

<<染整设备操作与维护>>

图书基本信息

书名：<<染整设备操作与维护>>

13位ISBN编号：9787811115727

10位ISBN编号：7811115727

出版时间：2009-7

出版时间：东华大学出版社

作者：贺良震 等编著

页数：198

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>

<<染整设备操作与维护>>

前言

在纺织品染整加工过程中，知道染整设备基本组成，学会染整设备基本操作和最基本的设备保养维护知识及技能，不仅可以稳定和提高加工质量和加工效率，还可以延长染整设备的使用寿命。

这将为促进印染企业乃至整个行业的发展起到重要作用。

染整设备课程是纺织类高职院校染整技术专业的主干课程，该课程系统地研究染整设备的基本组成、简单操作、保养维护等方面的内容，以“印染企业认识实习”和“纺织品染整加工”为先导课程，是染整技术专业各方向的基础课程。

南通纺织职业技术学院染化系于2006年开始探索各专业基础课程的教学改革。

2007年成为江苏省首批示范性高职院校建设单位和2008年成为国家示范性高职院校建设单位以后，为适应示范性高职院校重点专业建设的需要，染整教研室加快了专业教学改革和课程开发速度，组织人力重新编写染整技术专业相关教材。

本书就是在这样的背景下产生的。

在编写过程中作者尝试着按照“项目课程”的基本要求，试图通过“项目引领和任务驱动”来突显典型设备在纺织品染整加工过程中的重要作用。

在内容设置上主要包括单元装置、前处理设备、染色设备、印花设备、整理设备、实验与检测设备等内容。

在编写过程中，项目1、项目2、项目3、项目6（单元1、单元2、单元3、单元4和单元7）和项目7，由南通纺织职业技术学院贺良震老师编写，项目6（单元5和单元6）由南通纺织职业技术学院的邵改芹老师编写。

项目4由南通纺织职业技术学院马新成老师编写，项目5由南通纺织职业技术学院的沈志平老师编写。

全书由贺良震老师统稿。

本书在编写过程中得到了多方的关心和指导，并参阅和引用了国内许多知名专家和学者的专著；南通纺织职业技术学院的杨晓红老师和姜生老师为本书的编写提供了许多建设性的意见；中国纺织工程学会染整专业委员会的王济永先生为本书的编写提供了大量素材。

在此一并向他们致意并表示衷心的感谢。

由于编者水平有限，书中的缺点和错误难免，欢迎批评指正。

<<染整设备操作与维护>>

内容概要

本书染整设备操作与维护是纺织品染整加工的重要组成部分。

该课程是高职院校染整技术专业的主干课程。

本书以纺织品染整加工的工作过程为依托，以典型设备应用为主线，以提高学生综合能力为目的，逐渐展开染整设备应用的相关知识，系统地介绍了单元装置、前处理设备、染色设备、印花设备和后整理设备的基本组成、操作方法和维护要点。

