

<<纺织工艺与设备实训>>

图书基本信息

书名：<<纺织工艺与设备实训>>

13位ISBN编号：9787506467278

10位ISBN编号：7506467275

出版时间：2010-10

出版时间：中国纺织

作者：陈锡勇 编

页数：246

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>

<<纺织工艺与设备实训>>

前言

本教材是在《纺织工艺与设备实训》讲义的基础上，根据纺织高等职业教育培养目标与特点进行重新编写而成。

本书以三大模块七个项目为基本内容，强调纺织工艺设计与应用，突出纺织设备维护，注重纺织生产操作与测试，具有较强的仿真性和实用性。

本教材绪论、第一模块第一项目由常州纺织服装职业技术学院陈锡勇编写，第一模块第二项目由常州纺织服装职业技术学院陶建勤编写，第一模块第三项目由常州纺织服装职业技术学院张娟娟编写；第二模块第四项目第一、第二单元由山东科技职业技术学院魏雪梅编写，第二模块第四项目第三、第四单元及第三模块第七项目第一、第二单元由河南工程学院王秋霞编写，第二模块第四项目第五、第六单元由陕西工业职业技术学院贾格维编写；第二模块第五项目第一单元及第三模块第七项目第三单元由河南工程学院刘惠娟编写，第二模块第五项目第二单元由山东科技职业技术学院王树英编写，第二模块第五项目第三单元由安徽职业技术学院陶新楠编写；第三模块第六项目第一、第三单元由浙江纺织服装职业技术学院翁毅编写，第三模块第六项目第二单元由郑州国棉三厂李聚梅编写。

全书由陈锡勇统稿，由沙洲职业工学院史志陶副教授主审。

在教材编写过程中，得到了许多专家和企业的的大力支持，其中有：浙江纺织服装职业技术学院陈运能教授，陕西工业职业技术学院杨建民教授，江西工业职业技术学院甘志红副教授，泰州职业技术学院秦步祥副教授，常州大诚纺织集团有限公司孙海兰高级工程师以及黄晓宁、钱立刚工程师，常州新毅毛纺织有限公司，常州毛条厂有限公司，常州欣东源纺织品有限公司张正才总经理，江苏新光纺织有限公司，常州声荣纺织有限公司眭云鹤总经理、丁鸣华工程师等，在此表示诚挚的谢意。

<<纺织工艺与设备实训>>

内容概要

本书主要内容包括第一模块纺织工艺设计、第二模块纺织设备维护及第三模块纺织试验与生产操作，主要阐述工艺设计与应用、设备特征与维护及生产操作与测试，重点介绍了典型工艺设计、典型设备维护、产品测试及典型生产操作。

本教材是为了满足高职高专纺织专业实践教学的需要编写的，可作为纺织高职高专院校、职工大学、电视大学和业余大学的纺织类专业实践课程的教材，也可作为中等纺织职业学校和有关纺织技术培训班的教材，同时可供纺织企业工程技术人员参考。

<<纺织工艺与设备实训>>

书籍目录

绪论第一模块 纺织工艺设计 第一项目 棉纺典型工艺设计 第一单元 棉纺精梳工艺设计 第二单元 涤棉混纺工艺设计 第二项目 毛纺典型工艺设计 第三项目 机织典型工艺设计第二模块 纺织设备维护 第四项目 棉纺典型设备维护 第一单元 梳棉机主要部件的维修与安装 第二单元 梳棉机上机工艺参数调整及其检查 第三单元 典型棉纺精梳机的安装和调节 第四单元 棉纺精梳机上机工艺参数调整及其检查 第五单元 细纱机主要部件的维修与安装 第六单元 细纱机上机工艺参数调整及其检查 第五项目 织机上机工艺调整及其检查 第一单元 有梭织机上机工艺调整及其检查 第二单元 剑杆织机上机工艺参数调整及其检查 第三单元 喷气织机上机工艺参数调整及其检查 第三模块 纺织试验与生产操作 第六项目 纺织试验 第一单元 棉纺生产典型试验 第二单元 机织生产典型试验 第三单元 纺织品来样分析 第七项目 纺织典型设备生产操作 第一单元梳棉机生产操作 第二单元棉纺细纱机生产操作 第三单元剑杆织机与喷气织机生产操作 参考文献

<<纺织工艺与设备实训>>

章节摘录

插图：（四）工艺依据及说明1.开清与混和采用“多松少打，先松后打，松打交替，早落少碎”的工艺路线，在保证棉卷质量的前提下，尽可能增加机组的适应性，设置简道装置。

合理配置棉箱机械，合理配置打击点数和打手形式；改善和简化工艺流程，实现连续化生产；合理选择凝、配棉装置，提高混棉和配棉的均匀度。

2.梳理（1）梳棉机选择青岛纺机厂生产的FA23I型梳棉机，是国家定型产品，该机可供纯棉、中长纤维和其他纤维的加工，适应性强，产量较高，并有吸尘装置。

（2）在精梳工序中，原棉中16mm以下的短纤维可被清除，产品质量可得到显著提高。

在本设计中，选用FA266型精梳机，该机速度较快（200钳次/分以上），产量可高达60公斤/台时。

（3）本设计中，精梳准备工序采用一道预并和条卷机，这种准备工艺，所用机台结构简单，对纤维伸直作用较大。

选择准备工艺时以“短流程，效果好，不粘卷”的要求考虑。

另外，应该保证梳棉机与精梳机之间的工艺道数为偶数道，从而使小卷喂入精梳机时，纤维多呈前弯钩，有利于精梳锡林梳理。

3.并合为了准确控制精梳棉条质量，精梳之前需进行一次预并，精梳之后再行两道并合，以便于把条子质量控制在一定范围之内。

并条工序选用：FA311型并条机，该机适用于纯棉、棉型化纤和涤棉混纺。

4.牵伸在确定纺纱工艺流程时，应密切考虑梳棉机、并条机、精梳机、粗纱机和细纱机的牵伸倍数、并合数与半成品特数之间的关系等。

另外，考虑到梳棉条中，纤维中存在弯勾现象，在纺精梳棉纱时，应使梳棉和精梳工序之间的工序数目为偶数，即偶数道。

<<纺织工艺与设备实训>>

编辑推荐

《纺织工艺与设备实训》：纺织高职高专“十一五”部委级规划教材。

<<纺织工艺与设备实训>>

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>