

# 河池减排定型机 减排定型机供应商 荣德机械

产品名称	河池减排定型机 减排定型机供应商 荣德机械
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

### 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，减排定型机供应商，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，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，河池减排定型机，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，打开荧光灯并关上其它照明灯检查荧光，减排定型机价格，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，减排定型机厂，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。

**定型需要控制的主要物理指标：**

1、门幅：

门幅可在生产时直接在定型机上调节。定型机上可调节的门幅是以厘米为单位的，而公司的定单要求门幅一般是以英寸为单位的，故在生产过程中，需将英寸换算成厘米后才能调节。换算公式：1英寸=2.54厘米。

2、克重：

一般情况下，克重是通过调整超喂来控制的。在其余张力不变的情况下，在一定范围内，超喂越大，克重越重，超喂越小，克重越轻。另门幅及其它张力的变化也会引起克重的变化，但一般情况下不用这些方法来调整克重。（超喂补偿有一定局限）

3、循环：

循环是与克重密切相关的，是指花型从起点到终点的重复尺寸。其控制方法与克重的控制方法一样。一般情况下，循环是通过调整超喂来控制的。在其余张力不变的情况下，在一定范围内，超喂越大，循环越短，超喂越小，循环越长。另门幅及其它张力的变化也会引起循环的变化，但一般情况下不用这些方法来调整循环。

4、缩水：

缩水是定型需控制的主要的物理指标之一。缩水一定要做到平均、合理才OK。一般情况下，缩水平均指经、纬向缩水的偏差不得超过3%。对于布类结构特别松散的布种，经、纬向的缩水偏差zui大可做到7%，但大货生产前必须经SALES确认。

所谓缩水合理，对于新布种，是指根据缩水测试结果所定出来的标准一定要能体现GEK的生产水平，对于旧布种，是指成品的缩水测试结果必须在客户标准允许的偏差范围以内。影响缩水的因素很多，原料、针织工艺、染洗工艺、定型工艺、丝光工艺、抓/磨/刷毛工艺及各工序的操作都可能影响到缩水。

定型机可根据生产需要采用摆布式或卷布式两种出布方式。两种方式都是通过电机带动链传动。当采用卷布方式出布时，对布的张力稳定性要求较高，布需穿过一条由气唧控制的张力调节导辊。而采用摆布

式落布的，布无须经过张力调节辊而改穿一条固定的导辊。

定型机可根据生产需要采用摆布式或卷布式两种出布方式。两种方式都是通过电机带动链传动。当采用卷布方式出布时，对布的张力稳定性要求较高，布需穿过一条由气唧控制的张力调节导辊。而采用摆布式落布的，布无须经过张力调节辊而改穿一条固定的导辊。

河池减排定型机-减排定型机供应商-荣德机械(推荐商家)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.rdjxz.com)为客户提供“节能定型机,定型机,印染机,纺织机械”等业务，公司拥有“荣德机械”等品牌。专注于印染整机械与设备等行业，在福建泉州有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：赵先生。