

# 口罩机、鸭嘴口罩机、纱布口罩机、立体口罩机 无纺布口罩机

产品名称	口罩机、鸭嘴口罩机、纱布口罩机、立体口罩机 无纺布口罩机
公司名称	张家港市阿莱特机械有限公司
价格	55000.00/台
规格参数	种类:花边机 用途:缝纫设备 自动化程度:全自动
公司地址	中国 江苏 张家港市 江苏省张家港市塘桥镇鹿苑牛桥工业区
联系电话	86 0512 58356801 13862239760

## 产品详情

种类	花边机	用途	缝纫设备
自动化程度	全自动	适用厚度范围	无纺布制品
线迹类型	绗缝机	品牌	阿莱特
型号	ALT-175 165 145 125 120	适用场所	服务性行业用
作用对象	无纺布制品	驱动形式	电动
针数	机器打片	线数	几层无纺布
机头数	单头机	产品类型	全新
外形尺寸(长*宽*高)	2000*600*1200 (mm)	整机重量	500 (Kg)
产品别名	无纺布口罩机		

口罩机图片

二：口罩

三：机器中文资料

型号：alt-175

功率：3.5kw

产品单价:75000元/台

工作周期:20

详细说明:全铝型材机体,触摸屏式控制,噪音低,焊接性能优越,高速打片,每分钟最高速度可制片200枚.

#### 四：机器英文资料

##### catalogue

1. performance characteristic
2. technical parameter
3. technical process description
4. operating program
5. maintenance
6. attentions
7. spare part

disposable non-woven mask production

##### 1. performance characteristic

we adopt the international advanced technology for this machine , the al bar transported by feed cam , the length of the al bar can be adjust freely . it also can be added double al bars if necessary . and the machine is low power consumption and much lighter .

##### 2. technical parameter :

2.1 supply power: ac380v or 220v 50hz

2.2 power : 3.5kw

2.3 designed speed : 200pcs/minute

2.4 optimum speed : 100 -160pcs/minute

2.5 dimensions : main machine (mask machine) : 2000\*600\*1200mm

feeding framework : 1600\*550\*1400mm

conveyor belt : 1770\*330\*900mm

2.6 net weight : 800kg

##### 3. process description

outer layer non woven fabric feeding

middle layer filter feeding

inner layer non woven fabric feeding

edge

folding

ultrasonic

welding

reshaping

both

ends

ultrasonic

welding

albar

feeding

cutting

transporting

#### 4. operating program

4.1 place the non-woven fabrics ,al bar(2.8-3mm/w) ,meltblown on the feeding framework ,

4.2 adjust the hand wheel to make the centers in a same line.

4.3 open the main machine and ultrasonic welding equipment

4.4 check the position of the edge folding pressure plate

4.5 adjust the position of the al bar .

4.6 check the position of the reshape roller , to be sure the 3 folding in the center of the mask .

4.7 adjust the welding pressure to be sure welding fastness .

4.8 adjust the position of the blade to be sure the mask cutting accurately. adjust the blade to be higher 0.5-0.7mm than the roller surface .

#### 5. maintenance

5.1 scheduled check the main parts ,such as the axletree bearings ,ensure all the bearing lubricating enough.

5.2 scheduled check the welding head mechanical wearing conditions , adjust the pressure to a suitable state , try to adjust the pressure to be minimum at the station of welding well .

5.3 often check the tensile force of the raw material coils ,ensure all the materials running in step & the surface with no laxation.

5.4 please adjust the pressure of the cutting blade to avoid blading damage.

#### 6. attentions

6.1 please start the ultrasonic welding equipment before open the main machine to avoid the superimposed load

damage the ultrasonic equipment.

6.2 please pull all the raw material sheet to the welding mould .

6.3 adjust the pressure (such as welding mould , cutting blade ) to be suitable ,try to reduce the loading.

6.4 scheduled check all the bearings running well & lubricating well.

6.5 don ' t stop the machine at a high speed , please adjust the production speed at 20pcs/minute before you close the switch .

7.spare part

cutting blade:4set

nose bar cutting blade: 4sets

steel wire:20 pcs

rubber roller:4 sets

wrench:1 set

五：

质量保证与售后服务:

一．质量保证任务范围

公司在工程上的设计.生产.调试和服务均在质量体系的模式下进行。以本公司的工程实力和多年的工程经验，并通过iso9001质量体系论证，ce认证，我们保证贵公司购买的机器设备及服务以最优的质量要求和管理而进行实施。

二．质量保证执行范围:

- 1．公司领导全面参与.建立,实施,并不断完善一个灵活有效的质量体系;
- 2．对人员进行充分的培训和发展;
- 3．预防和改进相结合对产品的开发设计.生产.销售.服务等全过程进行质量控制;
- 4．不断完善产品技术,开发高新技术产品,将质量保证延伸至产品最后环节;
- 5．保证按计划 and 程序实施,并在实施过程中进行连续评价和验证。

三.质量合格证管理方法:

在产品开发研制.采购.生产过程.核对和测试.安装与运行.技术服务和维护六个方面严格按照质量检测保证实施。

## a. 产品设计.开发控制

硬件开发工作包括可行性分析.总体设计.详细设计.实验.调试小批量生产.生产技术规范.技术档案总结与后续开发计划等十个方面;

软件系统开发包括可行性分析.总体设计.详细设计.系统分析.系统设计.编程.测试商品.技术总结与后续开发计划等九项工作;

产品开发档案管理和保密工作由公司总工全面负责,并负责收集上交公司;

开发档案包括阶段工作档案与技术成果档案;

产品开发的每一个阶段都应组织会议评审,并由行政部保存评审记录。

## b . 采购控制

1 . 根据供货商的业绩及其已证实的质量保证能力的记录来选择供货商 , 确保其能够提供满足合同要求的产品或任务 ;

2 . 当需方或其它代表需要在公司的供应厂家进行检验时 , 公司专人负责配合需方的查验工作 , 确保满足需方的质量要求。

## c . 顾客财产的控制

按照合约协议要求 , 对顾客供其使用或纳入产品的顾客财产 , 进行标识.验证.保护和维护,以保证顾客的产品符合规定的要求,并得到正确的使用方法。

## d.生产程控

1.生产过程都应在受控状态下进行,当生产质量出现异常时,须及时进行分析并制订有效的改进措施;

2.控制来料的质量,并要求供货商提供以证实来料质量的文件。

## e.检验、测试控制

1.公司质验部门负责审批检验规程,确保各类物料或产品均通过要求的检验和测试;

2.定期对设备和计量器具进行检查;

3.成品包装完毕后,质检人员按检验标准和检验计划进行成品最终检验和测试,检验合格后的产品方可入库和销售;

## f.施工安装控制

1.公司具有一支强大的售后安装人员队伍;

2.具有可靠和完善的施工器材和交通工具;

3.制订一套科学而严格的安装检验和检验管理制度。

## g . 技术服务和维护控制

1. 公司合格证按照合同的要求，向客户提供良好的技术咨询.配件和维护服务,并保存有完整的记录以及客户跟踪;
- 2.用户投放或在进行中出现质量问题由售后服务人员回馈到有关部门,及时采取纠正措施;
- 3.当合同有特殊要求时,按合同等有关规定提供售后服务,最大限度的满足客户的要求。

#### 四、售后服务承诺：

1. 设备出售后,整机壹年内免费维修,终身提供售后服务(耗材除外)。
2. 设备出现质量问题,我司将在24小时内上门服务（国内）。
- 3、长期进行免费技术咨询及提供最佳模具制作方案