

<<针织工程手册>>

图书基本信息

书名：<<针织工程手册>>

13位ISBN编号：9787506411141

10位ISBN编号：7506411148

出版时间：1997-01

出版时间：中国纺织出版社

作者：针织工程手册编委会 编

页数：592

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>

<<针织工程手册>>

内容概要

本分册介绍了经编生产中所需要的各种设备、工艺数据、计算公式，其中包括经编组织，经编产品品种，经编针织物的结构参数及产品设计；国产及引进的各类整经机、经编机（高速、多梳、贾卡、双针床经编机及钩编机、缝编机和管编机）和附属设备的主要特征、主要机件的规格及织物疵点的产生原因和消除方法等内容。

同时对经编生产消耗定额及主要技术经济指标也作了介绍。

《针织工程手册：经编分册》可供针织工业的工程技术人员，大、中专院校师生，企业管理干部和工人查阅参考。

<<针织工程手册>>

书籍目录

第一章 总述第一节 经编机的分类及代号一、经编机的分类二、经编机的代号（一）国产经编机的代号（二）卡尔·迈耶（KarlMayer）公司经编机的代号（三）利巴（LIBA）公司经编机的代号（四）特克斯梯玛（Textima）公司经编机的代号第二节 经编机的机号和使用原料一、经编机的机号二、经编机可加工纱线的最大线密度三、经编原料第三节 经编针织物组织一、经编针织物组织的表示方法（一）图示法（二）数码法二、经编针织物的基本组织（一）单针床基本组织（二）双针床基本组织三、经编针织物的变化组织（一）经绒组织（二）经斜组织（三）变化经缎组织（四）变化重经组织四、经编针织物的花色组织（一）二~四梳经编组织（二）空穿经编组织（三）缺垫经编组织（四）衬纬经编组织（五）压纱经编组织（六）缺压经编组织（七）多梳经编组织（八）贾卡提花经编组织（九）双针床花色经编组织（十）毛圈经编组织（十一）不均匀经编组织第二章 经编产品第一节 服用经编产品一、外衣类（一）网眼花纹布（二）带枝方格色织布（三）涤纶褶裥布（四）锦、涤交织小方格起绒布（五）经编毛圈布二、衬衫类（一）锦、涤交织布（二）涤纶小网眼布（三）薄型网眼衬衫布（四）横条纹半网眼衬衫布三、内衣类（一）妇女内衣料之一（二）妇女内衣料之二（三）便服睡衣料四、运动衣类（一）氨纶有光平布（二）闪光拉毛布（三）双面布五、其它（一）六角网眼长筒女袜（二）彩条童袜（三）提花连裤袜、提花长筒袜、提花手套（四）鞋面料（五）遮阳帽布（六）头巾布第二节 装饰用经编产品一、帘帷类（一）刷花绒窗帘布（二）大提花窗帘布二、床上用品类（一）素色蚊帐（二）提花蚊帐（三）提花床罩（四）拉舍尔毛毯三、家具面料类（一）双针床经编绒类织物之一（二）双针床经编绒类织物之二（三）拉绒织物四、地毯类（一）素色绒面地毯（二）花色绒面地毯（三）素色珠面地毯五、花边类（一）弹性月牙边带（二）服饰花边第三节 产业用经编产品一、产业用网类（一）六梳养殖网（渔网）（二）八梳圆网（渔网）（三）卫生用网（四）水果包装袋二、医疗用品类（一）头发移植用织物（二）外科用修补材料三、骨架材料类（一）涂层材料底布（二）航空、船舶等构件材料四、其它（一）工业用传送带（二）工业用过滤布（三）涂层遮篷布第三章 经编工艺设计第一节 经编针织物的结构参数一、送经比二、线圈长度第二节 原料、纱线线密度和机号的选用第三节 经编织物规格一、平方米克重二、密度三、织物幅宽四、整经根数五、用纱比六、坯布匹重和匹长七、整经长度第四节 上机和工艺设计表一、上机（一）整经机的工艺上机（二）经编机的工艺上机二、工艺设计表第五节 工艺设计举例例一（一）工艺设计及计算（二）上机例二（一）工艺设计及计算（二）上机例三（一）工艺设计及计算（二）上机第四章 整经机第一节 整经要求和纱线前处理一、经纱整经张力二、整经纱线油剂三、经编纱线前处理方法四、整经要求第二节 分段整经机一、GE201型整经机二、DSC型整经机三、23型整经机四、4142型整经机五、HDSM型花经轴整经机六、弹性纱线整经机七、牵伸整经机八、整经疵点产生原因和消除方法第三节 经轴一、经轴规格二、经轴上纱线的长度和重量第五章 高速经编机第一节 普通槽针型一、KS系列经编机二、COPCENTRA系列经编机三、KOKETTU系列经编机四、GE271型经编机五、Z304型经编机第二节 普通钩针型Z303C型、Z303B 3型经编机第三节 毛圈型经编机一、KS4FBZ型毛圈经编机二、COPCENTRA POL型毛圈经编机三、GE273M型毛圈经编机四、COP3HSPOL型衬纬毛圈经编机第四节 电脑毛圈经编机第五节 电脑提花经编机第六节 其它专用高速经编机一、弹性织物高速经编机二、全幅衬纬高速经编机三、SWANWARP型经编机四、带花压板的钩针型高速经编机五、双针床钩针型高速经编机（SIMPLEX型）第七节 高速经编机织物疵点产生原因和消除方法一、漏针二、吊针（集圈）三、断纱四、横条五、纵向条纹六、坏针第六章 多梳型拉舍尔经编机第一节 多梳型拉舍尔经编机的工作原理和地组织第二节 多梳型拉舍尔经编机的花型设计及上机第三节 普通多梳型拉舍尔经编机一、渔网型多梳拉舍尔经编机（一）Z508F型无结渔网机（二）SGE238型经编无结织网机（三）RF8、RSF8型拉舍尔经编机（四）G508F、G509F型拉舍尔经编机二、通用型拉舍尔经编机（一）GE231 75×9型拉舍尔经编机（二）G506、G513~G517型拉舍尔经编机三、高速型拉舍尔经编机（一）RS系列拉舍尔经编机（二）RACOPO型系列拉舍尔经编机（三）RACOPTH系列拉舍尔经编机第四节 花边和窗帘用多梳型拉舍尔经编机一、MRS30、MRS42型拉舍尔经编机二、MRSS32型拉舍尔经编机第五节 压纱板多梳型MRGSF31/16型拉舍尔经编机第六节 全幅衬纬型拉舍尔经编机一、RS4MSU、RS4~10MSW N 型

