# <<纺织科学入门>>

#### 图书基本信息

书名:<<纺织科学入门>>

13位ISBN编号: 9787506478045

10位ISBN编号:7506478048

出版时间:2011-9

出版时间:中国纺织

作者:武继松//张如全

页数:116

字数:139000

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

## <<纺织科学入门>>

#### 内容概要

这本由武继松和张如全主编的《纺织科学入门》简明扼要地介绍了纺纱、机织、针织、非织造和染整加工原理以及纱线、机织物、针织物、非织造布等基本知识。

这本《纺织科学入门》可作为纺织院校纺织专业学生的入门教材和非纺织类专业普及纺织基本知识的 简明教材,也可供商业贸易、商检海关、纺织企事业单位的干部职工阅读。

## <<纺织科学入门>>

#### 书籍目录

#### 第一章 纺织纤维

- 第一节 纺织纤维的定义、基本性能指标与分类
  - 一、纺织纤维的定义与要求
  - 二、纺织纤维基本性能指标
- 三、纺织纤维的常用分类与命名
- 四、纺织纤维的其他分类

#### 第二节 天然纤维

- 一、棉纤维
- 二、麻纤维 三、毛纤维
- 四、丝纤维

#### 第三节 常见化学纤维

- 一、再生纤维
- 二、合成纤维

#### 第四节 其他类别纺织纤维简介

- 一、差别化纤维
- 二、高性能纤维
- 三、功能纤维

#### 思考题

#### 第二章 纱线

#### 第一节 纱线加工原理

- 一、纺纱基本原理
- 二、纱线的实际生产

#### 第二节 纱线基本知识

- 一、纱线的用途
- 二、纱线的分类
- 三、纱线的结构

#### 思考题

#### 第三章 机织物

#### 第一节 机织物加工原理

- 一、机织物概念
- 二、机织物织造加工原理
- 三、机织物准备加工原理

#### 第二节 机织物基本知识

- 一、机织物分类
- 二、机织物的组织结构
- 三、机织物的主要规格

#### 思考题

#### 第四章 针织物

#### 第一节 针织物加工原理

- 一、针织用纱的基本要求
- 二、针织生产的准备
- 三、针织生产工艺流程
- 四、针织的特点
- 五、针织分类

## <<纺织科学入门>>

- 六、纬编针织
- 七、经编针织
- 第二节 针织物基本知识
- 一、针织物基本概念
- 二、针织物结构的基本构成形式 三、纬编针织组织
- 四、经编针织组织
- 五、针织物性能参数
- 思考题
- 第五章 非织造布
- 第一节 概述
  - 一、非织造材料的定义与分类

  - 二、非织造材料的结构特点 三、非织造材料的技术特点
  - 四、非织造布的应用
- 第二节 纤维成网技术
- 一、干法成网技术 二、湿法成网技术
- 三、聚合物挤压成网技术
- 第三节 纤网加固技术
- 一、针刺法加固 二、水刺法加固
- 三、热黏合加固
- 四、化学黏合加固
- 五、缝编法加固
- 思考题
- 第六章 纺织品染整原理
  - 一、练漂 二、染色

  - 三、印花
  - 四、整理
  - 思考题

## <<纺织科学入门>>

#### 章节摘录

版权页:插图:(四)精梳工序棉纤维在纺制成细特纱或有特殊要求时,需经过精梳工序加工。 它主要是利用梳针对纤维的两端分别在被握持的状态下进行更为细致、充分的梳理。

精梳中,先使纤维须丛的前端在后端被握持的状态下得到梳理,然后在纤维须丛的前端被拔取(握持 )时,再梳理其尾端。

这种特有的积极梳理能排除纤维丛中的短纤维、纤维结粒和杂质,并能显著地提高纤维的伸直平行度,所使用的机台为精梳机(comber)。

(五)并条工序并条工序是运用牵伸、并合原理,用并条机将并合在一起的若干根条子进行牵伸,制成具有一定线密度的均匀条子。

并合能提高条子的均匀度,并使各种不同性质、色泽的纤维按一定比例均匀混合。

牵伸则可将喂入条子抽长拉细,并提高纤维的伸直平行度。

并条工序使用的机台为并条机 (drawing frame)。

《六)粗纱工序粗纱工序是把均匀的条子进行牵伸达到适当的细度。

由于牵伸后的纤维须条(粗纱)较细而松散,极易产生意外伸长,一般采用加捻(真捻)或搓捻(假捻)方法来提高纱条的紧密度,赋予粗纱( rove ) 以必要的强力。

为了满足运输、储存和下道加工的需要,制成的粗纱要卷绕在粗纱管上,所使用的机台为粗纱机 (roving machine),(七)细纱工序细纱工序是将粗纱进行进一步的牵伸、加捻,从而获得达到最终 产品所要求的线密度、强力和其他机械物理性能的连续细纱(spun yarn),然后卷绕成细纱管纱,供 下道加工。

所使用的机台为纺纱机(spinner),如环锭细纱机、转杯纺纱机、喷气纺纱机等。

(八)后加工工序后加工是根据纱线用途对纺成的细纱做进一步的加工,包括络筒(winding)或摇纱(ree-ling)、并纱(doubling)和捻线(twisting)等。

络筒工序是将单纱或股线接长,去除部分杂质和疵点,绕成大容量筒子,使用的机台是络筒机。

# <<纺织科学入门>>

### 编辑推荐

《纺织科学入门》是纺织高等教育"十二五"部委级规划教材之一。

# <<纺织科学入门>>

### 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