

《新型精梳机纺纱工艺设计实例》

图书基本信息

书名：《新型精梳机纺纱工艺设计实例》

13位ISBN编号：9787506482189

10位ISBN编号：7506482185

出版时间：2012-2

出版社：中国纺织出版社

作者：周金冠

页数：143

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《新型精梳机纺纱工艺设计实例》

内容概要

《新型精梳机纺纱工艺设计实例》主要介绍了五十一例新型精梳机的纺纱工艺设计实例，包括各档次的棉精梳纱产品、双精梳产品、涤棉混纺等产品以及精梳准备工艺的实例。书中实例全部为生产实践项目，其中有的是国家科技研发项目，有的是新机的科技成果鉴定项目，有的是经验交流会的项目。既有改进工艺前后对比，也有单项试验等，均可供使用厂家参考应用。《新型精梳机纺纱工艺设计实例》可供棉纺织厂工艺技术人员阅读，也可供棉纺专业、纺织机械专业相关技术与设计人员参考。

书籍目录

第一部分 工艺实例

- 例一 JC14.5 tex(山东潍坊某厂) (1999年11月)
- 例二 JC9.7 tex(安徽安庆某厂) (2001年10月)
- 例三 JC18.Stex (浙江富阳某厂) (2002年7月)
- 例四 JC14.5 tex(江苏盐城某厂) (2002年5月)
- 例五 JC9.7 tex(山东烟台某厂) (2005年5月)
- 例六 JC18.5 tex(广西桂林某厂) (2006年8月)
- 例七 JC18.4 tex(河南延津某厂) (2002年3月)
- 例八 JC18.4 tex(河北邢台某厂) (2002年4月)
- 例九 JC14.Stex (山东牟平某厂) (2007年4月)
- 例十 JC14.5 tex(安徽马鞍山某厂) (1997年6月)
- 例十一 JC14.5 tex(天津市某厂) (1992年7月)
- 例十二 JC14.5 tex(江苏常熟某厂) (2002年7月)
- 例十三 JC18.2 tex(多厂的比较) (1998年3月)
- 例十四 JC18tex (陕西西北某厂) (1996年11月)
- 例十五 顶梳前移5-6mm试验 (多厂试验) (2001年)
- 例十六 JC14.5 tex(出东东营某厂) (1998年3月)
- 例十七 JC9.7 tex(河北石家庄某厂) (2001年9月)
- 例十八 JC14.5 tex(山东昌邑某厂) (2002年10月)
- 例十九 JC14.5 tex(山西太谷某厂) (2002年11月)
- 例二十 JC9.7 tex(吉林白城子某厂) (2003年9月)
- 例二十一 涤 / 棉精梳纱 (山东济南某厂) (2005年)
- 例二十二 JC5.8 tex(河北石家庄某厂) (2007年11月)
- 例二十三 JC14.6 tex (山东诸城某厂) (2003年7月)
- 例二十四 JC9.7 tex(浙江三山某厂) (2003年1月)
- 例二十五 JC14.5 tex(河北保定某厂) (2004年5月)
- 例二十六 条卷一并卷工艺
- 例二十七 并卷工艺
- 例二十八 条卷工艺
- 例二十九 并卷工艺
- 例三十 条卷工艺
- 例三十一 并卷工艺
- 例三十二 预并一条并卷工艺
- 例三十三 预并一条并联工艺
- 例三十四 条卷一并卷工艺
- 例三十五 预并一条并联工艺
- 例三十六 条卷一并卷工艺
- 例三十七 JC9.7 tex(山东济宁某厂) (2008年1月)
- 例三十八 JC14.5 -18.2 tex(福建晋江某厂) (2008年6月)
- 例三十九 JC5.8 tex (河北石家庄某厂) (2005年8月)
- 例四十 JC7.2 tex(山东诸城某厂) (2007年5月)
- 例四十一 JC14.5 tex(河北石家庄某厂) (2009年8月)
- 例四十二 JC5.8 tex(山东聊城某厂) (2010年11月)
- 例四十三 JC14.Stex(浙江富阳某厂) (2006年5月)
- 例四十四 JC9.8 tex(浙江富阳某厂) (2000年8月)
- 例四十五 JC14.6 tex(山东诸城某厂) (2003年7月)
- 例四十六 JC14.5 tex(山东冠县某厂) (2005年12月)

《新型精梳机纺纱工艺设计实例》

例四十七 JC18.2 tex(山东梁山某厂) (1998年3月)

例四十八 JC5.8-7.3 tex

例四十九 JC8.3 -13tex

例五十 JC14.6-19.5 tex

例五十一 JC9.7 tex与JC14.5 tex(浙江富阳某厂) (2011年3月)

第二部分 工艺示例说明

第一节 各种新型精梳机的不同特性

第二节 各种新型精梳机的传动与工艺计算

第三节 新型精梳机的定时、定位与定量

第四节 新型精梳机的主要工艺质量指标与综合应用

参考文献

附录1 纱线产品代号

附录2 精梳纺纱工艺配棉参考指标

附录3 精梳纱与提高成纱强力的关系

附录4 生产车间纺纯棉精梳纱与涤棉混纺纱的温湿度控制范围

附录5 精梳机金属锯齿整体锡林国产自制规格与毛刷热植技术及其产品

(6) 适当调节喂给量：给棉齿轮齿数的多少，决定喂给量的多少。齿数越多，每个精梳工作循环中回转的距离越短，给棉长度就相应缩短。给棉长度缩短，小卷须丛（单位长度范围内）梳理次数就增加，其效果相当于从小卷中梳去更多的短纤维与棉结、杂质，从而改善了精梳条的质量。调节该参数也就降低了精梳机的实际产量，故喂给量的调节，还要考虑到产量、落棉率等诸多因素，并要调整大车头内的张力轮，才能开车。

(7) 检查与修整钳口闭合情况：钳板钳口的闭合情况对质量很重要，它既影响分离接合的质量，也影响棉结、杂质的清除效果。如果发现钳板钳口闭合不良，说明钳板钳唇等处已有变形，应及时更换或修理。检查的方法为：在34.5分度中5分度时，先在下钳板钳唇的两端与中间各放3张薄纸（稿纸即可），再使钳板闭合，以3点都不能抽出薄纸为优，若其中有1处能抽出薄纸，即为不闭合，应当及时修理，否则对降低棉结与稳定质量都是不利的。

(8) 检查锡林的梳理隔距：FA251系列精梳机的钳板结构为上支点式，因锡林梳理并不是等隔距梳理，故强调后几排梳针的梳理工作。而FA261系列精梳机的钳板结构为中支点式，故在梳理时，锡林自始至终为等隔距梳理，其梳理效果是最好的。尽管如此，仍需检查锡林的梳理隔距，并校正使之准确，以取得更好的梳理效果。具体检查方法为：分度盘37分度时，对锡林最前梳针针尖与后分离罗拉边缘距离，用27.5 mm的量规进行检查，检查无误后，对锡林盘至下钳板中部用长隔距片检查梳理隔距，隔距在0.38 ~ 0.43mm内为合格。如隔距过大，需在锡林底下（或锡林底座上）垫纸或薄铜皮（用白乳胶黏结，以防脱落），待全台8个锡林的梳理隔距检查与校正一致后，能使精梳眼与眼落棉率差异减少（眼差合格率为 $\pm 2\%$ ），这对降低棉结、杂质和稳定落棉率具有良好的效果。

《新型精梳机纺纱工艺设计实例》

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:www.tushu000.com