

# 出售织布机 1511 1.7

产品名称	出售织布机 1511 1.7
公司名称	泰安富翔玻璃纤维制品有限公司
价格	8000.00/台
规格参数	加工定制:否 型号:1511 功率:1.7
公司地址	山东新泰市山东省泰安市宫里工业园
联系电话	86 0538 7786018 15963156677

## 产品详情

其主要性能、特点：电绝缘性能好、防火阻燃、防水、耐老化、耐气候性、高强度、高模量等特点。被广泛用来制作环氧覆铜板和电器绝缘制品、印刷电路板、防火板、绝缘板、及航空、军工领域等。

主要品种：ew60、ew100、ew120、ew140、ew180、ew200、ew250(即0.06mm、0.1mm、0.12mm、0.14mm、0.18mm、0.2mm、0.25mm) (7628布、2116布、1080布) 等等。幅宽、厚度可以根据用户要求定做！

织布机，又叫纺机、织机、棉纺机等，最初的织布机是有梭织布机，无梭织布机技术自19世纪起就着手研究，自50年代起逐步推向国际市场。自20世纪70年代以来，许多新型的无梭织机陆续投入市场。无梭织机对改进织物和提高织机的效率取得了显著成效，在世界各国被广泛采用，并加快了织造设备改造的进程，许多发达国家无梭织机的占有率已达80%左右，出现了以无梭织机更新替代有梭织机的大趋势。

## 目录

机械发展织机种类机器构成工作原理

### 编辑本段机械发展

织布机，织机的俗称。最早的织布机，是席地而坐的踞织机（也叫腰机）。使用方法是用足踩织机经线木棍，右手持打纬木刀在打紧纬线，左手在作投纬引线的姿态。这种足蹬式腰机没有机架，卷布轴的一端系于腰间，双足蹬住另一端的经轴并张紧织物，用分经棍将经纱按奇偶数分成两层，用提综杆提起经

纱形成梭口，以骨针引纬，打纬刀打纬。腰机织造最重要的成就就是采用了提

## 老式织布机

综杆、分经棍和打纬刀。这种织机虽然很简单，但是已经有了上下开启织口、左右引纬、前后打紧等3个方向的运动，它是现代织布机的始祖。

人们在织布的生产实践中，又逐步革新成功创造了脚踏提综的斜织机。它的图像，在汉代画像石上多次出现。这种斜织机已经有了一个机架，经面和水平的机座成五六十度的倾角，而且采用了脚踏提综的开口装置。织布的人可以坐着操作，手脚并用，生产率比原始织布机一般提高10倍以上，是当时世界上最先进的织布机。

在纺织工业的发展过程中，出现了多种形式的无梭织机，有剑杆织机、片梭织机、喷气织机、喷水织机、多相织机、磁力引纬织机等。与有梭织机相比，无梭织机生产的织物在产量、质量、品种等方面有无可比拟的优势，在大部分织造领域取代有梭织机，这个步伐进一步加快，已经从发达国家的纺织工业扩展到发展中国家。从国际无梭织机的技术发展和纺织工业的需求看，喷气织机高速化、宽幅化、系列化方面的进步较快，除在量大面广的棉织行业广泛应用外，在色织、提花等织物应用日益广泛，而剑杆织机的品种适应性、织物花色品种变化、适织范围更广泛等方面具有优势，这两种织机成为纺织工业应用数量最多的两类机型。

### 编辑本段织机种类

传统上使用纱线进行编织的织机可以分为机织和针织两个大类。机织机包括原始的有梭织机和新式的无梭织机，无梭织机主要有剑杆织机、喷气织机、喷水织机和片梭织机。针织机分经编和纬编两个大类，其下又有许多小分类。

针织类中，中国织布机械的产品发展参差不齐，其中圆纬机及经编机发展较快，横机、袜机相对较慢，钩编机发展较快。国产圆纬机中使用量大面广的基本产品已比较齐全，有单面、双面圆纬机、罗纹机和人造毛皮机等系列。单面圆纬机中有四针道、毛圈（正包和反包）、衬纬、多功能单面机等。

筒径在过去常用的30英寸基础上发展成最大可达38~40英寸，机号也从细针距的e28发展到e32~e36；双面圆纬机中有棉毛机、上二下四段双面机、提花双面机等；罗纹

## 剑杆织机

机已自成系列，棉毛机和罗纹机可以实现相互转换；电子提花圆纬机有了突破，填补了中国空白；人造毛皮机已有毛条喂入式和割圈绒式两种，电脑提花人造毛皮机已批量生产供应。

机织按织造的引纬方法分类可分为有梭织机和无梭织机两大类。有梭织机是采用传统的梭子（木梭或塑料梭）引纬的织机。梭子的体积大、份量重，被往来反复投射，机器振动大、噪音高、车速慢、效率低。无梭织机的引纬方式是多种多样的，有剑杆、喷射（喷气、喷水）、片梭、多梭口（多相）和编织等方式。

## 剑杆织机

剑杆织机用刚性或挠性的剑杆头、带来夹持、导引纬纱。剑杆织机除了适宜织造平纹和纹路织物外，其特点是换色方便，适宜多色纬织物，适用于色织、双层绒类织物、毛圈织物和装饰织物的生产。

