## <<纺织品质量控制与检验>>

#### 图书基本信息

书名: <<纺织品质量控制与检验>>

13位ISBN编号:9787504589866

10位ISBN编号:7504589861

出版时间:2011-5

出版时间:中国劳动社会保障出版社

作者:常涛,郭学先 编著

页数:309

字数:455000

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

## <<纺织品质量控制与检验>>

#### 内容概要

《纺织品质量控制与检验》为国家级职业教育规划教材,由人力资源和社会保障部职业能力建设司推 荐。

全书按纺纱产品和机织产品两大类分为两个模块,即纺纱产品质量检测与控制和机织产品质量检测与控制。

纺纱产品质量检测与控制模块分为棉卷、生条、精梳条、熟条、粗纱、细纱、筒纱(捻线)的质量检测与控制七个课题,机织产品质量检测与控制模块分为经轴、织轴、穿结经的质量检测与控制,有梭机织造质量与控制、喷气织机织造质量与控制、剑杆织机织造质量与控制、棉本色布质量标准与检验八个课题。

全书按照任务驱动思路编写,任务设计和操作步骤来源于企业生产实际。

《纺织品质量控制与检验》由常涛、郭学先编著,刘让同主审。

具体分工:常涛编写模块一课题1~课题6,郭学先编写模块二课题I~课题6,张洪亭编写模块一课题7,刘华编写模块二课题7。

莱州市电子仪器有限公司张国权、无锡纺织机械试验中心谢黎路、南通纺织职业技术学院秦姝为本书的编写给予了大力支持和帮助。

## <<纺织品质量控制与检验>>

#### 书籍目录

模块一纺纱产品质量检测与控制

课题一棉卷质量检测与控制

任务1棉卷均匀度的检测与控制

任务2棉卷含杂率的检测与控制

课题二生条质量检测与控制

任务1生条质量不匀率的检测与控制

任务2生条条干不匀率的检测与控制

任务3生条结杂、短纤维的检测与控制

课题三精梳条质量检测与控制

任务1精梳条卷均匀度的检测与控制

任务2精梳条均匀度的检测与控制

任务3精梳条结杂、短纤维的检测与控制

课题四熟条质量检测与控制

任务1熟条质量不匀率的检测与控制

任务2熟条条干不匀率的检测与控制

课题五粗纱质量检测与控制

任务1粗纱质量不匀率的检测与控制

任务2粗纱条干不匀率的检测与控制

任务3祖纱捻度的检测与控制

任务4粗纱伸长率的检测与控制

课题六细纱质量检测与控制

任务1成纱线密度的检测与控制

任务2成纱条干均匀度的检测与控制

任务3成纱断裂强力、断裂伸长率的检测与控制

任务4成纱捻度的检测与控制

任务5成纱疵点的检测与控制

任务6成纱毛羽的检测与控制

任务7纱线外观质量的检测

课题七筒纱(捻线)质量检测与控制

任务1筒纱(捻线)条干均匀度的检测与控制

任务2筒纱(捻线)百米质量变异系数的检测与控制

任务3筒纱(捻线)断裂强力、断裂伸长率的检测与控制

任务4筒纱(捻线)捻度的检测与控制

任务5筒纱(捻线)疵点的检测与控制

任务6筒纱(捻线)毛羽的检测与控制

任务7筒纱(捻线)外观质量的检测

任务8筒纱(捻线)成包回潮率测试

模块二机织产品质量检测与控制

课题一经轴质量检测与控制

任务1经轴好轴率的检测与控制

任务2整经断头数、经轴卷绕密度的检测与控制

课题二织轴质量检测与控制

任务1浆液黏度、浆液温度、浆液pH值的检测与控制

任务2浆液含固率的检测与控制

任务3上浆率、回潮率、伸长率的检测与控制

## <<纺织品质量控制与检验>>

任务4增强率和减伸率的检测与控制

课题三穿结经质量检测与控制

课题四有梭织机织造质量与控制

任务1织轴开口清晰度、织造"二停三关"检测与控制

任务2梭织物常见疵点检测与控制(一)

任务3梭织物常见疵点检测与控制(二)

任务4梭织物常见疵点检测与控制(三)

课题五喷气织机织造质量与控制

任务1喷气织机断纬疵点检测与控制

任务2喷气织物主要疵点检测与控制

任务3织造经纬纱断头检测与控制

课题六剑杆织机织造质量与控制

任务1剑杆织机织物主要疵点检测与控制

任务2色纱排列顺序、织物组织、密度与筘幅检测与控制

任务3织造经纬纱惭头数检测与控制

课题七棉本色布质量标准与检验

任务1各类布面疵点的具体内容、疵点检验条件、检验方法及检验报告

任务2棉本色布标准与检验

任务3精梳涤棉混纺本色布标准与检验

任务4色织布标准与检验

任务5织物物理机械特性检验

### <<纺织品质量控制与检验>>

#### 章节摘录

版权页:插图:一、织疵检测项目及标准断疵、断经、断边、沉纱经纱断头后,纱尾织入纬向布内的 称断疵,如图2-4-13所示。

经纱断头后,未织入布内,布面呈现缺少经纱的称断经。

断疵与断经属同一类型的疵点,由于织机运转时发生断头,未立即关车,布面就会产生断疵与断经疵点。

经纱断头产生于边组织范围内或边纱筘齿附近,又称边部断经、边部断疵,或简称断边。

纬向缩率较大的织物易产生断边。

布面呈现相邻经纱共断,少则三四根,多则十余根,称为"一篷头"。

它的产生原因极为复杂,有半成品质量不良造成的,也有织部吊综机械状态不良造成的。

经纱未按织物组织形成组织点,而沉浮于纬纱上、下的称沉纱。

沉纱每处长度不规则,断续延伸于布面上,而且大都沉于纬纱之下,在布的反面较为明显。

由于综丝状态不良,影响经纱无法随综框作正常升降,脱离织物交织点,造成沉纱疵点。

断疵、断经主要是由于经纱断头所造成。

在一定程度上,经纱断头的多少,是经纱在织造以前各工序半成品质量的综合反映,也是衡量企业技术管理水平的一个重要标志。

2.经缩部分经纱在织造过程中因受较大的意外张力而松弛,或经纱张力调节不当,以致织入布内的经向屈曲波很高,像波浪状的起伏不平,成为经缩疵点,如图2-4-14所示。

经缩程度轻的称为经缩波纹,严重的称为经缩浪纹。

经缩疵点大体上有两种形态。

经向成条状或块状,是由于部分经纱互相纠缠,引起后梭口开口不清,出现少数经纱呈过紧或过松的 状态。

过松的经纱呈现在布面上,屈曲波较高,称为经缩,反之接近无屈曲波则称为吊经。

纬向一直条的包括1-2楞和3楞及以上(仅有一楞的称歇梭),是由于成片经纱张力不匀或伸长不匀所 致。

纬向一直条的经缩,多数是通幅的,但也有半幅呈浪纹,半幅呈波纹的。

# <<纺织品质量控制与检验>>

#### 编辑推荐

《纺织品质量控制与检验》是人力资源和寉保障部职业能力建设司推荐。

## <<纺织品质量控制与检验>>

#### 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