经编机二、多轴向衬纬型经编机三、经纬纱并纤维网衬入型经编机第七节 多梳型经编机的润滑条件及疵点消除一、润滑条件二、织物疵点产生原因和消除方法第七章 贾卡型拉舍尔经编机第一节 贾卡型拉舍尔经编机的工作原理和地组织一、贾卡型拉舍尔经编机的工作原理二、贾卡型拉舍尔经编机的地组织第二节 贾卡装置一、贾卡装置的技术特征二、贾卡装置的调整第三节 贾卡型拉舍尔经编机的花型设计与上机一、花型设计二、花型与上机第四节 贾卡型拉舍尔经编机纹板的制备一、纹板的种类二、纹板的轧制三、纹板轧孔设备第五节 普通型贾卡拉舍尔经编机一、GE246 4/1、4/2型贾卡拉舍尔经编机二、ETJ4/1、ESTJ4/1 7/14型贾卡拉舍尔经编机三、RJ4/1型贾卡拉舍尔经编机第六节 毛圈型贾卡拉舍尔经编机第七节 压纱板型贾卡提花经编机一、ZJG 5F型贾卡提花经编机二、RJG5F NE型贾卡提花经编机三、GE241Y 5/1型贾卡提花经编机四、RJG5/2F NE型贾卡提花经编机第八节 MRSSJ78/1SU型多梳型经编机第九节 贾卡型拉舍尔经编机织物疵点的产生原因和消除方法第八章 双针床型拉舍尔经编机第一节 双针床型拉舍尔经编机的工作原理第二节 普通型双针床拉舍尔经编机一、GE282型双针床经编机二、DR8E型双针床经编机第三节 短绒型双针床拉舍尔经编机一、RD6DPLM与RD7DPLMEBC型双针床经编机二、DG506DPLM型双针床经编机三、GE286型双针床经编机四、润滑条件第四节 长绒型双针床拉舍尔经编机一、HDR6DPLM/60型双针床经编机二、GE283型双针床经编机第五节 毛圈型双针床拉舍尔经编机一、HDR5PLS型双针床经编机二、HDRJ5/2PLM型双针床经编机第六节 包装袋型双针床拉舍尔经编机第七节 圆筒织物型双针床拉舍尔经编机一、三角裤机二、HDRJ6/2 NE EEW ST型双针床经编机第八节 双针床型拉舍尔经编机织物疵点产生原因和消除方法第九章 钩编机和管编机第一节 偏钩针型钩编机一、GE711 360×3型电脑提花钩编机二、COMEZ806/800型钩编机三、COMEZMPR/3100型钩编机第二节 舌针型钩编机一、M138/1200型舌针钩编机二、Decotex138/244型舌针钩编机三、DecotexJME型舌针钩编机四、GE701 800×6型钩编机五、COMEZMJB/3C型提花钩编机第三节 管编机第四节 钩编机织物疵点产生原因与消除方法第十章 缝编机第一节 缝编机分类及缝编组织一、缝编机分类二、缝编组织第二节 纤网型缝编机一、马利瓦特(Maliwatt)型缝编机二、马利伏里斯(Malivlies)型缝编机第三节 底布型缝编机一、Z331型缝编机二、马利波尔(Malipol)型缝编机三、伏尔特克斯(Voltex)型缝编机第四节 纱线型缝编机一、马利莫(Malimo)型缝编机二、舒斯波尔(Schusspol)型缝编机三、利洛波尔(Liopol)型毛圈缝编机第五节 缝编织物疵点产生原因及消除方法第十一章 经编生产辅助设备第一节 工艺用辅助设备一、线圈长度测定仪二、经纱张力仪三、硬度仪第二节 维修用辅助设备一、针块制造用设备二、铸针专用设备三、链块倒角机第三节 运转用辅助设备第十二章 经编生产条件和技术经济指标第一节 经编厂房要求一、厂房地质条件二、对厂房的基本要求(一)厂房高度的选用(二)柱网间距(三)厂房的地面(四)厂房结构(五)门窗(六)厂房墙壁第二节 经编设备的配套和排列一、经编设备的配套二、机器排列(一)机器的基础尺寸(二)排列基准尺寸第三节 经编车间的生产条件一、经编车间的温湿度二、经编车间的照明第四节 经编产品产量一、理论产量(一)整经机的理论产量(二)经编机的理论产量二、生产效率三、实际产量四、设备运转率五、设备利用率六、总产量七、经编机台数的确定第五节 经编生产消耗定额一、回丝率二、机针消耗(一)经编机机针消耗(二)整经机分纱针的消耗第六节 经编生产劳动定额第七节 经编生产成本核算一、经编产品成本的分类和内容二、产品成本计算

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>