

<<毛织物设计与生产>>

图书基本信息

书名：<<毛织物设计与生产>>

13位ISBN编号：9787811115499

10位ISBN编号：7811115492

出版时间：2009-5

出版时间：东华大学出版社

作者：沈兰萍 编

页数：264

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>

## <<毛织物设计与生产>>

### 前言

近年来,随着纺织产品种类的发展变化,新原料、新工艺、新技术、新设备、新产品层出不穷,有力地推动了纺织工业的快速发展。

与此同时,毛织物也在原有传统品种的基础上,无论是原料使用、产品品种、产品风格还是纺织加工、后整理等方面都有了很大的变化与发展。

本书以毛织物产品品种为主线,从原料选择、纱线设计、组织设计、织物密度紧度设计、花型色彩设计到纺织工艺设计、后整理工艺设计等进行了详细的论述,并列举了不同品种的设计生产实例。另外,在每章末都附有思考题,便于读者更深入掌握本章知识。

本书内容全面,通俗易懂,既可作为大专院校纺织工程专业学习专业课的相关教材,也可作为毛纺织企业工程技术人员和产品设计人员的参考书。

本书共分九章十个部分,绪论、第四章、第五章的第三节和第四节、第九章由西安工程大学沈兰萍编写;第一章、第二章、第六章、第七章由西安工程大学郭嫣编写;第三章、第五章的第一节和第二节由西安工程大学刘小钊编写;第八章由西安工程大学王雪燕编写。

全书由沈兰萍最后统稿。

限于编者的水平,本书内容可能有不够确切、完整之处,恳请读者指正。

编者 2009年3月

## <<毛织物设计与生产>>

### 内容概要

《毛织物设计与生产》以毛织物产品品种为主线，从原料选择、纱线设计、组织设计、织物密度紧度设计、花型色彩设计到纺织工艺设计、后整理工艺设计等进行了详细的论述，并列举了不同品种的设计生产实例。

另外，在每章末都附有思考题，便于读者更深入掌握本章知识。

《毛织物设计与生产》内容全面，通俗易懂，既可作为大专院校纺织工程专业学习专业课的相关教材，也可作为毛纺织企业工程技术人员和产品设计人员的参考书。

## &lt;&lt;毛织物设计与生产&gt;&gt;

## 书籍目录

绪论一、毛织物的分类二、毛织物的编号三、毛织物风格及其要求第一章 毛织物的原料设计第一节 毛织物用原料的种类和性能特点一、天然毛纤维二、化学纤维三、纤维的主要性能指标第二节 精纺毛织物的风格和原料选择一、精纺毛织物的品种和风格特点二、精纺毛织物原料选择的原则第三节 粗纺毛织物的风格和原料选择一、粗纺毛织物的品种和风格特点二、粗纺毛织物原料选择的原则三、精纺粗做是粗纺毛织物的发展方向思考题第二章 毛织物的纱线设计第一节 毛纱的细度设计一、纱线细度的指标二、毛织物用纱细度的选择依据三、毛纱细度的确定和修正第二节 毛纱的捻度设计一、毛纱捻度的指标二、加捻对纱线强伸度的影响三、毛纱捻度的选择依据四、单纱捻度和股线捻度的配合五、捻系数的设计第三节 毛纱的捻向设计一、捻向对织物手感的影响二、捻向对织物光泽的影响三、捻向对呢面效果和织物透气性能的影响四、捻向的配合问题第四节 毛织物中常用的色纱和花线一、普通色纱在毛织物上的应用二、花式纱线在毛织物上的应用三、夹丝纱线在毛织物上的应用四、嵌条线在毛织物上的应用思考题第三章 毛织物的组织设计第一节 毛织物常用基础组织一、平纹组织及其应用二、斜纹组织及其应用三、缎纹组织及其应用第二节 毛织物常用变化组织一、平纹变化组织及其应用二、斜纹变化组织及其应用三、缎纹变化组织及其应用四、复杂变化组织及其应用第三节 毛织物常用联合组织一、条格组织及其应用二、绉组织及其应用三、透孔组织及其应用四、蜂巢组织及其应用第四节 毛织物常用复杂组织一、二重组织及其应用二、双层组织及其应用三、起毛组织及其应用第五节 毛织物的品种及常用组织一、精纺毛织物的品种及常用组织二、粗纺毛织物的品种及常用组织第六节 布边组织设计一、布边的分类二、布边组织设计思考题第四章 毛织物的密度与紧度设计一、紧度结构理论法二、勃利莱经验法三、紧度系数设计法四、充实率设计法五、相似织物设计法六、仿制法思考题第五章 毛织物的花型与色彩设计第一节 色彩的基本知识一、色彩种类与色彩的三要素二、色彩的混合第二节 色彩的设计原理及运用手法一、色彩的心理效应及其运用二、色彩的对比作用三、色彩的配合四、色彩在毛织物中的运用方法第三节 色彩在毛织物中的应用一、色彩在精纺毛织物中的应用二、色彩在粗纺毛织物中的应用第四节 色纱排列与织物组织的配合一、配色模纹绘制的基本方法二、配色模纹举例三、配色模纹的设计方法思考题第六章 毛织物的纺织工艺设计第一节 毛织物的纺纱工艺设计一、毛织物的生产工艺流程设计二、羊毛初加工工艺及生产要求三、和毛加油四、条染复精梳工艺及生产要求五、前纺工艺及生产要求六、后纺工艺及生产要求七、纺纱工艺实例第二节 毛织物的织造工艺设计一、工艺流程设计二、准备工程三、织造工程四、织造工艺举例第三节 毛织物的规格设计及上机计算一、长度(匹长)设计二、幅宽设计三、密度设计四、坯布重量和成品重量五、总经根数计算六、缩率计算第四节 计算机在毛织物设计中的应用一、纺织CAD系统的构成二、毛织物设计CAD的功能三、毛织物设计CAD的特点思考题第七章 提花毛织物的设计第一节 装造设计一、提花机的工作原理二、提花机的装造类型和纹针数计算三、纹线结构四、目板计算和穿法第二节 纹样和意匠设计一、纹样的设计二、意匠的规格与选用三、意匠的设计和绘制第三节 纹板轧孔与编花一、纹板轧孔机工作原理二、纹板的轧孔、编花及复制第四节 毛织物的边字设计一、毛织物的边字类型二、边字用纱及颜色的搭配三、毛织物边字的内容及字形四、毛织物边字的设计和计算五、无梭织机边道设计应注意的问题思考题第八章 毛织物的后整理工艺设计与生产第一节 毛织物后整理概述一、毛织物染整加工的目的及特点二、毛织物后整理加工的内容三、毛织物的风格特点及影响因素四、毛织物染整加工的工艺确定五、毛织物的质量评定指标第二节 毛织物后整理工序介绍一、坯布准备二、烧毛三、洗呢四、煮呢五、缩呢六、漂白七、炭化八、脱水九、烘呢十、中检指标与熟修十一、起毛十二、剪毛十三、刷毛十四、给湿十五、预缩十六、热定形十七、蒸呢十八、压呢十九、染色二十、印花二十一、毛织物功能性整理第三节 精纺毛织物后整理工艺设计与生产一、精纺毛织物的基本染整工艺流程二、精纺毛织物的染整工艺流程举例第四节 粗纺毛织物后整理工艺设计与生产一、粗纺毛织物基本染整工艺流程二、粗纺毛织物的染整工艺流程举例第五节 毛混纺织物的后整理工艺设计与生产一、毛涤薄花呢二、毛涤缎背哔叽三、毛涤驼丝锦四、新合纤仿毛织物染整工艺流程思考题参考文献

