

KOKO蓄电池6GFM17型号/参数

产品名称	KOKO蓄电池6GFM17型号/参数
公司名称	北京华瑞鼎盛科技有限公司
价格	10.00/只
规格参数	品牌:KOKO蓄电池 型号:6GFM71 规格:12V7AH1
公司地址	北京市海淀区海淀南路19号
联系电话	4008526155 13126667835

产品详情

KOKO蓄电池6GFM17型号/参数，KOKO蓄电池6GFM17型号/参数，v,v,v，KOKO蓄电池6GFM17型号/参数，KOKO蓄电池6GFM17型号/参数，KOKO蓄电池6GFM17型号/参数。计量仪器设备的价格在选择计量仪器设请的过程中，产品的价格往往是供需双方讨价还价的焦点，实际上这个焦点只是需方付出的最初的看得的采购价格，作为需方还应向供方了解该计量仪器设备在口后使用过程中的看不的沿在费用，4量仪器设备的安装调试费使用考虑的重点，又是对供方提供的计量仪器设备从安装使片到其使用寿命结束的生存力的最终考评，也足个在米购计量仪器。设备过程；1需要汰详细了解的并且还要对其作出客观的预算。

企业在采购计量仪器设备过程中必须对选定的产厂家进行有效评定和采购供应环节实施有效控制，才能使选择的各+量仪器设备基本达到既先进适用可靠，有较高的汽能价格比，克服在计量仪器设备选型过程中的盲目追求是精尖问。在切量仪器设备采购方面，企业计量部门须会同采购部门共同对提供计量仪器设备的生产厂家进行确认，从产品价格产品性能产品质及其质保证体系备件供应及售后服务等诸多方面对计，仪器设备生产厂家进行综合评估，选择合格厂家进行采购。在此基础，通过抓好量仪器。设备入库的验收并开展入

片检定工作，保证廿，仪器设备采购质量的不断提高，为企业测试数据的准确可靠提供前提条牛。

倍数为。28倍，链速600，而，前罗拉速度263犷为控制粗纱伸长率，减少相纱意外牵伸和毛羽，粗纱捻系数以偏大掌握。

1概述1.1第牵伸机工艺介绍在纺丝生产过程中，第牵伸机担负着对丝束进行加热干燥和定型任务，以保证丝束稳定的拉伸。第牵伸机有上下交错排列的十个牵伸辊组成外捋为6028，长艾为1000，第牵伸机加热系统改造前总阁1所小，主蒸汽昔压力牵伸辊内部通入1.6厘，3的饱和蒸汽对丝束进行加热干燥和定型，以保证丝束从第牵伸机出口处丝束面温度达到18久以上由于丝束在第度非常敏感，要求辊筒面温度控制在定温度以如果牵伸辊面温度较低，那么丝束将无法进行牵伸。在目前生产过程中，第牵伸机采用集中供汽集中疏水，为保正祝筒衣温度，防止汽堵，疏水器农用组个联式孔板式疏水器其孔径分1.2第牵伸机牵伸辊结构与工作原理5火。虹吸直管。虹吸管孔板式疏水器等组成，蒸汽4虹吸管5疏水器6回转接头其中虹吸直管安装要求垂直向下，顶端与辊筒内壁间隙保证在2，1左右。辊筒内通入1.6，3饱和蒸汽进行加热蒸汽从金属管进入回转接头，经收稿日期2000织工学院，长期从拿化纤受备工作，已发论文3篇。

