

<<织造设备与工艺>>

图书基本信息

书名：<<织造设备与工艺>>

13位ISBN编号：9787506453127

10位ISBN编号：7506453126

出版时间：2009-1

出版时间：中国纺织出版社

作者：韩文泉 主编

页数：282

字数：386000

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>

<<织造设备与工艺>>

前言

《织造设备与工艺》是纺织工程专业的主修课程之一，经过业内前辈们的共同努力，现已具备了较好的教学环节，但随着世界纺织业的迅猛发展，新技术的不断涌现，纺织类高职高专教材的内容凸显相对滞后现象。

本书作为普通高等教育“十一五”国家级规划教材，大量充实了现代机织准备和织造的新技术、新工艺、新设备知识，并穿插了质量控制、故障分析和操作演示等相关内容；突出了喷气、剑杆两大主流机型的内容；采用文字和多媒体相结合的形式，凸显出课堂理论教学与工厂实践密切联系的优势。

全书共分十四章，第一章由山东科技职业学院董传民执笔，第二、第五、第十四章由山东科技职业学院王树英执笔，第三章、第十二章由山东科技职业学院王艳芳执笔，第四章由德州学院窦海萍执笔，第六章由山东科技职业学院李保城执笔，第七章由武汉职业技术学院王作宏执笔，第八章、第十一章由山东科技职业学院韩文泉执笔，第九章由山东科技职业学院董敬贵执笔，第十章由南通纺织职业技术学院宋波执笔，第十三章由济南工程职业技术学院林英执笔。

全书由山东科技职业学院韩文泉整理定稿。

在此书的编写过程中，山东德棉股份有限公司王建强、山东天香毛纺织集团有限公司侯士沛提供了大量的技术资料及建设性意见，在此表示诚挚的谢意。

由于编者水平有限，不妥甚至错误之处难免，恳请读者批评指正。

<<织造设备与工艺>>

内容概要

本书系统介绍了织造的设备原理及生产工艺过程，特别是国内外新型织造设备的特点、先进生产技术的应用以及工艺上机、运转操作、质量控制等内容。

本书可作为高职高专院校纺织工程专业的教材，也可作为中职学校及织造企业技术培训班的代用教材，还可供纺织技术人员学习参考使用。

<<织造设备与工艺>>

书籍目录

第一章 络筒 第一节 络筒工艺流程及张力装置 第二节 清纱及纱线连接 第三节 卷绕机构 第四节 络筒机辅助装置 第五节 络筒工艺与质量控制 思考题第二章 捻线 第一节 普通捻线 第二节 花式捻线 思考题第三章 整经 第一节 筒子架及整经方式 第二节 分批整经 第三节 分条整经 第四节 整经操作及质量控制 思考题第四章 浆纱 第一节 浆料 第二节 浆液配方 第三节 调浆 第四节 浆纱设备 第五节 上浆工艺 第六节 浆纱质量控制与检验 第七节 浆纱综合讨论 第八节 浆纱操作 思考题第五章 穿结经 第一节 穿结经专用器材 第二节 穿结经机械 第三节 穿结经工序疵点分析 思考题第六章 纬纱准备 第一节 卷纬 第二节 纬纱给湿和定捻 思考题第七章 开口 第一节 梭口 第二节 简单织物组织的开口机构 第三节 多臂开口机构 第四节 提花开口机构 思考题第八章 引纬 第一节 有梭引纬 第二节 剑杆引纬 第三节 喷气引纬 第四节 片梭引纬 第五节 喷水引纬 第六节 多梭口引纬 思考题第九章 打纬 第一节 打纬机构的作用、要求与分类 第二节 连杆及共轭凸轮打纬机构 第三节 旋转式打纬机构 第四节 毛巾打纬机构 第五节 打纬与织物的形成 思考题第十章 卷取和送经 第一节 卷取机构 第二节 送经机构 思考题第十一章 辅助装置 第一节 储纬装置 第二节 布边装置 第三节 启动、制动装置 第四节 断经自停装置 第五节 断纬自停装置 第六节 电气、电子控制系统 思考题第十二章 织造工艺参变数及质量控制 第一节 织造工艺参变数 第二节 布面疵点 第三节 织造质量控制 思考题第十三章 整理 第一节 验布、整修 第二节 质量标准 思考题第十四章 织布操作法 第一节 喷气织机值车工作法 第二节 剑杆织机值车工作法 思考题 参考文献附录

<<织造设备与工艺>>

章节摘录

第四章 浆纱 第四节 浆纱设备 一、浆纱机的分类 (一) 按干燥方式分类 1. 热风式浆纱机通过热空气与湿浆纱以对流的方式进行热湿交换达到干燥的目的。

这种方式的特点是形成的浆膜完整度好, 但热效率较低, 热能消耗大。

2. 烘筒式浆纱机上热烘筒的表面与湿浆纱以热传导的方式直接接触而汽化水分, 以此达到干燥的目的。

这种方式的特点是干燥效率高、浆纱伸长大、浆纱剪速度高、品种适应性强, 结构简单, 浆膜完整度较差。

3. 热风烘筒联合式 热风烘筒联合式浆纱机的干燥机构是前两者的结合, 通常湿浆纱先经热风预烘, 再经烘筒干燥。

这种方式结合了前两者的优点, 形成的浆膜既保持较好的完整度, 又有较高的热效率, 浆纱速度可达35—55m/min。

但湿浆纱先经热风预烘存在纱线通道长、浪费能源等问题。

(二) 按上浆方式分类 按上浆方式可分为单浆槽、多浆槽、单浸单压、单浸双压、双浸双压和双浸四压等类型。

单浆槽一般用于生产低密度的织物, 多浆槽用于生产高密织物。

浸没辊和上浆辊压浆辊的配置数量因机型、产品品种和要求不同而定。

(三) 按工艺流程分类 1. 轴经浆纱机轴经浆纱机是先进行并轴, 即将若干只经轴上的经纱并合为一片, 再经上浆、干燥, 最后卷绕成织轴。

这种浆纱机在纺织被广泛使用。

2. 单轴浆纱机 单轴浆纱机是对分条整经机卷制的织轴进行上浆、干燥, 最后仍卷绕成织轴。

3. 整浆联合机 整浆联合机是把整经和上浆两个工序合在一起, 先对从筒子架上引出的片纱上浆干燥, 卷绕成经轴, 然后再用并轴机形成织轴。

4. 分条整浆联合机 分条整浆联合机是在分条整经机的筒子架前安装上浆、干燥和分绞装置, 最后卷绕成织轴。

5. 染浆联合机 染浆联合机上既有染纱槽, 又有浆槽, 进行染浆工艺的联合, 一般用手批量较大的劳动布、坚固呢、牛仔布等织物。

6. 单纱上浆机 从筒子上退出单纱, 在单纱上浆机上上浆、烘干后再卷绕成浆纱筒子, 也可在低速络纱机上加装浆槽和烘干机而成。

这种方法虽然产量低、工耗大, 但上浆质量好、浆膜完整度高, 是企业“织物快速准确出样系统”关键设备之一, 如GA391型国产单纱浆纱机。

.....

<<织造设备与工艺>>

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>