

麻织带供应商 潍坊凡普瑞织造公司 安丘麻织带

产品名称	麻织带供应商 潍坊凡普瑞织造公司 安丘麻织带
公司名称	潍坊凡普瑞织造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省昌邑市饮马镇山阳村
联系电话	13964798976

产品详情

织带的发展：机织（梭织）经纬交织。并捻后纱线经整经做成筒子(盘头)，纬纱摇成纡子，在织机上织带。30年代，为手拉木织机、铁木织机织带。60年代初，以1511织机改装成织带机，现仍广泛使用。因带子宽度小，麻织带生产厂家，织造方式不一样，有单条、双条、数十条不等，有单层，也有双层。1967年，行业以工人为主体的无梭织带研究小组，成功地自行设计、自行制造出高速单条无梭织带机，实现织带不用梭，且工序缩短，占地面积小，劳动生产率提高，是中国织带工艺的创举。70年代，由于带子连续染色整烫机的推广，有色带子的加工，由先染后织的传统工艺，发展到先织后染，先织后漂，整烫后处理连续化，织带技术进入机械化大生产的行列。80年代初，行业引进瑞士、意大利、联邦德国高速无梭织带机，整烫联合机，包缠线机，整经机等，织带技术迈入新的发展阶段。织带工艺技术的进步，带来产品的升级换代。1979年，国内第1代SD9 - 9型橡胶锭带试产成功，使橡胶锭带产品结束依赖进口的历史。1980年，又研制出SD - 81A、B型橡胶锭带，具有软、轻、薄、牢、伸长小、冲击力小，接头短而平整的特点。1990年初，为桑塔纳轿车配套用的汽车安全带试制成功。

织带的发展：编织(锭织)纱线经络筒、卷纬形成纬线管后，插在编织机的固定齿座上，纬纱管沿8字形轨道回转动，以牵引纱线相互交叉编织。通常锭数为偶数，安丘麻织带，织成带子为管状，锭数为奇数，织成的带子为扁片状。锭织工艺旧中国就开始应用，锭数因设备不同，一般为9~100锭不等，编织的基本工艺流程为：漂染—卷纬—织造—落机开剪—包装。1960年开始，对编织机进行多次技术革新，主要有桃板直径放大，安装断橡筋自动停车装置，铁锭改为尼龙锭子。这些设备上的改进，使车速提高到160~190转/分，看台率增加一倍，产品质量大为提高。编织不但可织带，还织绳。管状带是编织绳的一种，直径1~4毫米的称绳或绳线，直径大于4毫米的又称绳索，直径大于40毫米的一般称为缆或缆绳。1989年，行业引进日本八股缆绳生产线设备，于翌年生产出聚丙烯八股缆绳，产品获国家银质奖。针织70年代，针织经编、纬编技术，麻织带供应商，已广泛应用于织带。1973年，试制成功针织尼龙宽紧带。1982年，黄麻织带，开始引进意大利钩编机，工艺先进，生产品种广，特别适应薄型装饰类带织物，如花边、松紧带、窗纱、装饰带等。基本工艺流程为：漂染—络筒—织造—整烫—包装。70年代前，消防水带管坯用平织机编织，管坯口径尺寸变形大，产量低。1974年下半年，行业组织管坯织造研制小组，根据针织的原理，采用经纬梭织，依靠成圈纱在成圈过程中，利用成圈纱的圆柱与沉降弧，将不交织的经纱与纬纱连结成一个整体，而成为衬经衬纬管状针织物，产品涂塑出水管及高压消防水带的生产工艺技

术水平居全国之冠。

按特点分A/松紧带：勾边带/夹丝松紧带/斜纹松紧带/毛巾松紧带/纽门松紧带/拉架松紧带/防滑松紧带/提字提花松紧带B/绳带类：圆橡筋绳/针通、PP、低弹、晴纶、棉、麻绳等C/针织带：由于结构特殊，指横向（维向）松紧，主要用于滚边的针织带D/字母带：丙纶材料、提字字母、双边字母、提字母圆绳等E/人字带：透明肩带、纱带、线带F/箱包织带：PP带、尼龙包边带、棉织带、人造丝织带、晴纶织带、提花织带。。。G/丝绒带：弹性丝绒带，双面绒带H/各种棉花边，蕾丝花边T/绒带：绒带运用丝绒材质，带子上面镶嵌一层很薄的毛M/印花带：在带子上面量身定做各种花纹。P/有耳缎带：适用于女装裙（挂耳）、毛衫上衣及领口、袖口等。

麻织带供应商-潍坊凡普瑞织造公司-安丘麻织带由潍坊凡普瑞织造有限公司提供。麻织带供应商-潍坊凡普瑞织造公司-安丘麻织带是潍坊凡普瑞织造有限公司（www.weifangfinepure.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：温经理。