各项目中给出的阅读资料，为读者拓展职业发展空间提供了第一手材料。

为了巩固学习效果，本书给出了若干训练任务，试图通过实际操作培养学生的综合能力。

在每个项目的最后还给出了复习指导思考题，旨在让学生更好地掌握本项目的主要内容。

本书可以作为纺织类高职院校染整技术专业染整设备课程的教材，也可以作为印染企业一线员工的培训教材。

<<染整设备操作与维护>>

书籍目录

项目1：课程概述项目2：单元装置介绍 单元1：张紧装置 单元2：导向装置 单元3：扩幅装置 单元4：整纬装置 单元5：出布装置 单元6：其他装置 训练任务1：单元装置认识 阅读资料：常用染整加工辅助设备的使用与维护 复习指导 思考题项目3：前处理设备的操作与维护 单元1：烧毛机的操作与维护 训练任务2：棉织物烧毛加工质量的评定 单元2：退煮漂联合机的操作与维护 单元3：丝光机的操作与维护 训练任务3：张力对棉织物丝光加工的影响 单元4：强捻涤纶机织物碱减量设备简介 阅读资料：涤纶弹力织物前处理加工 复习指导 思考题项目4：染色设备的操作与维护 单元1：散纤维染色设备介绍 单元2：纱线染色设备的操作与维护 单元3：织物染色设备的操作与维护 训练任务4：高温中型喷射染色机的操作 阅读资料：误操作引起的涤纶机织物染疵 复习指导 思考题项目5：印花设备的操作与维护 单元1：圆网印花机的操作与维护 单元2：台板印花机的操作与维护 单元3：辊筒印花机的操作与维护 单元4：印花蒸化机的操作与维护 单元5：印花水洗机的操作与维护 单元6：转移印花机的操作与维护 训练任务5：小型台板印花机的操作与维护 阅读资料：数码印花技术介绍 复习指导 思考题项目6：整理设备的操作与维护 单元1：烘干机的操作与维护 单元2：浸轧设备的操作与维护 训练任务6：小型轧车的操作与维护 单元3：定型机的操作与维护 单元4：橡胶毯预缩机简介 单元5：轧光设备简介 单元6：拉毛机和磨毛机简介 单元7：涂层设备简介 阅读资料：M2型柔软机的引进与消化吸收 复习指导 思考题项目7：实验室常用设备的操作与维护 单元1：一般训练 单元2：综合训练 工作任务1：涤棉织物染整加工设备的选择 工作任务2：全棉针织T恤衫的涂料直接套色印花 阅读资料1：染厂化验室管理与打样样卡的制作 阅读资料2：涤纶机织物定形加工 阅读资料3：纺织品染整加工的弹性、强度和风格的控制 阅读资料4：常用染化药剂的进厂检验 阅读资料5：涤纶机织拉毛产品加工 阅读资料6：全涤特黑机织物的染整加工主要参考文献

<<染整设备操作与维护>>

章节摘录

绳状织物在加工过程中经常需要改变前进方向以满足加工要求。

虽然导布辊也具有改变平幅织物前进方向的导向作用，但真正对绳状织物具有明显导向作用的却是导布环。

常见的导向装置主要包括导布辊、导布环和吸边器。

由于导布辊的主要作用已经在前面进行了较详细的叙述，因此下面叙述的导向装置以导布环和吸边器为主。

1.导布环 导布环为环形，主要用来改变绳状织物在染整加工时的前进方向，减少织物与设备的摩擦，保护织物表面不被擦伤。

常见的导布环有两种，一种用在棉织物绳状练漂各工序，避免织物在行进中相互摩擦，以便按工艺要求顺利到达下一工序。

另一种主要用于间歇式绳状染色机的进布。

棉织物前处理加工用的导布环外环为不锈钢材质或铝合金材质，内环为陶瓷材料。

外环被固定在各种练漂设备上，铝合金材质的外环质地较轻，且不易生锈。

由陶瓷材料制成的内环自身重量也较轻，便于储运。

内环的陶瓷釉质光滑洁白，不会磨损织物，且耐腐蚀。

随着棉织物前处理加工流程的缩短，平幅连续加工设备的逐渐增多，导布环用于棉织物前处理的机会越来越少。

间歇式绳状染色设备、特别是喷射染色机，主泵开启以后喷嘴拉力较大。

坯布进缸时或者成品、半成品回修进缸时，如果进布速度过快，就会在染缸缸口产生剧烈摆动。

这种剧烈摆动会对织物回修特别是成品回修产生明显擦伤。

间歇式染色机导布环通常为不锈钢制成，内环直径一般为20cm以内，通过焊接被固定在染色机缸口的适当位置。

导布环示意图见图2—4。

2.吸边器 在大部分的进布装置上都有吸边装置。

吸边装置由两只电动吸边器组成。

每只吸边器由一组胶棒、吸合触点和滑块组成，被固定在门幅调节轨道上。

轨道由丝杠和滑块组成。

吸边器在安装时与轨道形成一定角度，在引导和固定织物前进方向的同时还具有明显的扩幅作用。

吸边器与轨道的夹角通常为15。

到20。

之间。

吸边器轨道的安装高度与定型机生产厂家有关。

高度过低容易被布车撞击，如果距离地面过高，那么在调整两只吸边器之间的距离时就会影响其调整效率。

吸边器安装结构示意图见图2—5。

<<染整设备操作与维护>>

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>