

废旧衣物开松机视频 众诺环保开松机 废旧衣物开松机

产品名称	废旧衣物开松机视频 众诺环保开松机 废旧衣物开松机
公司名称	高密市众诺环保科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	高密市醴泉街道顺河北路中段1779号
联系电话	13953639288

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：高密市众诺环保科技有限公司

影响开松机开松效果的6大因素

1.喂入开松机的容量：喂入开松机的纤维要过量，由于喂入的纤维多时，纤维还没来得及被刺辊输理就被带入风机，在气旋的作用下，纤维与纤维间，废旧衣物开松机哪家好，纤维束与纤维束间彼此搓擦，构成更大的纤维束。

这样不但没起到开送的效果，反而增加了纤维间的相互纠缠，影响下道工序的生产。因此，开松机的喂入原料时候注意少喂料，并把原料均匀地铺在喂料帘上。

2.喂入罗拉间的隔距：当喂入罗拉间的隔距很大时会严重影响纤维的开松效果，这是因为罗拉间的隔距增大，罗拉对纤维的握持力就会减小，这样纤维束在刺辊的带动下很容易从罗拉嵌口拉走，起不到开松的效果。反之隔距太小，喂入的原料就会很少，影响开松的速率。

3.喂入罗拉与刺辊间针齿间的隔距：此隔距要根据所开松的纤维的长度来确定，若所纺纤维长度长，此隔距可大些；若所纺纤维长度短，此隔距应小些，具体隔距的大小应根据纤维的长度和生产经验来控制。

4.刺辊的速度：在生产中，若刺辊的速度很快时，喂入原料单位长度上受到开松的次数增加，开松的作用力也相应的增大，因而开松作用增强。但随着刺辊的速度的增加，纤维容易在刺辊高速的旋转中被扯

断。因此，在开松的过程中，废旧衣物开松机，特别是在纤维块较大，开松阻力较大时，刺辊的速度不宜过大。

5. 风机的速度：风机的速度应恰当选择。太大，纤维块还没来得及被开松就被风机吸走；太慢，纤维不能及时地被转移，容易被搓揉成纤维块，影响开松的效果。

6. 刺辊针布的形态：开松机布要非常的锋利，能很好的穿刺纤维，进入纤维进行开松，针齿光亮，针面平坦耐磨，预防纤维钩挂、抓辫子在脚尖，不能很好的转移，影响开松成效。

开松机锁紧机构摇

开松机锁紧机构摇架的锁紧机构是为解决"加压"和"卸压"这一对矛盾服务的。开松机生产上对锁紧机构的要求是：加压时要保证正确的加压位置，卸压后摇架能掀起到便于保全保养操作的位置，并予以"定位"加压与卸压均须操作方便、省力；尽量减小摇架后部尺寸，便于换粗纱和清洁工作。各种摇架的主要差别，废旧衣物开松机供应厂家，在于锁紧机构和因此而决定的外形。开松机锁紧机构的型式虽然变化繁多，废旧衣物开松机视频，但其机构原理都属于四运捩机构。现对TF18-115型反YJ-OO型摇架的锁紧机构进行分析如下。

(1)TF18-115型摇架锁紧机构TF1118-115型摇架机构如图5-7所示，其锁紧机构是四连杆机构的变型。图5-8为锁紧机构的原理。四连杆的杆件是挺架体AB杆，手柄BC杆，CD杆和圈定杆AD所组成。杆CD是由拨子C、D组成，滚子C套在孚柄销轴上，滚子D套在锁紧片销轴上，滚子对销轴都是转动配合，捩CD的长度即等于滚子C与D两者半径之和，手柄BC杆的速度瞬心O是AB、CD两杆延长线的交点。

由图5-8可以看出，在加压状态时，AO在BC延线的异侧，在罗拉反作用力作用下，摇架体AB绕有以销轴A为中心，按AB方向运动的趋势，由于B点的运动牵连，BC杆上的C点将有以A点为回转中心按CD方向运动的趋势，从而决定了C点以瞬心O为中心作BO方向的平面运动，BC和CD方向相反，结果使摇架体AB和手柄BC相互对待而锁紧，实现罗拉加压。卸压时掀起手柄，在越过BC杆和CD杆重合的死点后，BC杆的速度瞬心O自BC杆的上方移向下方，即AD在BC延线的同侧，促使手柄BC杆与摇架体AB两者回转方向相同，且AB与BO同向，使原锁紧加压状态解体而卸压。实际上杆已。只有在两个滚子C、D互相紧靠的情况下，才能构成四连杆机构的一个杆件，而这种情况只有在加压状态下才能出现，当掀起手柄越过死点后，滚子C、D之间不再存在约束，各构件不再成为四连杆机构，所以称其为四运捩变型。这种锁紧机构在卸压时，摇架体和孚柄的运动，不受四运捩机构的牵制，摇架掀起角度可以按需要来确定，TF18-115型设计为50°和110°。两档定位。

在锁紧机构中，C点距BD连线的垂直距离称为偏距，是一个很重要的参数。考虑锁紧的稳定性和操作省力这两方面要求，TF18-115型摇架选定偏距为0.4毫米。小于0.4毫米，对减小操作力矩有利，但由于制造精度不够或日久磨损等原因，可能使锁紧状态不稳定。

开松机皮圈中部摩擦力的测定

开松机皮圈部分摩擦力的测定:

1支圈部分摩擦力的分布可以通过简单的测力方法求得。先拿去上皮圈和小铁辊、在下反圈工作商中间沿纱条运动方向画一铅笔线，每隔2毫米作若干等分，而后把棉布子线一根沿铅笔线放直，开松机尾端落在离中罗拉钳口线3毫米处(如帘子线尾端离钳口线太近，因钳口处压力大，试验时容易损伤皮圈表面)，用一定量程的弹簧秤连结帘子线另一端，并装上小铁辊和上皮圈，施以压力。然后将弹簧秤徐徐向外拉动

，当帘子线尾端开始滑动时，读出秤上读数，即为离中罗拉钳口线3毫米处至皮圈钳口分离点之间的摩擦力总和。之后以同样的方法，把帘子线的尾端放在离中罗拉钳口线5毫米处，秤上读数为该处至皮圈钳口分离点之间的摩擦力总和。二读数之为离中罗拉钳口线3~5毫米一段静态摩擦力。这样连续测定，即可作出类似图5-15和5-16所示的摩擦力界分布直方图。根据同样原理，在牵伸力测定仪上亦可测得。

以上实验方法只是考虑到皮图工作面部分的压强分布对纱条所产生的摩擦力。实际上纱条在牵伸过程中受压强分布作用，纱条会紧张而使纤维间产生相互挤压力。因此，牵伸区内纤维间除了所受压强分布作用外，还应加上牵伸引起的纤维各个方向的挤压力，以及纤维与纤维间的抱合力。

废旧衣物开松机视频-众诺环保开松机-废旧衣物开松机由高密市众诺环保科技有限公司提供。高密市众诺环保科技有限公司是从事“清弹机,开松机,切断机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：王经理。同时本公司还是从事开花机，开松机，清弹机的厂家，欢迎来电咨询。