

纱线开松机批发厂家 纱线开松机 众诺环保

| | |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 纱线开松机批发厂家 纱线开松机 众诺环保 |
| 公司名称 | 高密市众诺环保科技有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 高密市醴泉街道顺河北路中段1779号 |
| 联系电话 | 13953639288 |

产品详情

开松机局部阻力损失

开松机局部阻力损失是因为管道中的气流急剧地改变流动状态而产生涡流现象所造成的能量损失。例如，流体经过弯管或突然收缩成扩大的管道，或者经过阀门或控制元件，或者两股气流汇合，都会发生涡流现象，造成能量损失。在计算管道阻力损失时，局部阻力损失是很重要的。因为在大多数情况下，克服局部阻力所损失的能量要比克服管壁摩擦阻力所损失的能量大得多。局部阻力所产生的压力损失。一般可用下列公式计算：

开松机局部阻力系数是通过实验求得的。将实验数据加以整理，可以把它列成表格或绘成曲线，也可以从实验数据求得经验公式。在设计时可以根据条件按公式计算，也可以从图表中直接求得。一般以采用后一种方法比较方便。兹将几种常用的局部阻力系数列表5-1所示。

应当指出：上面所讲的摩擦阻力损失和局部阻力损失，纱线开松机哪家好，都是单纯的空气在管道中流动时的损失。在气流输送中，用空气作为介质来输送物体的混合空气在管道中流动时的摩擦阻力损失和局部阻力损失者在比单纯的空气在管道中流动时的阻力损失有所增加。从实验得知：阻力损失的增加量与“物气比” μ 值有一定的关系。

混合空气的修正重度较单纯空气的重度增加37.5%，那么混合空气在管道中流动时的阻力损失比单纯空气在管道中流动时的阻力损失也要大37.5%。

在气流配梢的输送系统中，输棉管道中的物气比较回棉管道中的空气比显然不同。因此计算阻力损失时可以分段进行，先按各段物气比求得空气的修正重度。然后代入公式计算阻力损失。

开松机变换齿轮的作用

1.牵伸牙A453B型开松机的牵伸机构系三上四下牵伸装置，纱线开松机，中区牵伸倍数是固定的，无需变换，前区和后区的牵伸需要变换，放在传动系统中相应配置牵伸牙Z1(30~45齿)和后牵伸牙Z2(36~48齿)偶数齿。因前罗拉通过第三罗拉分别传动第二罗拉和后罗拉，当改变后区牵伸而要求总牵伸不变时，纱线开松机生产厂家，则需同时调换两个变换齿轮，在使用上感觉不方便。但在粗纱机上后区牵伸一般很少变动，上述缺点显得并不突出。即使是前区牵伸或总牵伸也不常改变，因为改变牵伸倍数会影响输出纱条的粗细，必须相应调整其它变换齿轮，才能满足正常的卷绕和升降要求。

在开松机传动系统中，牵伸牙和后拿伸牙分别处于传动的主动和被动的地位，调换时应注意牵伸倍数和交换齿轮齿数正反比的关系。

2.捻度牙捻度牙z，又称中心牙，它是通过改变前罗拉转速而改变捻度的，因此，捻度牙齿数的多少与产量密切相关。上铁炮也是通过捻度牙传动，变换捻度牙时使筒管的卷绕转速和上龙筋升降速度相应地按比例变化。供纺各种号数(文数)细纱的粗纱定量的幅度很大，各厂设计的粗纱捻系数也有不偶，势必需要齿数范围很大的成套捻度变换齿轮，备件数量增多。因此，另将上铁炮牙作为捻皮阶段变换牙，当捻度牙(37~53齿)变换有困难时，就需变换上铁炮牙(47齿、64齿)。由于它们在传动中所处的位置不同，变换时须加注意。

开松机的开松效果由工艺决定

开松机的开松质量跟开松工艺是有很大大关系的，那么到底什么样的工艺才能开松出质量更好的产品呢？

对于不同的纤维原料，开松机的开松工艺也是有所区别，对不同的原料应采用不同的工艺原则。例如棉纺中加工原棉时，应采用先松后打、多松少返、合理打击、早落少碎的工艺原则。在对化学短纤维或中长纤维进行加工时，由于化纤原料较为蓬松，不含杂质，纱线开松机批发厂家，仅含少量的纤维疵点，所以采用多梳少打、少排除多回收的工艺原则。按照原则组合开清棉机械和配置工艺。对于包装过紧、含水或含杂过多的原料，一般都要经过预处理。紧包原料应进行预开松，或先行拆包给予充分的时间使其自然松解；对于含水量过多的原料，在开松之前应进行烘干，以提高原料的开松效果。想要开松出好的产品就要严格按照开松工艺的要求因才取艺。

纱线开松机批发厂家-纱线开松机-众诺环保(查看)由高密市众诺环保科技有限公司提供。“清弹机,开松机,切断机”就选高密市众诺环保科技有限公司(www.gmzhono.cn)，公司位于：高密市醴泉街道顺河北路中段1779号，多年来，众诺环保坚持为客户提供好的服务，联系人：王经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。众诺环保期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司(www.gmkaisongji.com)还是从事开松机，2+4全封闭罩克，1+6开松其全封闭一体机的厂家，欢迎来电咨询。