

开松机配件 华欧机械 烟台开松机

产品名称	开松机配件 华欧机械 烟台开松机
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

开松机纵向排列图的绘制

(一)确定每节罗拉的锭数

锭距虽是纵向排列的一个基本参数，但是在进行开松机机器的纵向排列中，每节罗拉的使数(也就是两罗拉座之间的锭数)就成为更加具体的基本数据，开松机纵向的长度分段都是按照每节罗拉使数的整倍数来考虑的。每节罗拉的键数，主要是根据罗拉加压后的挠度不能过大而影响纺纱质量这个因素加以确定的。经验证明，挠度以不超过0.25毫米为宜。棉纺开松机每节罗拉的键数一舷取6键或8键。对于每节罗拉的锭数，应在调查条件类似机台或进行计算试验后加以确定。A513型开松机是在调查类似机台后确定每节罗拉为8键，样机制成后，经实测验证其加压后的挠皮是0.25毫米。

(二)确定两中墙板间的使数

在升降采用牵吊型式并以中精板作为升降导轨(或以中精板附近的附加机构作为导轨)的条件下，钢领板的分段就在中精板处。因此，两中精板之间的钱数，主要以钢领板的刚度而定。一熊以钢领板的长度不超过1400毫米为限，这样两中埔板间的锭数(单面)为1-18锭。A513型取16锭，为每节罗拉键数的两倍。

(三)确定粗纱架立柱(中段)跨距

粗纱架立柱跨距常以两立柱间的单面键数表示，主要根据粗纱架长向件的刚度而定，一般为16-24锭(每节罗拉键数的整倍数)。常见的方法是将粗纱架立柱的跨距选取与两中精板之间完全相同的锭数，这样把纱架的排列纳入了中精板的排列规律，设计上比较简单。但是，A513型的中精板跨距是16锭，开松机配件，如果粗纱架跨距也取16锭，这样就使粗纱架立柱、托脚等零件的常用数量相对增加，造成浪费，所以A513型粗纱架立柱跨距不采用16锭，而取24锭，与两中精板间键数形成1.5倍的关系，这样就不致引起两者之间排列关系混乱。

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(04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 $\theta = \theta_0$ ，如图2-13(b)。

从表2-10中还可以看出，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。同一安装角，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，开松效果显著，烟台开松机，因此在进口一组尘棒处排除的杂质最多，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，其隔距应逐组减小。

开松机三上四下牵伸机构及其工艺参数

为了同大牵伸细纱机配合纺制粗、中号(低、中支)棉纱，选型时确定A453B型开松机的牵伸装置采用三上四下前置式曲线牵伸，其结构如图4-26所示。其工艺参数的调节列于表4-8。

A453B型开松机在选型鉴定时，开松机视频，曾用二并单粗的工艺纺28号(21英支)和14号(42英支)细纱，分别同大面积的二并二粗和三并二粗工艺作了纺纱质量的对比试验(见表4-的，其结果证明A453B型开松机的三上四下牵伸在纺中号(中支)纱是高质量的，而且由于第H罗拉直径为19毫米，可使前区握持距接近一般棉纤维的品质，挺度，开松机图片，因而其质量要比普通老机改造的牵伸装置好。但在纺细号(细支)纱时质量还不够理想，在潮湿季节加工细而长的纤维还容易绕第II罗拉。

三上四下牵伸装置的牵伸能力一般在4~8倍以内。由于前牵伸区摩擦力界布置比辊合理，控制纤维运动良好，应充分发挥其作用。后牵伸区第III罗拉上有反包围圆弧，同时中区没有集棉作用，考虑不使须条过分扩散而削弱进入前区的后部摩擦力界强度和扩展幅度，后牵伸尽可能小一些。当总牵伸比辊大时，为了减轻前区牵伸的负担，则应适当提高一些后牵伸倍数，常用的为1.3--1.6倍。

罗拉隔距应使钳口握持距与纤维的长度相适应。喂入开松机三上四下牵伸装置前区的纤维伸直度虽在并条机上的为好，但须条内的纤维却少得多，为加强该区的摩擦力界，充分发挥曲线牵伸的性能，握持距辊并条机前区为小，一般为 $L+1$ --3毫米。后区握持距为 $L+16$ --14毫米，同并条机后区差不多。由于开松机喂入和输出纱条的定量比并条机轻得多，各区牵伸力都小，

且罗拉转速又远比并条机为低，不易打滑，因而各列皮辊上的压力可小一些。一般总压力为30~37公斤/

双键，其中前应辊为12-15公斤/双键，大皮辊为10.--12公斤/双键，后It辊为8.....10公斤/双键。

开松机配件-华欧机械-烟台开松机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（www.sdtanhuaji.com）位于山东省潍坊市高密市夏庄镇驻地立交桥北东100米。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前华欧机械在机械加工中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。华欧机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。华欧机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司（www.sdkaisongji.com）还是从事开松机，pp棉开松机，全自动开松机的厂家，欢迎来电咨询。