第一图书网, tushu007.com

<<现代机织技术>>

图书基本信息

书名：<<现代机织技术>>

13位ISBN编号：9787811117059

10位ISBN编号：7811117053

出版时间：2010-8

出版时间：东华大学出版社

作者：崔鸿钧 编

页数：311

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

前言

本教材是高职高专纺织服装高等教育“十一五”部委级规划教材之一，是根据高职院校现代纺织技术专业学生所必需的知识结构与技能要求，在吸收已有教材精髓的基础上，坚持继承与创新相结合，以职业活动为需求，以项目和工作任务为载体，以“必需、够用”为度，构建新的内容体系。
教材编写结构依据机织生产工艺过程设置教学项目，围绕每个项目设计工作任务，明确相应的知识目标和技能目标，通过“思考与练习”巩固掌握相关知识，做到重点突出，便于自学。
本教材内容充分依托纺织实训基地，实现课堂与实训室（中心）一体的真实情境下的教、学、做，安排了认识设备、设计工艺和上机操作调整工艺参数等以工作任务为形式的教学环节，有利于学生的学习主动性和获取知识能力的培养。
教材中采用的工艺实例大多是企业生产实例，便于开展校企合作教学。
本教材由浙江纺织服装职业技术学院崔鸿钧任主编，浙江纺织服装职业技术学院李丽君和山东丝绸纺织职业学院陈爱香任副主编。
其中，浙江纺织服装职业技术学院崔鸿钧编写项目一、项目七、项目八；浙江纺织服装职业技术学院李丽君编写项目二、项目十；山东丝绸纺织职业学院陈爱香编写项目三、项目四；山东丝绸纺织职业学院赵书国编写项目五；山东丝绸纺织职业学院丛文新编写项目六；浙江纺织服装职业技术学院祝永志编写项目九。
全书由崔鸿钧统稿、修改并定稿。
在本教材的编写过程中，得到了宁波新大昌织造有限公司周刚明、宁波雅戈尔日中纺织印染有限公司施望洲、宁波维科精华家纺有限公司颜兴根、浙江新乐纺织有限公司王振华等企业专家的大力支持，对教材的编写内容提出了许多宝贵意见，在此表示感谢。
由于编者水平所限，教材在内容和表述上难免有不妥之处，恳请读者批评指正。

内容概要

本书是基于工作过程的高职高专纺织类项目化教学系列教材之一。
在编写结构上，依据机织物生产工艺过程设置教学项目，围绕每个项目设计工作任务，明确相应的知识目标和技能目标。
全书共设置10个项目、10个学习情境和23个工作任务。
项目分别为络筒工艺设计、整经工艺设计、浆纱工艺设计、穿结经与纬纱准备工艺设计、有梭织造工艺设计、剑杆织造工艺设计、喷气织造工艺设计、喷水织造工艺设计、片梭织造工艺设计和织物(坯布)质量检验。
每个工作项目围绕“认识设备、设计工艺和上机操作调整工艺参数”等工作任务，系统介绍机织物生产过程中现代准备和织造各工序的工艺原理、生产工艺参数确定及上机调整、常用设备及其操作技术、各工序制品的疵点形成和质量控制等内容。
本书可作为高职高专纺织类院校现代纺织技术专业和相关专业课程的教学用书，也可供纺织企业相关技术人员参考。

书籍目录

项目一 络筒工艺设计 任务1 认识、操作络筒设备与主要机构 任务2 设计络筒工艺项目二 整经工艺设计 任务1 认识、操作整经设备 任务2 设计分批整经工艺 任务3 设计分条整经工艺项目三 浆纱工艺设计 任务1 设计浆液配方及调制工艺 任务2 认识、操作浆纱设备 任务3 设计浆纱工艺项目四 穿结经与纬纱准备工艺设计 任务1 设计穿结经工艺 任务2 设计纬纱定捻工艺 任务3 设计卷纬工艺项目五 有梭织造工艺设计 任务1 认识、操作有梭织机设备与主要机构 任务2 设计有梭织造工艺项目六 剑杆织造工艺设计 任务1 认识、操作剑杆织机 任务2 设计剑杆织造工艺项目七 喷气织造工艺设计 任务1 认识、操作喷气织机 任务2 设计喷气织造工艺项目八 喷水织造工艺设计项目九 片梭织造工艺设计项目十 织物(坯布)质量检验参考文献

章节摘录

2实现卷绕运动的方法　　（1）使筒子产生旋转运动的方法　　①通过滚筒（或槽筒）摩擦传动筒子摩擦传动筒子的特点是圆周速度基本稳定，不随卷绕直径的增大而增大，导纱速度也不随卷绕直径的增大而变化，这样络纱速度相对稳定，有利于纱线张力均匀，筒子成形良好。
这为提高络纱速度、增大筒子直径创造了有利条件。
因此，这种传动方式得到了最广泛的应用。
摩擦传动筒子常用于短纤纱和中长纤维纱线的络筒加工。
但摩擦传动对纱线有磨损，故不宜用于长丝络筒加工。
②锭子直接传动筒子　　筒子转速固定采用这种传动方式，卷绕过程中锭子转速不变，筒子的转速也不变，筒子的圆周速度随卷绕直径增大而增大，一般导纱速度不变，因此络纱速度随着卷绕直径增大而增大，卷绕角则减小；而络纱速度增大，会使纱线张力增大，使整个筒子卷绕张力差异较大，影响筒子质量的提高，不宜使用直径很大的筒子。
这种传动方式限制了络纱速度的提高和筒子直径的增大，因此一般较少采用，它主要用于不耐磨的长丝和对卷绕结构有特殊要求的缝纫线的络筒加工。
　　筒子圆周速度固定采用这种传动方式，筒子转速通过变速装置随筒子卷绕直径的增大而逐渐减小，使络纱速度稳定，卷绕角不变，卷绕密度均匀，纱线张力稳定，筒子成形良好，可采用大直径筒子，并且对纱线没有磨损，能得到最理想的筒子，但是传动机构较为复杂，目前主要用于化纤长丝和对退绕有特殊要求的筒子的络筒加工。
　　（2）产生导纱运动的方法络筒机的导纱运动一般用凸轮控制，具体可分为两类。
　　①导纱器用转动的凸轮使导纱器作往复运动，从而使纱线产生往复运动。
　　②槽筒槽筒是带有封闭左右螺旋沟槽的圆柱形凸轮。
它的外表面能通过摩擦传动筒子而使筒子回转，沟槽能引导纱线做往复运动。
它将筒子成形所需的两大运动结合起来，为提高络筒速度、改善络筒质量创造有利条件。
槽筒的材料有胶木和金属两类：胶木槽筒比较容易制造，质量轻，但不坚固，容易积聚静电；金属槽筒用铸铁或铝合金制成，坚固耐用，容易消除静电，对于合成纤维也很适用，新型络筒机大都采用金属槽筒。
（二）筒子种类根据纤维种类和使用要求的不同，可采用不同卷绕形式的筒子。
筒子的卷绕形式有多种：根据筒子外形进行分类，一般可分为圆柱形筒子、圆锥形筒子和其他形状筒子；根据筒子上纱线卷绕方式进行分类，可分为平行卷绕筒子和交叉卷绕筒子；根据所用筒管形状进行分类，可分为有边筒子和无边筒子。

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