

# 棉纺概论



[棉纺概论\\_下载链接1\\_](#)

著者:唐俊武

出版者:中国纺织出版社

出版时间:1999-6

装帧:平装

isbn:9787506415200

## 内容提要

本书主要介绍棉纺的基本知识，概述棉纺原料的基本性质和选配，并介绍以国产FA系列棉纺设备为主的各工序设备与工艺以及新型纺纱方法等。

本书为各类纺织中专学校的教材，也可用作纺织企业技术培训班教材，并可供纺织企业技术人员参考。

作者介绍:

目录: 目录

第一章 纺织纤维和棉纺概述

第一节 纺织纤维

一、天然纤维

二、化学纤维

## 第二节 棉纺常用的量和单位

### 一、回潮率和含水率

### 二、线密度

## 第三节 棉纺原料

### 一、原棉

### 二、棉纺用化学纤维

## 第四节 纺纱概述

### 一、纺纱的任务

### 二、纺纱加工的基本作用

### 三、棉纺加工工序简介

### 四、纺纱系统和纺纱工艺流程

## 第二章 配棉和混棉

### 第一节 配棉

#### 一、配棉的目的

#### 二、纱线用途和原棉选配

#### 三、配棉方法

### 第二节 混棉

#### 一、混棉目的

#### 二、混棉方法

## 第三章 开清棉

### 第一节 概述

#### 一、开清棉的任务

#### 二、开清棉的工艺流程

### 第二节 抓棉机械

#### 一、环行式抓棉机

#### 二、往复式抓棉机

### 第三节 混、给棉机械

#### 一、自动混棉机

#### 二、多仓混棉机

#### 三、棉箱给棉机

### 第四节 开棉机械

#### 一、六滚筒开棉机

#### 二、豪猪式开棉机

#### 三、开松除杂作用分析

#### 四、轴流式开棉机

### 第五节 清棉成卷机械

#### 一、FA141型单打手成卷机的工艺过程

#### 二、FA141型单打手成卷机的主要机构与作用

#### 三、成卷机的传动和产量计算

### 第六节 开清棉联合机的联接和联动控制

#### 一、开清棉联合机的联接

#### 二、开清棉联合机的联动控制

### 第七节 开清棉产品的质量

#### 一、棉卷质量检验及控制范围

#### 二、开松除杂质量

#### 三、棉卷均匀度指标

## 第四章 梳棉

### 第一节 概述

#### 一、梳棉工序的任务

#### 二、FA201型梳棉机的工艺过程

### 第二节 给棉和刺辊部分

#### 一、给棉部分的握持作用

#### 二、刺辊部分的分梳除杂作用

### 第三节 锡林、盖板和道夫部分

- 一、锡林、盖板和道夫部分的机构和作用
- 二、两针面间的基本作用
- 三、锡林与刺辊间的剥取作用
- 四、锡林与盖板间的分梳除杂作用
- 五、锡林与道夫间的凝聚作用
- 六、锡林、盖板和道夫部分的混和与均匀作用