## 喷气织机

喷气织机用喷射出的压缩气流对纬纱进行牵引，将纬纱带过梭口。喷气织机最大特点是车速快、劳动生产率高，适用于平纹和纹路织物、细特高密织物和批量大的织物的生产。

## 喷水织机

喷水织机利用水作为引纬介质，以喷射水流对纬纱产生摩擦牵引力，使固定筒子上的纬纱引入梭口。喷水织机是具有速度高、单位产量高的特点，主要适用于表面光滑的疏水性长丝化纤织物的生产。

## 片梭织机

片梭织机以带夹子的小型片状梭子夹持纬纱，投射引纬。片梭织机具有引纬稳定、织物质量优，纬回丝少等优点，适用于多色纬织物、细密、厚密织物以及宽幅织物的生产。

编辑本段机器构成  
织机的组成

- 1、开口机构：根据织物组织，把经纱上下分开，形成梭口，以供引纬。
- 2、引纬机构：把纬纱引入梭口。
- 3、打纬机构：把引入梭口的纬纱推向织口，形成织物。
- 4、卷取机构：把已织好的织物引离织物形成区，卷成一定的卷装。
- 5、送经机构：按交织的需要供应经纱，并使经纱具有一定的张力。
- 6、机架、启动、制动、传动机构。
- 7、保护装置：预防织疵，安全运转。
- 8、自动补纬装置：纬纱用完之后，自动补纬。
- 9、多色供纬装置：交替供给不同的纬纱进行交织，无需停车。

通过引进国外先进技术和自主开发，织布机除普通型外，已有高速型，最高机速2000转/分，具有可供用户选择的p（毛圈）装置、e（弹力丝）装置或ep装置，还有双面毛圈特里科经编机。拉舍尔经编机中已有多梳栉、贾卡提花、双针床、网类经编机等产品，双针床拉舍尔经编机中有长毛绒型（可编织16~30mm双层织物），短毛绒型（可编织4~25mm双层织物），机幅可达110~1

## 片梭织机

80英寸，机号e16~e20，最高编织速度达600横列/分，采用插针式舌针系统；丝绒型双针床经编机用于编织立绒、丝绒、平绒和间隔织物（不经剖幅），机幅84~136英寸，机号e20~e24，最高编织速度800横列/分。

织布机花型可无限循环、变化迅速，机幅150、168英寸，机号e14、e18，最高编织速度250横列/分。与经编机配套的分段整经机除有电脑控制高速整经机外，已发展有电脑实时监控高速整经机，专用于钩编机的整经机也已开发成功。横机中的手动横机经自主开发发展成织针休止横机，可生产各种成形结构和立体一次成形织物，自动织领横机已采用微电脑控制，电脑自动横机及电脑全自动手套机已推广使用，电脑横机机幅可达60英寸。

## 编辑本段工作原理

无梭织机共同的基本特点是将纬纱卷装从梭子中分离出来，或是仅携带少量的纬纱以小而轻的引纬器代替大而重的梭子，为高速引纬提供了有利的条件。在纬纱的供给上，又直接采用筒子卷装，通过储纬装置进入引纬机构，使织机摆脱了频繁的补纬动作。

采用无梭织机对于增加织物品种、调整织物结构、减少织物疵点、提高织物质量、降低噪音、改善劳动条件具有重要意义。无梭织机车速高，通常比有梭织机效率高4-8倍，所以大面积的推广应用无梭织机，可以大幅度提高劳动生产率。

由于无梭织机的结构日臻完善，选用材料范围广泛，加工精度越来越高，加上世界科技发展，电子技术、微电子控制技术逐步取代机械技术，无梭织机的制造是冶金、机械、电子、化工和流体动力等多学科相结合，集电子技术、计算机技术、精密机械技术和纺织技术于一体的高新技术产品。

喷气织机通过张力传感器检测经纱总张力，由cpu控制开口、松经、送经、经轴的卷径变化而发生的经纱张力变化，从而保证送经精度并使经纱保持恒定的张力。由于喷气织机采用了微机技术以及其他电子技术对全机的运动进行控制，尤其是对产品质量的自动监控，使得喷气织机的生产效率大大提高。但与此同时，喷气织机对电控系统的要求也越来越高，不仅要性能高、稳定性好、维修方便、故障率低，而且要能适应高温高湿、多毛羽和粉尘的环境，对电源波动、群机干扰等情况也有很强的抗干扰要求。

织布机械产品发展呈现出如下特点：

1.电脑控制技术和电子提花技术已在各类针织机械产品中普遍应用，在圆纬机、横机、袜机、人造毛皮机和经编用整经机上都有采用，填补了中国多年来在这方面的空白，实现了电子提花，提高了机器的技术水平，使一些机型达到了二十世纪九十年代国际先进水平。中国的圆纬机、袜机、横机电脑控制系统已经为主机批量配套采用。

2.产品品种规格系列增补已比较齐全并向两头发展，如圆纬机最大筒径可达38、40英寸，机号可达e36，经编机机幅可达180英寸，机号可达e32，电脑横机最大规格可达60英寸，机号可达e18。

3.增强了机器通用性、多功能性，如单面圆纬机中四针道、毛圈和衬纬单面机可以相互转换，一机多用；在一定范围内，同一台机器其不同规格的针筒可以相互调换，实现一机多规格使用；机械提花与电子提花机器可以转换等等。

"出售织布机"的功率为1.7，型号是1511，电压为380，纬度范围是1.米，品牌为中纺，种类是有梭织机，适用纤维为玻璃纤维棉，加工定制是否，速度为2000