

折叠口罩机 焦作口罩机 微尔

产品名称	折叠口罩机 焦作口罩机 微尔
公司名称	济南微尔激光设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济南市市中区腊山路18-31号
联系电话	18753187907

产品详情

公司主要生产：振动刀切割机 圆刀切割机 旋转刀切割机 激光切割机 口罩机

企业简介：

济南微尔激光设备有限公司位于山东省济南市腊山工业园区内，前身为1999年成立的济南市中微尔电子设备装配厂。公司二十年来专注从事光、机、电一体化数控设备的研发生产。公司本着严格的质量生产体系和合理的管理规章制度，使微尔成长为国内少数拥有完全自主研发能力和制造能力的企业。

N95全自动生产线介绍：

先来说说布料的路径

每卷布料各自穿过张紧机构，然后经过布料卷支撑架，进入下一工序，听起来可能有点糊里糊涂，不过不要着急，我把布料的路径整理了一下，这样看起来就很直观了：

为什么一定要张紧机构，是不是可以去掉呢？

首先，如果没有张紧机构，那布料卷就需要和后面的工序直连，而如果那样，要解决以下问题：

1) 为了避免出现布料过紧或过松的问题，需要前后速度匹配，虽然工序生产速度是一定的，可以将布料卷的旋转速度和工序匹配，但是布料卷的直径却是不一定的，当直径改变时，N95口罩机，放料速度也会变，所以要做到放料和进料速度匹配是非常难的；

因此，这就可以看到张紧机构的作用：当缺料时，可以及时检测到，然后放料；当放料到一定长度后，也可以及时检测到，然后停止放料。

司主要生产：振动刀切割机 圆刀切割机 旋转刀切割机 激光切割机 口罩机

企业简介：

济南微尔激光设备有限公司位于山东省济南市腊山工业园区内，前身为1999年成立的济南市中微尔电子设备装配厂。公司二十年来专注从事光、机、电一体化数控设备的研发生产。公司本着严格的质量生产体系和合理的管理规章制度，使微尔成长为国内少数拥有完全自主研发能力和制造能力的企业。

一拖一口罩本体机介绍

1) 功能说明 本机台采用先进高新技术，专业的工程人员共同研制开发，是目前生产速度，稳定性极高，配置齐全的口罩设备。只需将生产原材料装置于送料架上，调制OK后，机台自动生产，焦作口罩机，仅需要1名人员操作包装，完全实现了全程自动化生产，设备采用超声波焊接方式，样式美观、卫生、环保。产量为60-80片分钟，鼻梁条长度可调，口罩机安装调试，产品尺寸误差为正负1MM。

本机台可生产各种无纺布口罩、光滑布口罩、纱布口罩、活性炭口罩等。可生产1~5层无纺布口罩片，我们可以根据您的需要进行设计。我司的产品外观漂亮，性能稳定，故障率低，体积小，占地小，采用铝合金结构，美观坚固不生锈。

公司主要生产：振动刀切割机 圆刀切割机 旋转刀切割机 激光切割机 口罩机

企业简介：

济南微尔激光设备有限公司位于山东省济南市腊山工业园区内，前身为1999年成立的济南市中微尔电子设备装配厂。公司二十年来专注从事光、机、电一体化数控设备的研发生产。公司本着严格的质量生产体系和合理的管理规章制度，使微尔成长为国内少数拥有完全自主研发能力和制造能力的企业。

一拖二平面口罩机调试问题处理方法一：本体机打片机调试

上料架不稳，料卷左右偏移

答：首先要固定住，其次料卷架要水平。旋紧涨紧轮，或者加负重。口罩布进料龙门架不平

答：调整支架平行口罩压褶尺寸

答：预压褶和压褶部分要水平，机构间隔要一致。鼻梁条安装时散开

答：必须先压紧线卷，安装完毕，折叠口罩机，再剪开捆扎带。鼻梁嘴被堵塞

答：a.鼻梁条太硬或太软

b.鼻梁嘴里面卡线了，或出线打滑

c.出口位置偏内或外

d.布卷走偏鼻梁段褶皱

答：a.布卷偏

b.焊接前小挡板位置不对

c.L压板太松或太紧或太斜压片后起皱

答：a.布卷偏

b.焊接前小挡板位置不对，

c.L压板太松或太紧或太斜口罩变形

答：压辊压太紧，焊接前起褶口罩片无法切断

答：切刀位置太高，或切刀磨损本体机后压轮调节

答：压太松或太紧会导致料飘，或者口罩变形。调整压紧到水平飞出即可。

折叠口罩机-焦作口罩机-微尔(查看)由济南微尔激光设备有限公司提供。济南微尔激光设备有限公司（www.viooo1688.com）是山东 济南 ,工业自动控制系统及装备的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在微尔领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创微尔更加美好的未来。