过空心传动轴与水平虹吸管之间的间隙到达辊内，在辊内蒸汽不断冷凝成水，存在辊内底部，同时水在蒸汽压力作用下从虹吸直管进入虹吸管，虹吸管通过回转接头中心到达回转接头尾部，然后经过疏水器将水排出2问的提出仪化公附，怀 乃康谏，伸机蒸汽加热疏水系统自1984年开始投入使用，当初采用集中供汽，单独疏水，即每个加热辊后装个疏水器，疏水器米用日本双金属片式疏水器其工作原理是在不4的介质温度中，产生不同的变形和推力，拉制阀瓣开。起到肌汽排水作用但在近七年使用过程中，发现第牵伸机辊筒温度达不到工艺要求，经常造成丝束缠辊，把辊筒拉松几毫米，更严肃时起第牵机传动。轮折断，经分析发现第牵伸机疏水系统的疏水器内双金属片动作不灵敏，使辊筒内冷凝水排+出。引起辊温降，同，双金，片式疏水器故障频繁。检修次数多，经常停车。不能稳定生产，相此双金属炒式疏水器不适合第牵伸机加热辊疏水。

KOKO蓄电池6GFM17型号/参数产品用途

UPS?????

????

????

????

??????

???????

?????????

?????????

?????????

?????????

???????

???

??

?????

KOKO蓄电池6GFM17型号/参数第次个面改造，取消双金，片式疏水器，采用孔板汽堵，疏水器采用。组个并联式孔板式疏水器但从几丰来运1情况看，第牵伸机疏水系统第次改造逐渐暴露出许多缺陷七要是辊筒内冷凝水亦+能及时排出。集疏水造成各辊筒之间的压力不平衡，从而造成高压单元来的蒸汽阻塞从低味巾。元来的冷凝水，使个别辊筒内冷凝水排不山来因为前个辊子蒸发段，热交换量大，冷凝水多，最厂7个辊筒是定眼段。热交换景小，相应冷凝水少。

结果造成，町辊筒内蒸汽阻塞冷凝水从前个辊筒内排出。造成前个辊筒面温度达不到工艺要求，使丝束在辊筒上缠辊，严重影响产品质量同时，孔板式疏水器本身对负荷变化不适应，以及高速流动的汽水混合物对孔板的冲蚀，使阀孔尺寸经常改变。从而造成定程度的蒸汽泄湘，不利。

3技术改造3.1改造要求计对上述通过改造要求达到以下几方面要求保证辊筒内冷凝水能迅速及时排出；保证丝束面温度在第牵伸机出口处达到19良左；能有效节约蒸汽消耗3.2改造方案针对现序坊丝第牵伸机加热所存在的问，从下面几方面对其进行改造3.2.1第豪伸机进于分段供汽，分段疏水根据1面理论计算，对原集中供汽，集中疏水改为分段供汽，分段疏水，方案为前个辊筒为组，统供汽，单独疏水；中间个辊筒为组，统供汽，统疏水；最后个辊筒为组，统供汽，统疏水3.2.2疏水阀选型目前纺丝线上采用的是孔板式疏水器集中疏水，这样做法有两个缺心是采用孔板式疏水虽然可以满足生产工艺的需求，但是由

于孔板式疏水没有阻止蒸汽泄漏的功能，所以不可避免的造成部分蒸汽泄漏，而且冲蚀现象严重，增加了管道阀门

及附件的维修量；是采取集中疏水的方式会造成部分辊筒疏水不畅。筒内积水造成辊筒衣面温度降，影响生产正常进行因此改造采用自由浮球式疏水阀，对蒸汽消耗量最尺的第段蒸发段进行分，节能降耗疏水，即每个辊筒对应个疏水阀。选择疏水阀型号全部为7，16，丽20第段升温段，第段定型段冷凝水相对较少，因此进行集中疏水，选择疏水阀型号统为6，咖40这样既满足工艺要，又可节约空间。自由浮球式疏水阀配置有自动排空气装置和汽堵释放阀，它可以保证冷启动时迅速排放空气，减少热车时间，并且可以及时排除饱和冷凝水，在不产生汽堵前提下把蒸汽泄漏减少到最小。

KOKO蓄电池6GFM17型号/参数，KOKO蓄电池6GFM17型号/参数，KOKO蓄电池6GFM17型号/参数，KOKO蓄电池6GFM17型号/参数，KOKO蓄电池6GFM17型号/参数