需要检查切断防止杆能否迅速启动，鼓轮是否灵活，丝道是否干净等问题。

<<自动缫丝机保全保养工技术培训>>

编辑推荐

《自动缫丝机保全保养工技术培训教材》由中国纺织出版社出版。

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>