#### 第四节 剥棉和圈条部分

- 一、剥棉装置
- 二、圈条装置

#### 第五节 针布

- 一、针布的工艺要求
- 二、金属针布的齿形规格
- 三、盖板针布

#### 第六节 梳棉机的传动和工艺计算

- 一、传动
- 二、工艺计算

#### 第七节 生条的质量检验

- 一、生条重量不匀率
- 二、生条条干不匀率
- 三、生条含杂率
- 四、生条中棉结杂质粒数
- 五、生条短绒率
- 六、梳棉机落棉控制

#### 第八节 开清棉和梳棉工序的除尘

- 一、除尘的目的和要求
- 二、除尘设备
- 三、开清棉工序的除尘
- 四、梳棉工序的除尘

#### 第九节 清梳联合机和自调匀整装置

- 一、清梳联合机
- 二、自调匀整装置

### 第五章 精梳

#### 第一节 概述

- 一、精梳工序的任务
- 二、精梳机的工艺过程

#### 第二节 精梳准备

- 一、精梳准备的任务
- 二、精梳准备机械
- 三、精梳准备的工艺流程

#### 第三节 精梳机的主要机构和作用

- 一、给棉、钳板部分
- 二、梳理部分
- 三、分离接合部分
- 四、牵伸、圈条和落棉排除部分

#### 第四节 精梳棉条的质量控制

- 一、精梳棉条质量指标
- 二、减少棉结杂质和精梳纱疵
- 三、降低精梳棉条条干不匀率

#### 第五节 精梳机的传动和产量计算

- 一、传动
- 二、产量计算

### 第六章 并条

#### 第一节 概述

- 一、并条工序的任务

- 二、并条机的工艺过程
- 三、并条机的眼、台、道
- 第二节 并合与牵伸
  - 一、并合作用
  - 二、罗拉牵伸基本理论
- 第三节 并条机的主要机构与作用
  - 一、喂入机构
  - 二、牵伸机构
  - 三、成形机构
- 第四节 并条机的传动和工艺计算
  - 一、传动系统
  - 二、工艺计算
- 第五节 质量控制
  - 一、条干均匀度的控制
  - 二、定量控制
- 第七章 粗纱
  - 第一节 概述
    - 一、粗纱工序的任务
    - 二、粗纱机的工艺过程
  - 第二节 加捻的基本原理
    - 一、捻度和捻系数
    - 二、粗纱机上假捻的运用
  - 第三节 粗纱机的主要机构和作用
    - 一、喂入机构
    - 二、牵伸机构
    - 三、加捻机构
    - 四、卷绕成形机构
    - 五、辅助机构和作用
  - 第四节 粗纱机的传动和工艺计算
    - 一、传动系统
    - 二、粗纱机的变换齿轮
    - 三、工艺计算
  - 第五节 粗纱张力
    - 一、粗纱张力与产品质量的关系
    - 二、粗纱张力的调整方法
- 第八章 细纱
  - 第一节 概述
    - 一、细纱工序的任务
    - 二、细纱机的工艺过程
  - 第二节 细纱机的主要机构和作用
    - 一、喂入机构
    - 二、牵伸机构
    - 三、加捻卷绕机构
  - 第三节 降低细纱断头
    - 一、细纱断头的基本规律
    - 二、强力与断头
    - 三、张力与断头
    - 四、加强生产管理与降低细纱断头
  - 第四节 细纱机的传动和工艺计算
    - 一、FA506型细纱机的传动
    - 二、FA506型细纱机的工艺计算
  - 第五节 纱线的品质检验
    - 一、棉本色纱线的分等
    - 二、精梳涤棉混纺本色纱线的分等

第九章 后加工  
第一节 概述  
一、后加工的任务  
二、后加工的工艺流程  
第二节 络筒  
一、络筒的任务  
二、络筒机工艺过程  
三、清纱装置  
四、张力装置  
五、络筒工艺计算  
六、自动络筒机简介  
第三节 并纱  
一、并纱的任务  
二、FA702型并纱机的工艺过程  
三、并纱机的主要机构  
第四节 捻线  
一、捻线的任务  
二、捻线机的种类、工艺过程和主要机构  
三、股线的合股数、捻向及捻系数的确定  
四、花式线及其加工方法  
第五节 摇纱与成包  
一、摇纱与成包的任务  
二、绞纱与成包规格  
三、筒子成包  
第十章 新型纺纱  
第一节 概述  
一、新型纺纱的特点  
二、新型纺纱的分类  
第二节 自由端纺纱  
一、自由端纺纱原理  
二、转杯纺纱  
三、摩擦纺纱  
第三节 非自由端纺纱  
一、非自由端纺纱原理  
二、喷气纺纱  
三、自捻纺纱  
主要参考文献  
• • • • • (收起)

[棉纺概论\\_下载链接1](#)

标签

评论

-----  
[棉纺概论\\_下载链接1\\_](#)

书评

-----  
[棉纺概论\\_下载链接1\\_](#)