## 章节摘录

5.蒸汽流向 蒸汽流向对蒸呢织物的风格有影响。

由内向外喷蒸汽，蒸呢后织物手感丰满；而由外向内喷蒸汽，蒸呢后织物手感挺括。

(六)蒸呢常见疵点 蒸呢常见疵点有搭头印、包布印、横档印、折皱、水渍、纬斜、手感粗糙、缺少光泽、色泽变化等。

在蒸呢时要控制好工艺条件，选择合适的设备及蒸呢包布。

(七)蒸呢质量评定 蒸呢后，对织物质量的评定指标有单重、回潮率、幅宽、手感、呢面、光泽、色泽、强力、损伤等。

(二)电压与烫呢的适应性 (1)烫呢适于粗纺产品及贡子要求比较饱满的精纺织物，采用动压，如回转式压呢机、烫光机，属连续式加工，加工时间短，生产效率高。

烫呢工序不同所得织物的风格也不同，如烫呢后蒸呢，则织物手感平挺，光泽柔和；而蒸呢后烫呢，织物手感坚挺，光泽足，但有时会出现光泽不自然。

(2)电压适于大部分精纺产品，使用静压，压力大，压呢后织物身骨挺实、呢面平整、光泽悦目。

常用设备是电热纸板压呢机，属间歇式加工，加工时间长，容易将织物上饱满的纹路压扁，压力太大，织物手感会变得板硬，因此工艺条件要选择合适。

实际生产时，应根据产品风格要求，选择合适的整理工艺流程、工艺条件及工艺设备。

1.回转式烫呢 常见的回转式烫呢机有：单托床滚筒式回转式烫呢机、双托床滚筒式回转烫呢机、毛毯（履带）回转式烫呢机、电热式回转式烫呢机。

不同的烫呢设备，结构不同，性能不同，整理产品的效果也不同。

德国曼斯诺烫呢机是一款非常流行的烫呢机，生产出的面料光泽强、手感好。

意大利BICAO烫光机属于单滚烫呢机，压力大，光泽强，但冷却系统需要改进，压烫后织物手感略显干燥。

意大利BICAO大滚筒胶带传导式烫呢机，生产出的面料手感好，但光泽略弱。

图8 - 2所示为ME476双层四次烫光机。

<<毛织物设计与生产>>

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>