

定型机 荣德机械 高效环保节能定型机

产品名称	定型机 荣德机械 高效环保节能定型机
公司名称	泉州市荣德机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	福建省泉州市石狮市永宁镇西偏村四区86-1
联系电话	18876462777

产品详情

纱线粗细的表示方法：

表示纱的粗细，无人操作定型机，有英制支数和公制支数之分。

- 1、常用英制支数（Ne），表示每一英镑纱线里面含有多少个840码。如8S/1表示每一英镑纱线里面含有8个840码。
- 2、公制支数（Nm）是指每克重量纱线的长度米数。由定义可知，纱支数值越小，纱线越粗。表示纱线粗细的单位还有旦数和特数。
- 3、旦数（D）是指每9000米纱线的克数；特数（Tex）是指每1000米纱线的克数。由定义可知，旦数（特数）数值越大，纱线越粗。英制支数、公制支数称为定重制单位，旦数、特数称为定长制单位。

定型机进布规则——进布

2作业流程

2.1 找布：根据生产计划从主控台取《后整理流程卡》，据车牌号等信息在待加工放置区域内找到需要加工布，一次准备二至三车；无计划时实行先进先出原则并兼顾颜色及荧光递变原则加工。

2.2 备料：找到布后即通知化料工化好规定的用料。

2.3 查布头。

2.3.1检查上工序是否按要求拉出缝头，并仔细核对相应的《后整理加工分箱卡》与每段布头的热熔标签是否相符；如相符，则推至机头；对于缝头质量不合要求（平、直、齐、牢）时，要撕去重缝，并登记

交班长确认。

2.3.2 工序无按要求拉出布头，则在错项记录本上作好记录，同时对卡上数量与实际布量作出估计，高效环保节能定型机，避免漏加工；

2.3.3 查来布是否有被取样未缝头或有剪口，防止出现放飞机或撕断布等问题；

2.3.4 查正反面是否正确并保证本机台按正确方向加工。

2.4 查布面质量。

2.4.1 查前工序相关记录，如是否已加工或加工后提示后面注意事项。

2.4.2 量幅宽，测量待加工布来布幅宽，记录于《后整理加工分箱卡》上。

2.4.3 查荧光，定型机，打开荧光灯并关上其它照明灯检查荧光，如果环境灯光过强时则对布车的头尾各取10CM左右靠近荧光灯对对比照荧光，出现不一时表明来布有问题。

2.4.4 查其它布面质量，加工前对来布上层的几码布仔细检查，加工中经常检查布面其它质量。

2.4.5 对上述检查发现的问题，如幅宽或其它方面不符合工艺要求或前工序记录，其它质量问题等，即通知班长或上级，不能在本工序解决的问题暂停加工。

2.4.6 要检查来布纬斜状态，必要时要翻布来调事先调节方向，以利本机加工。

2.5 查工艺要求：在“后整理流程卡”本工序栏或备注栏等处查渍工艺要求，对于要求卷装的要即通知落布工作好卷装准备。

3.1 有些特殊品种对机台有选择性必须根据工艺要求或通知进行工。

3.2 换料、换品种必须接导布停机，不能把正常布停在机内。

3.3 不同品种连接加工，布幅相差5CM，要接宽幅过渡导布加工。

3.4 进布应先浅色后深色；先漂白后特白，不宜混在一起加工。

3.5 生产加白后应生产特白布，不能直接做漂白布。

3.6 进布缝头，确保缝头余线不超过2CM，并及时清理地面布碎及头。

3.7 加工卷装布或需拆卷取样时，要垫好竹席并使用好镙杆护罩，面料定型机，防止污渍。

3.8 破、脏竹席须及时更换并作好记录。

3.9 缝头机不用时关掉电源开关（OFF）。缝头机台面不要放布袋、碎布头等杂物。

3.10 生产或运送织物过程中切勿使身体任何部位接近机器或其它压点，以确保安全；穿布或做清洁工作

时，必须停机后进行。

3.11对于卷装布只有工艺相同才能卷成同一卷。其“相同工艺”是指品名只有流水号不同，整理加工工序一样，配方一样，布夹宽度相近（相差不超过3cm）。对于不同工艺最多允许两个卷在一卷，并中间用50Y以上导布相连接。

3.12加工中注意周围环境整洁和保持(负责机台前半部分及其周围环境)。

定型机-荣德机械-高效环保节能定型机由泉州市荣德机械科技有限公司提供。泉州市荣德机械科技有限公司（www.jieyoukj.com）是一家从事“节能定型机,定型机,印染机,纺织机械”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“荣德机械”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使荣德机械在印染整机械与设备中赢得了众的客户信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！