

<<织造学(下册)>>

图书基本信息

书名：<<织造学(下册)>>

13位ISBN编号：9787506412124

10位ISBN编号：7506412128

出版时间：1996-10

出版时间：中国纺织出版社

作者：朱苏康等编

页数：203

字数：324000

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>

<<织造学(下册)>>

内容概要

《织造学》是大纺织专业教材中的一种。
根据现代技术写成。

分上、下两册。

本册介绍络筒、整经、浆纱、穿结经、纬纱热湿处理、并捻等加工流程、设备选择以及对原纱质量控制的基本理论和知识。

为了提高学习外语的效果，文中在部分主要技术用语后列出了英文词汇。

本书可作为高等纺织院校教材，也可供纺织工程技术人员参考。

<<织造学(下册)>>

书籍目录

第十章 络筒 第一节 卷绕成形分析 一、卷绕原理 二、筒子的卷绕密度 三、卷绕的稳定性 四、自由纱段对筒子成形的影响 五、卷装中纱线张力对筒子成形的影响 六、纱圈的重叠和防叠 七、槽筒沟槽中心线对筒子成形的影响 第二节 络筒张力 一、从管纱络筒时构成纱线张力的因素 二、退绕点张力和分离点张力 三、作用于气圈微元纱段上的力 四、管纱轴向退绕时纱线张力变化规律 五、管纱轴向退绕时均匀纱线张力的措施 六、张力装置和导纱部件引起的纱线张力 七、绞纱的络筒张力 第三节 清纱、捻接和定长 一、络筒对后工序产质量的影响 二、电子清纱 三、捻接技术 四、电子定长 第四节 络筒综合讨论 一、络筒的工艺设计原理 二、络筒的产量及质量 三、络筒技术的发展趋势 第十一章 整经 第一节 整经张力 一、纱线退绕张力 二、张力装置产生的纱线张力 三、空气阻力和导纱部件引起的纱线张力 四、均匀片纱张力的措施 第二节 整经卷绕 一、分批整经的卷绕 二、分条整经的卷绕 三、整经卷绕密度 第三节 整经筒子架 一、几种典型筒子架的构造与特点 二、断头自停 第四节 整经综合讨论 一、整经的工艺设计原理 二、整经的产量和质量 三、经纱上乳化液 四、整经机械中液压传动系统 五、整经技术的发展趋势 第十二章 浆纱 第一节 浆料 一、粘着剂 二、助剂 三、浆料的质量控制 第二节 浆液的配方 一、浆料组分的选择 二、浆料配比的确定 三、浆液配方实例 第三节 调浆 一、浆液的质量指标及其检验 二、浆液调剂 三、浆液的输送 四、浆液的质量控制 第四节 上浆 一、上浆的质量指标及其检验 二、浆纱机的传动 三、经纱退绕 四、上浆及湿分绞 五、干燥 六、后上蜡与干分绞 七、湿分绞区、干燥区和干分绞区的纱线伸长控制 八、浆轴卷绕 九、浆纱墨印长度及测长打印装置 第五节 浆纱过程的自动控制 一、压浆辊压力自动控制 二、浆液温度自动控制 三、浆液液面高度自动控制 四、烘筒及热风温度自动控制 五、浆纱回潮率自动控制 六、浆纱上浆率的自动控制 七、调浆系统的自动控制 第六节 浆纱综合讨论 一、浆纱的产量与浆纱疵点 二、高压上浆 三、长丝上浆 四、靛蓝染浆联合加工 五、浆纱技术的发展趋势 第十三章 穿经 第一节 穿经方法和穿经机械 一、手工穿经和半自动穿经 二、自动穿经和结经 三、分经机 第二节 经停片 第三节 综框和综丝 第四节 钢筘 第十四章 纬纱准备 第一节 纱线定捻 一、纱线自然定捻 二、纱线给湿定捻 三、纱线热湿定捻 第二节 卷纬 一、对纤子卷绕结构及成形的要求 二、卷纬机械 第十五章 并捻 第一节 一般股线 一、棉、毛型一般股线的特性 二、一般合股花线 三、一般并捻联合机 第二节 花式捻线 一、常见的花式捻线种类及其结构 二、花式捻线的表示法 第三节 花式捻线的纺织 一、普通二罗拉花式捻线机 二、新型三罗拉花式捻线机 三、绳绒线 第四节 倍捻捻线机 第十六章 加工流程、工艺设备和对原纱的要求 第一节 棉型织物的加工流程和工艺设备 一、白坯织物 二、色织物 第二节 毛织物的加工流程和工艺设备 一、精梳毛织物 二、粗梳毛织物 第三节 真丝织物的加工流程和工艺设备 第四节 合纤长丝织物的加工流程和工艺设备 一、合纤长丝仿真丝绸织物 二、合纤长丝仿毛、仿麻织物 第五节 苧麻织物的加工流程和工艺设备 第六节 绢织物的加工流程和工艺设备 第七节 特种纤维织物的加工流程和工艺设备 一、玻璃纤维织物 二、碳纤维织物 第八节 生产规模和设备选择 一、生产规模 二、设备选择 第九节 对原纱的要求主要参考文献附录一、Schlafhorst 公司技术资料附录二、上海金德服装有限公司简介

<<织造学(下册)>>

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>