

<<棉纺工程(上册)>>

图书基本信息

书名：<<棉纺工程(上册)>>

13位ISBN编号：9787506402545

10位ISBN编号：7506402548

出版时间：1989-06

出版时间：中国纺织出版社

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>

<<棉纺工程(上册)>>

内容概要

本书分上、下两册。

上册包括原棉与化纤的选配、开清

棉、梳棉、精梳四章，下册包括并条、粗纱、细纱、后加工四章。

内容主要阐述原棉的混配与化纤的选择，国产新型棉纺设备的主要机构与作用、运动分析、工艺原理、提高产质量的先进经验与主要技术途径、典型机台的传动与工艺计算以及各工序加工化纤的特点，并对国外新工艺、新设备作了适当的介绍。

本书可供纺织专科学校、职工大学、电视大学和业余大学中棉纺专业作教科书，也可作为中等纺织专科学校和有关技术培训班的代用教材，并可供纺织厂技术人员参考。

<<棉纺工程(上册)>>

书籍目录

绪论

第一章 原料的选配与混和

第一节 概述

第二节 原棉的选配

- 一、配棉的目的
- 二、原棉选配与产品的关系
- 三、配棉方法
- 四、配棉实例

第三节 化学纤维的选配

- 一、化学短纤维的选配
- 二、化学短纤维基本性质的选配
- 三、化学短纤维转移对选配的影响

第四节 原料的混和

- 一、混和方法
- 二、混纺比的计算

第二章 开清棉

第一节 概述

- 一、开清棉工序的任务
- 二、开清棉机械的发展

第二节 抓棉机械

- 一、抓棉机的工艺过程和主要机构
- 二、抓棉机的作用分析
- 三、其他类型自动抓棉机

第三节 混、给棉机械

- 一、棉箱混、给棉机
- 二、多仓混棉机

第四节 开棉除杂机械

- 一、自由打击开棉机
- 二、握持打击开棉机
- 三、其他类型开棉除杂机

第五节 清棉成卷机械

- 一、清棉成卷机的工艺过程与主要机构
- 二、A076C型清棉成卷机的机构与作用分析
- 三、A076C型清棉成卷机的传动和工艺计算
- 四、其他类型清棉机

第六节 开清棉联合机的联接与组合

- 一、开清棉联合机的联接
- 二、开清棉联合机的组合
- 三、开清棉联合机的联动控制

第七节 开清棉工序的除尘

- 一、除尘的目的与要求
- 二、除尘的基本概念
- 三、除尘设备
- 四、除尘设备的组合

第八节 提高棉卷质量和节约用棉

<<棉纺工程(上册)>>

- 一、棉卷重量不匀率
- 二、棉卷含杂率
- 三、开清棉落棉控制和节约用棉
- 四、操作和管理与开清棉产品质量的关系
- 第九节 开清棉工序加工化纤的特点
 - 一、化纤特性对开清棉工序的要求
 - 二、加工化纤的工艺配置
 - 三、加强对棉卷均匀度的控制
 - 四、防止粘层措施
- 第三章 梳棉
 - 第一节 概述
 - 一、梳棉工序的任务
 - 二、国产梳棉机的发展
 - 三、梳棉机的工艺过程
 - 第二节 给棉与刺辊部分
 - 一、给棉与刺辊部分的机构和作用
 - 二、给棉部分的“握持作用”
 - 三、刺辊部分的分梳作用
 - 四、刺辊部分的气流和除杂作用
 - 五、其他类型的给棉和刺辊部分机构
 - 第三节 锡林、盖板和道夫部分
 - 一、锡林、盖板和道夫部分的机构
 - 二、针布
 - 三、两个针面间的基本作用
 - 四、锡林与刺辊间的纤维转移作用
 - 五、锡林与盖板间的分梳作用
 - 六、锡林与道夫间的纤维凝聚作用
 - 七、锡林、盖板和道夫部分的混和与均匀作用
 - 八、锡林、盖板部分的除杂作用
 - 九、其他类型的锡林、盖板和道夫部分机构
 - 第四节 剥棉、成条和圈条部分
 - 一、剥棉装置
 - 二、成条装置
 - 三、圈条装置
 - 四、其他类型的剥棉、成条和圈条机构
 - 第五节 传动和工艺计算
 - 一、传动系统
 - 二、传动机构
 - 三 工艺计算
 - 四、其他类型的传动机
 - 第六节 提高产质量、节约用棉和工艺配置
 - 一、提高梳棉机产量
 - 二、改善生条质量
 - 三、合理控制梳棉落棉率
 - 四、主要工艺配置
 - 第七节 梳棉吸尘
 - 一、机上吸尘点的布置与吸尘罩形式

<<棉纺工程(上册)>>

- 二、吸尘方式
- 三、A186D型梳棉机吸尘装置的组成及工作过程
- 四、梳棉机组的吸尘系统
- 第八节 梳棉工序加工化纤的特点
 - 一、化纤特性对梳棉工艺的要求
 - 二、加工化纤时分梳元件的选用
 - 三、合理调整梳棉工艺
- 第九节 清钢联与自调匀整简介
 - 一、清钢联合机
 - 二、自调匀整简介
- 第四章 精梳
 - 第一节 概述
 - 一、精梳工序的任务
 - 二、国产精梳机的发展
 - 第二节 精梳准备
 - 一、精梳准备的任务
 - 二、精梳准备的机械
 - 三、精梳准备的工艺流程
 - 第三节 精梳机的工艺流程和运动配合
 - 一、精梳机的工艺流程
 - 二、精梳机各主要机件的运动配合
 - 第四节 给棉和钳板部分
 - 一、给棉机构
 - 二、给棉工艺分析
 - 三、其他类型的给棉机构
 - 四、钳板机构
 - 五、钳板运动工艺分析
 - 六、其他类型的钳板机构
 - 第五节 梳理部分
 - 一、精梳锡林
 - 二、锡林梳理工艺分析
 - 三、其它类型的精梳锡林
 - 四、顶梳机构
 - 五、顶梳梳理工艺分析
 - 第六节 分离接合部分
 - 一、分离罗拉机构
 - 二、分离皮辊机构
 - 三、分离接合过程分析
 - 四、分离接合工艺分析
 - 五、其他类型的分离接合机构
 - 第七节 牵伸、圈条和落棉排除部分
 - 一、车面输出部分
 - 二、牵伸部分
 - 三、圈条部分
 - 四、落棉排除部分
 - 第八节 精梳机的传动和工艺计算
 - 一、传动系统

<<棉纺工程(上册)>>

二、工艺计算

三、其他类型的传动系统

第九节 工艺配置、落棉控制和提高质量措施

一、主要工艺配置

二、合理控制精梳落棉率

三、提高精梳棉条质量措施

附录

一、衡量开松与混和的效果

(一) 开松效果

(二) 混和效果

二、FA141型清棉成卷机自动落卷与生头

(一) 棉卷罗拉加速

(二) 推卷和翻杆

(三) 存放棉卷杆车和棉卷杆

三、FA331型条卷机自动落卷换管装置

四、分离罗拉运动计算

(一) 连杆运动计算公式

(二) 分离罗拉运动计算公式

<<棉纺工程(上册)>>

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>