

求购清弹机配件 华欧机械欢迎来电 清弹机配件

产品名称	求购清弹机配件 华欧机械欢迎来电 清弹机配件
公司名称	高密市华欧机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市夏庄镇驻地立交桥北东100米
联系电话	18663671195

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：高密市华欧机械设备有限公司

影响开松机产量因素

开松机的单位产量直接关系到设备投资额和生产成本。

影响开松机单位产量的因素有开松机的速度、小卷定量、每钳次的喂给长度、落棉率和生产效率。如果为了增加开松机的产量，过分超过设计速度、加重小卷走量、增加喂给长庭或减少落棉率，清弹机配件，将对产品质量不利，甚至会损伤开松机械。但在开松机的速度、小卷走量和喂给长度等工艺参数之间，又有相互的联系，因此，以上各工艺参数如何适当选择也是精梳工艺设计的重要工作。

在上述影响开松机单位产量的五个因素中，落棉率的控制应该根据原棉条件和产品质量要求来制订，不能作为调节产量的参变因素，生产效率是属于温湿度管理、运转管理和设备管理方面的问题，通常应达90%。这里着重讨论开松机的速度、小卷定量和喂给长度三个因素。

1.开松机速度

开松机的速度在向高速发展。不同型号的开松机因其工艺机械特性不同有其不同的车速。A201型开松机设计速度为116转/分。A201B型开松机设计速度为160转/分，纺制特细号纱时(如7.5号纱)有时采用140转/分。

2.小卷定量

增加小卷定量，是提高开松机产量的有策方法。小卷定量能否增加的先决条件，是小卷中的纤维必须具有良好的伸直度和平行程度。目前小卷准备多采用一道预并条一条卷或条卷气并卷的工艺，纤维的伸直度和平行程度均较差，即使在并条机和条卷机上采用曲线牵伸装置和增加压力，仍嫌不足。故其小卷定量，在纺制中细号纱时，不宜超过50克/米(700格林/码)

纺制特细号纱时，求购清弹机配件，不宜超过46.08克/米

(650格林/码)。如果采用条卷一并卷工艺，在条卷机上其牵伸装置尚未改为曲线牵伸时，小卷重量，即使在纺制中细号纱时，也不宜超过46.08克/米(650格林/码)。小卷准备工艺不够理想，限制了小巷定量增加，影响了精梳机的产量。如果采用两道预并条工艺时，棉条中纤维的伸直度和平行程度，基本上已能符合开松机的使用要求，因此，小卷定量可以适当加重，一般可不低于51.04克/米(720格林/码)需要时可达56.71克/米(800格林/码)。

因此，改进小卷的准备方法，大力提高纤维的伸直度和平行度，从而增加小卷走量，是挖掘开松机潜力的一个方面。

3.喂给长度

小卷的喂给长度只有在小卷准备工作良好和原棉纤维较长的情况下，才有可能增加。

喂给长度与小卷定量又有密切关系。如果小卷走量较重，喂给长度宜小。在同样产品质量要求下，一般以加重小卷走量、减少喂给长度，较减轻小卷走量、增加喂给长度更有利于产品质量和节约用棉。因此，在高产开松机上，均在改进小卷准备工作的基础上采用增加小卷走量、减少喂给长度的办法。

综上所述，从工艺观点看，清弹机配件厂家，开松机的高生产率主要决定于所采用的小卷准备方面，而其中心问题又在降低大梳理力。

开松机尘撑的结构和作用

开松机沿圆周面积为尘格所包围，尘格由68根尘棒组成，分为四组(4根一组、17根二组、20根一组)分别装在四个弧形架上。

开松机尘棒截面为三角形，如图2-13所示。

abej面称为顶面，用以托持棉块。aedj面称为工作面，用以反射撞击在尘棒上的杂质。bede面称为底面，尘棒间隙在be线以下是放大的，尘棒顶面与工作面的夹角称为清除角，安装时迎着棉块的运动方向，具有分离杂质和阻滞棉块以及共同扯松棉块的作用。G角一般为40~50°。尘棒顶面与底面的交线至相邻尘棒工作面间的垂直距离称为尘棒间的隔距。尘棒工作面与工作面顶点至轴心的连线之间的夹角称为尘棒的安装角，见图2-13(b)，安装角的大小可在机外用手轮调节。当变更安装角时，尘棒间的隔距也相应改变。尘棒安装角与尘棒间隔距的相互关系。

安装角的变化，对落棉、除杂以及开松作用均有影响。从表2-10和图2-13(b)中可以看出角增大，尘棒间隔距减小，顶面对棉块的托持作用好，阻力小，开松较差，落棉较少；反之，角减小，尘棒间隔距增大，顶面托持作用差，杂质易落下，开松较好，落棉较多，但角过小易落白花。所以，安装角的调节，应兼顾托持与除杂两个方面。一般在安装或调节尘棒时，往往使尘棒顶面与投射切线DE相重合，即 $\theta = \alpha - \beta$ ，如图2-13(b)

从表2-10中还可以看出，清弹机配件多少钱，开松机尘棒间隔距不仅随安装角而变化，而且与尘棒安

装的位置有关。同~安装角，尘棒间隔距进口一组较大，中间两组较小，出口一组小，这是适应除杂要求而配置的。由于棉块开始被从棉层中撕下时，获得向尘棒冲击的速度较大，开松，因此在进口一组尘棒处排除的杂质多，相应的隔距也较大，结合气流控制，可充分发挥排除大杂质的作用。中间两组尘棒处，为了减少落纤量，其隔距应逐揭减小。

开松机叶轮的作用原理

如图5-10所示，当空气进入叶轮时，一方面要随着叶轮的圆周速度 U_1 作圆周运动，另一方面要在两个叶片所形成的叶道内沿着叶片的方向作速度为 w_1 的相对运动，这时空气的绝对速度 V_1 为 U_1 与 w_1 的矢量和。在空气离开叶轮时，空气的速度 V_2 则为圆周速度 u ，与相对速度 w_1 的矢量和，空气的运动轨迹如虚线所示。

单位重量的空气通过离心式风机叶轮所获得的能量(包括静能与动能)如果用静压与动压之和表示，一般称为风机的全压。空气通过叶轮所增加的静压与动压也就是空气在叶轮出口处的静压加动压与空气在叶轮进口处的静压加动压之差。根据流体的伯努利方程式和能量平衡的原则，可以列出下列方程式：

上式表明，开松机风机的全压就是使通过风机的空气所获得的静压和动压的增加值。

开松机风机所产生的理论全压可以根据动量矩定律来推导。物体的动量矩是指该物体的动量对于某轴之矩。在单位时间内动量矩的变化，等于作用在该物体上的外力对同轴的力矩。

从图5-10看出：在某一时刻充满叶道的空气所占的位置为abcd。经过 dt 时间后，它的位置变为efgh，在 dt 时间内自叶道流出的薄的空气abfe的质量与进入叶道的薄的空气cdhg的质量必然相等，以 dm 表示。位于叶道间的部分空气abgh的动量矩在 dt 时间内没有变化。因此这部分空气的动量矩在 dt 时间的变化等于进入叶轮的质量 dm (cdhg)和自叶轮排出的质量 dm (abfe)的动量矩的变化。

求购清弹机配件-华欧机械欢迎来电(在线咨询)-清弹机配件由高密市华欧机械设备有限公司提供。高密市华欧机械设备有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司还是从事清弹机，双辊清弹机，自动清弹机的厂家，欢迎来电咨询。