第一图书网, tushu007.com

<<机织技术实验教程>>

图书基本信息

书名：<<机织技术实验教程>>

13位ISBN编号：9787811115772

10位ISBN编号：7811115778

出版时间：2009-8

出版时间：东华大学出版社

作者：李丽君，崔鸿钧　编著

页数：214

字数：344000

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

内容概要

基于高职院校现代纺织技术专业学生所必须具备的能力要求，本教材根据实践教学的认知规律和学生实践能力与创新能力培养的需要，安排了设备认识、工艺参数测定和质量检验等实验。
教材编写形式以便于通过现场教学和分组讨论以及分析性、综合性等实践教学环节的实施，强调提高学生的学习主动性和获取知识能力的培养要求。
每个项目的开始均设有“学习目标”，以明确“知识目标”和“技能目标”的内容，做到重点突出，便于自学。
本书可作为高职院校现代纺织技术专业、纺织品设计专业和纺织品检测与贸易专业学生的实验指导书，也可供纺织企业的工程技术人员等学习参考。

<<机织技术实验教程>>

书籍目录

项目一：络、并捻设备与工艺实验 实验一 普通络筒机及其主要机构 实验二 自动络筒机及其主要机构 实验三 络筒张力测定 实验四 络筒清纱工艺测定 实验五 络筒毛羽增长率测定 实验六 络筒质量检验 实验七 接头质量检验 实验八 并捻设备及其主要机构 实验九 倍捻机及其主要机构 实验十 花式捻线机及其主要机构项目二：整经设备与工艺实验 实验十一 1452A型分批整经机及其主要机构 实验十二 高速分批整经机及其主要机构 实验十三 整经张力测定 实验十四 分批整经质量检验 实验十五 分条整经机及其主要机构 实验十六 分条整经条带卷绕分析 实验十七 分条整经轴疵点测定项目三：浆纱设备与工艺实验 实验十八 浆料及调浆设备 实验十九 浆液的粘度与温度、浓度之间关系的测定 实验二十 浆液含固率的测定 实验二十一 浆液粘着力的测定 实验二十二 浆纱机及其主要机构 实验二十三 浆液浸透性、被覆性和浆膜完整率测定 实验二十四 浆纱上浆率测定 实验二十五 浆纱增强牢、减伸率测定 实验二十六 浆纱质量检验项目四：穿结经与纬纱准备设备和工艺实验 实验二十七 穿结经设备及主要器材 实验二十八 穿结经质量检验 实验二十九 卷纬设备与主要机构 实验三十 定捻设备与主要机构 实验三十一 纬纱定捻与卷纬质量检验项目五：织造设备与工艺实验 实验三十二 凸轮开口机构及梭口的形成 实验三十三 开口凸轮及其外形测定 实验三十四 织机多臂开口机构 实验三十五 织机提花开口机构 实验三十六 有梭引纬及其主要机构 实验三十七 片梭引纬及其主要机构 实验三十八 剑杆引纬及其主要机构 实验三十九 喷气引纬及其主要机构 实验四十 喷水引纬及其主要机构15l 实验四十一 织机打纬机构 实验四十二 织机卷取机构 实验四十三 织机送经机构 实验四十四 织机断经自停装置 实验四十五 断纬自停及自动找纬装置 实验四十六 有梭织机的自动补纬装置 实验四十七 织机选纬装置 实验四十八 织造效率与织造断头测定 实验四十九 开口时间、上机张力、后梁高度对织物外观风格的影响测定项目六：坯布整理设备与工艺实验 实验五十 坯布整理工艺流程与主要设备 实验五十一 织物质量检验参考文献

章节摘录

（7）测长和满轴自停装置　　测长和满轴自停装置的作用是准确测量经轴的整经长度，在整经长度达到预定值时自动停车，便于挡车工的上落轴操作。
机械式测长及满轴自停装置是以滚筒表面的转过长度来计量整经长度的。
　　在整经过程中，采用减记数的方式测长。
即当新经轴开始卷绕时，将整经长度设置在测长表上，随着整经的进行，测长表上的数值逐渐减小。表上显示的数字为工艺要求的整经长度和经轴已卷绕长度的差值，当测长表上各数字盘均显示0时，即达到了设定的整经长度，这时若继续卷绕，各数字盘的数字会由0变成9，此时位于万位数字盘左侧的满轴自停盘上的凸钉和铜钩相碰，电路接通，发动关车与制动。
　　（8）经轴加压装置　　通过加压装置使经轴与滚筒之间产生适当的摩擦力，以此驱动经轴回转，常用的经轴加压装置有悬臂式重锤加压装置、机械式水平加压装置和液压式加压装置。
老机通常采用悬臂式重锤加压装置，老机改造后，这种加压方式被机械式水平加压机构代替，如图2-9所示，从水平方向给经轴加压，压力大小与经轴卷绕直径无关，压力在卷绕过程中保持大体稳定，经轴跳动也较小，因而经轴质量得到改善。
这种传动系统简单、可靠，维修方便，但存在纱线磨损严重、断头关车不及时等弊端。
目前，新型整经机较多采用液压式加压装置。

第一图书网, tushu007.com

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