# <<精梳毛纺织引进设备值车工作 >

#### 图书基本信息

书名:<<精梳毛纺织引进设备值车工作法>>

13位ISBN编号: 9787506416450

10位ISBN编号:750641645X

出版时间:2000-01

出版时间:中国纺织出版社

作者: 李景云 著

页数:220

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

## <<精梳毛纺织引进设备值车工作 >

#### 内容概要

《精梳毛纺织引进设备值车工作法》分生产基础知识和值车工作法两部分。

生产基础知识概括介绍了毛精纺原料及工艺流程情况,毛纺织各道生产指标、定额、工艺参数、工艺部件及温湿度对产品质量的影响,以及常见疵点及预防。

值车工作法按工序分应知、应会两部分进行了详细介绍。

应知部分主要讲述各工序的任务、目的,主要机构及其作用;应会部分讲述了操作、巡回、清洁、防 疵捉疵、交接班及测定计分等内容。

《精梳毛纺织引进设备值车工作法》可供毛精纺行业新型纺织机运转操作技术管理人员、操作员 、值车工学习,也可作为毛纺织厂规范操作、组织培训的参考书籍。

## <<精梳毛纺织引进设备值车工作 >

#### 书籍目录

第一章 生产基础知识第一节 名词术语第二节 精纺织物生产工艺流程第三节 几种纤维的基本性能第四 节 毛织品品号、纱批编号办法第五节 各工序生产指标和定额一、前纺生产指标和定额二、细纱工序 生产指标和定额三、络筒工序生产指标和定额四、并线工序生产指标和定额五、倍捻工序生产指标和 定额六、整经工序生产指标和定额七、织造工序生产指标和定额第六节 工艺参数对产品质量的影响一 前纺工艺参数对产品质量的影响二、细纱工艺参数对产品质量的影响三、络筒工艺参数对产品质量 的影响四、并线工艺参数对产品质量的影响五、倍捻工艺参数对产品质量的影响六、整经工艺参数对 产品质量的影响七、织物组织规格和织造工艺参数对产品质量的影响第七节各工艺部件对产品质量的 影响¨一、前纺各主要工艺部件对产品质量的影-l二、细纱各主要工艺部件对产品质量的影n三、络筒 各主要工艺部件对产品质量的影n四、并线各主要工艺部件对产品质量的影n五、倍捻各主要工艺部件 对产品质量的影,六、整经各主要工艺部件对产品质量的影七、织造各主要工艺部件对产品质量的 影u第八节 常见疵点产生原因及预防措施一、前纺常见疵点产生原因及预防措施二、细纱常见疵点产 生原因及预防措施三、络筒常见疵点产生原因及预防措施四、并线常见疵点产生原因及预防措施五、 倍捻常见疵点产生原因及预防措施六、整经常见疵点产生原因及预防措施七、织造常见疵点产生原因 及预防措施第九节 温湿度对产品质量的影响第十节 安全操作规程、文明生产第二章 HM-6型混条机值 车工作法第一节 应知部分一、混条机的任务及目的二、混条机主要机构及其作用三、电控箱面板及塔 灯说明第二节 应会部分一、开关车操作二、单项操作三、清洁工作……第三章 HLE-6型、HG-6型针 梳机值车工做法第四章 HF-5型粗纱机值车工作法第五章 421E型细纱机值车工做法第六章 No.7- 型络 筒机值车工作法第七章 No.23型高速并线机值车工作法第八章 No.368型倍捻机值车工做法第九章 M2000F型分调整经机值车工做法第十章 GTM-AS型剑杆织机值车工做法

## <<精梳毛纺织引进设备值车工作 >

#### 章节摘录

- 2.根据倍捻机是定长落纱还是一筒一落纱来定。
- 3.根据批量大小的特殊要求来定(如小批量要考虑倍捻机效率和整经筒子只数及整经长度要求确定)
- 五、倍捻工艺参数对产品质量的影响(一)捻度.根据卷绕成形角度修正设计捻度,上机后根据试验结果再做调整,使实际捻度与标准捻度偏差在士5%以内。
  - (二)锭速根据产量平衡、断头情况、纱支高低、捻度大小以及原料情况而确定。
- 一般在保证断头不多的情况下,毛涤、高支、高捻度品种,锭速可适当提高。
- 全毛、低支、低捻度者,车速可适当降低,锭速高易造成毛纱发毛,对于呢面毛羽要求严格的品种,可适当降低锭速,以确保产品质量。
  - (三)定长根据织布车间提出的筒子成形尺寸或长度,来设定定长,以方便织布生产。
  - (四)卷绕张力刻度视原料纱支而定,保证成形松紧适中,断头少。
- 全毛或高支纱数字偏大掌握(张力小),毛涤或低支纱数字偏小掌握(张力大)。
- (五)纺纱张力刻度根据纱支和原料而定,在相同张力弹簧下,一般纱支高,刻度偏小(张力小);纱支低,刻度大(张力大)。
- 总之,上机后,每个品种要用闪光测速仪检测,使其气圈外不碰隔纱板,内不碰储纱罐,纱线在锭子盘包覆0.5~1.5圈为宜。
- 纺纱张力的调整是一个复杂的过程,它的合理与否,直接影响断头和纱线质量,它是由张力盘刻度、 胶囊状内弹簧张力重砣,尼龙垫正反面以及导纱钩高低等因素影响,必须由工程技术人员精心确定。
- (六)成形角度根据品种情况而定,一般精纺机织纱选择17.5°,角度大,导纱往复频率高,设备受损;角度小,成形易网纱。
  - (七)捻向根据纱线设计要求设定。
- 变捻向后,应将前五节车的龙带张力轮,左右对换,以防开车后龙带碰锭子,损坏龙带和锭子。 六、整经工艺参数对产品质量的影响整经机工艺参数有:整经匹长、经纱支数、整经经验系数、全轴 长度、经纱排列、定幅筘号、筘入数、边纱筘入数、整经幅宽、每绞只数、总绞数、每绞宽度、头绞 只数、头绞宽度、末绞只数、末绞宽度等。
- 下面是几个工艺参数对产品质量的影响。
- (一)每绞宽度每绞宽度设计要合理,否则将影响值车工的操作,造成扩散严重,甚至出现经绞印疵点。
- (二)经验系数经验系数是决定条带爬坡速度的系数,只有合理地选择,才能整出成形良好、张力一致的经轴,否则,将造成经轴上各条带之间张力不一致,导致小跳花、小弓纱、经绞印等疵点。
- (三)上蜡量根据品种、纱线状况、纤维成分及含量选择上蜡量,将对提高织机效率、减少疵点大有益处。
- 若上蜡量过大,会提高成本,甚至造成织造困难;若上蜡量过小,会造成纱线粘连严重,增加断头, 降低效率,并产生大量小跳花疵点。

### <<精梳毛纺织引讲设备值车丁作 >

### 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