

华欧机械 开花机的工作原理 开花机

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 华欧机械 开花机的工作原理 开花机 |
| 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 开花机在纺织边角料回收中所发挥的作用

对于纱线类纺织面料或辅料，利用公司生产的开松机 开花机可使其绝大部分成为纤维状，少部分搀杂有未被完全开松的短线状，但整体无片状。总之，各种面料或辅料开松后，除单只纱线外均可成开成单纤维状，且分布均匀，无片状，无绵条，开花机配件，无点节、无缠结等现象。无纺布生产厂家及纺织面料或辅料生产厂家可根据开松效果或回收利用、或开发新产品，例如制做各种填充材料、按一定比例掺入原料重新梳理、生产再生无纺布产品等，其应用领域十分广泛，节能效果显著。如何使开松机的开松效果达到佳，可从下面两个方面考虑。一、依据原料特性的选型原则 开松机的工作幅宽主要是考虑到开松产量和占地空间等问题，而开松效果的好坏，首先要取决于待开松的原料特性，既原料种类，大体上分为纱线类面料或边角料和无纺面料或边角料；其次根据原料的纤维粗细度及纤维长度；最后根据原料的密度和厚度来确定选择何种类型的开松机，否则将不能达到理想的开松效果，因为开松效果首先取决于开松辊的齿型和齿密（齿型主要指齿的基部厚度、齿的总高度、齿的深度和齿的角度，齿密指的是每平方英寸所含的齿数），其次取决于喂入辊和开松辊的速比。原则上讲，细旦、细纱、薄型、高密、短纤，适用于采用开松辊小齿高密、低速喂入、高速开松；粗旦、粗纱、厚型、低密、长纤，适用于采用开松辊为大齿低密、高速喂入、低速开松；中旦、中纱、中密、中厚、中纤则适用于采用开松辊为中齿中密、中速喂入、中速开松。由于原料的多样性，开花机的工作原理，实际情况还要依据具体面料的实际开松情况和用户的实际需要来确定。用户的实际需要是指将开松后的产品用于什么目的，是用来按一定比例掺入原料重新梳理呢，还是用作其它用途，开花机，例如作为枕芯、棉胎、座垫、靠垫、床垫、羽绒产品、玩具等填充原料。

全自动开花机、边角料开花机：

1.继续开松、除杂、均匀混和

2.控制和提高棉层纵、横向的均匀度，并制成一定规格的棉卷。

全自动开花机是利用刺辊高速运转所产生离心力，将棉花中的杂质排除干净，并提取纯净棉纤维的设备。它配有风机和除尘系统，改善了工作场地的环境卫生。适合加工各级皮棉、短绒、破籽棉及古棉。

边角料开花机用途特点：各种针刺废边料经本机开松后再回用。高强度金属齿开松，配套输棉风机可直接打入给棉机料仓内。

A092A型双棉箱给棉机主要由后储棉箱、中部储棉箱和UV"形帘棉箱组成。后储棉箱包括调节板1、摇栅2和角钉导棉罗拉3。中部储棉箱包括输棉帘4、摇板5、角钉帘6、均棉罗拉7和清棉罗拉8。"V"形帘棉箱包括剥棉9、Uv"形帘10与回击罗拉11。原棉经凝棉器12日畏入后储棉箱。箱内的调节板用来调节棉箱厚度，控制棉箱容量。拒栅则根据棉箱内储棉高度的变化，通过开关控制电气配棉揣进棉斗活门的启闭，使储棉高度保持一定。下方一对角钉导棉罗拉根据中储棉箱的需要而转动。原棉由输棉帘喂入中储棉箱，当箱内存棉量过多或过少时，通过摇板联动的一套投机机构控制角钉导棉罗拉给棉或停止给棉。输棉帘喂入的原棉被角钉帘抓取并向上输送，当遇到均棉罗拉时，部分较大的棉块被击落，返回棉箱，与输棉帘喂入的原棉重新混和。角钉帘与均棉罗拉之间有一定隔距，可根据产量需要，用手轮调节。均棉罗拉上践留的棉块被清棉罗拉消除。角钉帘带出的棉块，则被剥棉帘剥浓，落入"V"形帘棉箱。位于后"V"形帘背上的回击罗拉，将箱内多余的原棉返回中棉箱，以控制棉箱容量保持一定高度。"V"形帘中央特棉层均匀地铺在且在成卷机的输棉帘上。"V"形帘进口隔距可根据棉箱容量进行调节。

A076A型单打字成卷机由输棉帘1、角钉罗拉2、天平调节装置(包括天平罗拉3、天平幽柯4和铁炮箱等).综合式

5、盐格6、上下尘笼7、风机8、尘笼出棉罗拉9、紧压罗拉10、桥，卷罗拉11和棉卷辄12等组成。双棉箱给棉机"V"形帘输出的棉层随输棉帘向前输送，经角钉帘集聚后。通过天平帘与天平曲杆之间喂给综合式。当通过的棉层过厚或过薄时，可自动调节天平罗拉的给棉速度。天平罗拉输出的棉层，开花机原理，受到的打击、分割、撕扯和梳理作用，开松的棉块被掷向尘格，杂质则通过尘棒间隙；在出棉块在打字和尘格的共同作用下，得到进一步开松，并借助气流的作用凝聚在上下尘笼表面上，形成较为均匀的棉层，然后经尘笼出棉罗拉输向紧压罗拉。棉层经过压紧，由棉卷罗拉卷绕在棉卷锦上制成棉卷。

开花机开口的结构分析

1.开松机经纱张力的方向是沿着经纱的方向，因此综框在平综位置以上时，经纱张力的垂直分力向下s综框在平综位置以下时，经纱张力的

垂直分力向上。经纱张力的数值在平综时小，满开时大。设计新机时，可以在相近类型的织机上，用实验方法求得经纱张力的数值，

然后用类比法估计新机的经纱张力。例如，将图7-14(甲)中的传动杆Be和DE卸去，用弹簧秤将综框由平综位置提到梭口满开位置，弹簧

秤上指出的读数便是全片经纱张力在垂直方向的合力。不过，这样测出的是静态的经纱张力，它与运转时的实际动态张力是有出入的，在

条件许可时，锤好用非电量电测法测出动态经纱张力。

2.开松机各构件的惯性力F。这也是个变化的负荷。因为综握的运动是变速运动，采用简谐运动规律时，平综时加速度为零，惯性力也为

零，即将满开时加速度大，惯性力也大 F 待综框避入静止阶段后，惯性力又等于零。

3.各构件的重力 G 。

4.各运动副之间的正压力 N 。

5.各运动副之间的摩擦力，这些摩擦力的数值很小，与经少张力等各力相比，在数量级上相差很多。为了使计算方便起见，常将各运动副

之间的摩擦力略去不计。

以上各力除重動外，其余各力在一个开口运动周期中数值和方向都在变化，必须找出最危险的受力时刻。

华欧机械(图)-开花机的工作原理-开花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) 实力雄厚，信誉可靠，在山东 潍坊 的机械加工等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领华欧机械和您携手步入辉煌，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。