

高产量定型机厂 高产量定型机 荣德机械 提供商

产品名称	高产量定型机厂 高产量定型机 荣德机械 提供商
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

2作业流程

2.6 准备开机。

2.6.1 撕去（不能正常撕时上报处理）不整齐的布头，用缝头机将加工布上面布头与导布连接好。准备就绪后，打铃并口头通知主档机开机，并将流程卡交给主档机。

2.6.2 对于卷装进布，先手工转动一下卷装的布，以适应起始加工的加速运动，防止短时张力过大。

2.7 过程检查及事项。

2.7.1 加工过程中注意观察布面情况，严格保证布面不要偏离进布辊中心，并将织物段与段之间首尾用缝头机缝头，缝头要求平直、牢固，正反面不要搞错（有黄油笔字迹为正面或有热熔标签为正面），两边对齐无脱缝等现象，尤其不能左右缝反。使织物能连续加工（所用缝头线同前述）。发现问题及时上报并作好记录，高产量定型机厂家，此外还要注意检查接头处必须有黄油笔记号或热熔标签，如没有应通知班长补写并登记。

2.7.2 检查取样接口处及分箱卡上是否有取样人员按规定标示，如果没有须报告班长或现场管理人员并登记。

2.7.2 检查取样接口处及分箱卡上是否有取样人员按规定标示，如果没有须报告班长或现场管理人员并登记。

2.8 后续工作。

2.8.1 每车加工时至少备好下一车要加工的布并平行放到正加工的布车之前，加工至少余500Y左右时作好后续工作准备，如有布继续加工时需作好备布、检查、缝头等，高产量定型机厂，如果暂时没有可加工的布，应接好经过确认的导布。

2.9 结束工作。

2.9.1每车布加工完毕后立即将空布车（坏布车送指定地点维修，旧车间送至机修门口，新车间送至料房外面）、盖布送到落布工处。全部工作结束后做好清洁整理及关水、关灯、关电、关汽、关气、释压等工作。

定型机进布规则——进布

1作业前准备工作

1.1 按规定路线穿好导布（或检查已穿好的导布）。

1.2清洁机器（进布架及机器前部），检查针夹上是否有杂物，高产量定型机供应商，整理周围环境，如地面清洁、布车清整、盖布规范、胶箱盖布、导布车盖布等。

1.3 根据工艺条件，将待生产的布分类，相同工艺（配方）的布集中加工。

1.4 查对流程卡和分箱卡上相关信息，并根据不同品种要求，调节进布张力，整纬检测宽度，拉幅宽度和吸边宽度，同时打上吸边器气压。同时通知化料人员化料

1.5 根据计划掌握生产进度，高产量定型机，赶货品种优先生产。

1.6检查导布

1.6.1严格区分荧光和非荧光导布。

1.6.2各工序均应保证导布完整、整齐、牢固、干净、够幅以免加工过程中断布、撕布或脱针或导致加工布污渍等，对于脏、破导布应撕出并重新缝好头，如要更换应及时联系班长更换，并作好相关登记。

1.6 检查缝头机电源线、插座，如有损坏及时通知班长更换。

我国是一个纺织印染大国，热定型机是纺织染整行业中主要耗能设备之一。热定型机是利用热空气对织物进行干燥和整理并使之定型的装置。热空气的供给方式有多种途径，可以直接在定型机内燃烧天然气，也可以用循环导热油或蒸汽加热，或者电加热。

经过近年来的设备改进，中压蒸汽热定型机已经成熟，而且生产漂白产品质量好，在有中压蒸汽供热的地区，采用中压蒸汽为定型机供热已成多数企业的选择。

一般热定型机烘箱工作温度化纤类为200~220 左右，棉织物为150 左右，单台定型机耗能约60-100万大卡。同时，丝光机、水洗、轧车、染缸等又需要使用大量的低压蒸汽 $P < 0.5\text{MPa}$ 。现在常用的参数为由热电厂供中压蒸汽 $P = 2.5\text{MPa}$ 用于定型机加热空气和低压蒸汽 $P = 0.5\text{MPa}$ 用于丝光机、染缸等。

高产量定型机厂-高产量定型机-荣德机械 提供商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。