

水刺/热风无纺布 打包回收生产线

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 水刺/热风无纺布 打包回收生产线 |
| 公司名称 | 青岛金山纺织针布有限公司 |
| 价格 | 198000.00/个 |
| 规格参数 | 加工定制:是 品牌:金科 种类:非织造布单机设备 |
| 公司地址 | 山东青岛市城阳区青岛市城阳区 |
| 联系电话 | 86 0532 87793067 13730909232 |

产品详情

受广大生产水刺无纺布和热风无纺布客户的要求，我公司设计生产了开松回收生产线，山本条生产线由开松-除尘-打包三部分组成，将开松后的纤维进行除尘，然后进入自动打包机，本条生产线自投入市场后，收到了光的客户的好评，为各类无纺布生产厂家提高了产品质量，改善了工作环境，带来了巨大的经济效益。

一 用途

本设备王要适用生产各类无纺布的厂家，适合于针刺、水刺、热风等工艺生产的无纺布，例如土工布、汽车内饰布、汽车顶棚布、过滤布、涤纶长丝、丙纶无纺布、汽车隔音毡、pet毛毡、喷胶棉、卫生材料、汽车地毯等产品的边角料即可利用本产品开松回收利用。因在无纺布生产制造过程中不可避免的产生半成品或成品边角料，利用开松机随时回收再次成为纤维状，开松效果基本上不损伤纤维，可按一定比例掺入原料中再次利用或另作其他用途，这是企业提供原料利用率、降低生产成本、增加效益的有效途径。

二 产品外形及主要技术性能参数

三 结构特征

1、喂入部分采用金属针布包缠的给棉板组成握持系统，其所需的握持力可以通过调节旋钮调节其隔距进行调节，喂入量的大小可以通过变频器调节旋钮随机调节，为增加罗拉与给棉板间的握持力及开松部位的耐磨性能，在关键部位使用镶嵌的合金铜板制作给棉板。

2、开松部分高速回转的主锡林与给棉板的作用使喂入的边角料得到充分的撕裂开松，通过隔距调节喂入罗拉与给棉板之间握持力的大小，通过变频器控制的减速机来调节喂入量，来控制边角料的开松质量及开松数量。针对不同客户使用的边角料的种类，主锡林配套的金属针布对齿密、齿高、齿深、齿距和角

度有严格的要求。根据本公司多年的研制经验，已经积累了大量的有效数据，将对购买本产品的用户提供长期配套供应。

3、输出部分开松后的纤维从机台下部的收集器中由强力风机从输出管道输出，并可另接管道输送到指定位置。

四 电气系统

本机共有三个电机，分别用于主锡林、喂入罗拉、风机。由于喂入罗拉速度的稳定性极为重要，而且需要对不同产品的喂入量进行控制，而转速的大小决定喂入量的大小，所以转速必须是可调的。为此产品采用电机与摆线针轮减速机同体结构，配备进口变频器对其进行无级调速，连同风机和主锡林电机构成一个速度稳定、喂入可调、节省电力且机构紧凑、操作简单的动力系统。电控柜安装在开松机机体右侧，整个机体电路系统通过此柜输入输出，电控柜操作面板分别下列功能进行控制。

1、电源启动 / 停止按钮(随电源指示灯)，2、风机(包括主锡林)启动 / 停止按钮，3、喂入罗拉电机启动 / 停止按钮，4、变频器调速喂入电机按钮。

五 安全外壳

本机实行全封闭型安全防护外壳这是高速运转带刺针辊安全操作的基本保证。凡安全外壳未完整者，不得开车。

六 操作步骤

开机前：a：首先应先检查入料口有无异物、硬物等，b：各防护罩是否安装好，c：待开松面料是否适量喷水。

上述工作准备好后，按下列步骤操作：1、启动电源开关按钮，电源指示灯亮。2、启动风机按钮，风机开始工作。3、启动大辊(也称工作辊或开松辊)按钮，大辊电机开始工作。4、启动小辊(也称喂入辊或握持辊)按钮，小辊电机开始工作。5、调节变频器调速按钮，使之达到工艺要求的转速。6、喂料开始，原料如有静电，可在喂入前根据静电大小喷撒一定的水份，然后要根据开松效果可调整下喂料速度、如开松速度可调节，根据情况也可调节开松速度。根据喂料厚度可调节大辊隔距和小辊隔距。7、工作完毕后，应先关闭小辊电机，然后关闭大辊电机，最后关闭风机，或直接关闭风机(当先关闭风机时，大辊和小辊自动关闭)，或按急停按钮。8当遇到意外情况时请按急停，则所有电机关闭。

七 常见故障及排除方法

联系人：孙明磊

联系方式:13730909232

本产品的加工定制是是，品牌是金科，种类是非织造布单机设备，型号是QJK-1000D，应用领域是水刺无纺布、针刺无纺布、汽车内饰布、工业滤布过滤布、皮革基布、玻璃纤维、陶瓷纤维、油毡基布