

梭织机钢筘厂家 梭织机钢筘 诚泰钢筘

产品名称	梭织机钢筘厂家 梭织机钢筘 诚泰钢筘
公司名称	高密市诚泰钢筘有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市夏庄镇栾家店村
联系电话	13606461125

产品详情

喷气筘在使用中的注意事项

- (1)经停穿筘，按织物工艺设计要求的穿筘法，梭织机钢筘批发，找出与断头同筘齿的经纱提起，用专用工具在异形筘上端穿插，直出直入，不准滑动磨筘，动作要轻。
- (2)穿插筘工具在喷气筘上下的35 mm范围以内，避免进入，以免钢筘齿断裂或软齿，出现筘路。见图8—3所示。
- (3)喷气筘不能重压、叠放，筘面气流槽部分不能相碰，以免损伤筘齿。
- (4)边撑位置要适当，以免损伤筘面。

喷气筘在使用中的注意事项

- (1)车间的温湿度要适当，经常通风，以调节温湿度和排除飞棉、浆料，温湿度与纱的种类、浆料、上浆纱的干燥度有关，温度控制在25—28 之间，棉纱湿度73%-78%，涤棉混纺纱 65%—70%为宜。
- (2)钢筘的固定:织轴上机织造时，紧固喷气筘必须使用力矩扳手，用5 N?m(0.51 kg?m)的力矩扳手从中间往两边逐次拧紧螺钉。校对人口位置，梭织机钢筘供应，应避免撞击左侧筘边出现弯齿。
- (3)织口在筘槽的位置及游动量

织口在筘槽的中心位置偏上为好，打纬时离上缘间隙不少于0.3—0.5 mm。

喷气筘槽的宽度主要有5.5 mm和6 mm两种。因此织口不能作上下大幅跳动，如果织口跳出此区域，容易被高低峰碰伤布面及碰坏筘齿。

钢筘磨损怎么办？

异形钢筘在织造打纬过程中，梭织机钢筘，由于纬向缩率的存在，梭织机钢筘厂家，使边部经纱在打纬过程中对钢筘不断地摩擦，接触到左右边纱的筘片逐渐被磨出纱痕，严重时钢筘筘齿甚至被拉断。这样的钢筘在以后的生产过程中会带来极大的不利，或者造成边经断头，或者造成边部纬纱在打纬时被钢筘打断，产生小断纬疵点。为此，我们在长期生产中采取以下解决办法。

a) 锯掉筘齿

对于已磨损的钢筘，锯掉左侧部分筘齿，这样在织造过程中，边部经纱相对整个钢筘会出现移位，可消除钢筘磨损带来的影响。

b) 磨掉纱痕

采用高号水砂纸(320#)对磨损部位的筘齿进行打磨，纱痕磨掉后，清理好毛刺，可重新上车织造。

梭织机钢筘厂家-梭织机钢筘-诚泰钢筘由高密市诚泰钢筘有限公司提供。高密市诚泰钢筘有限公司(www.chengtaigangkou.com)是从事“梭织机钢筘，剑杆钢筘，毛巾筘，喷水钢筘，半边钢筘，喷气钢筘”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：栾术泰。