

气流粗纱头弹棉机

天長市自力紡機有限公司

一、 技术参数:

风机电机功率: 4.0KW

风 机 转 速功率:8000r/min

滚筒电机功率: 0.75KW

滚 筒 转 速: 0~700r/min

工 作 效 率: 1200~1500 支 (2 层) /小时

粗纱头弹松率: 99%

二、 工作原理及特性:

1. 由滚筒带动纱管旋转将粗纱源源不断送入漏斗, 利用风机气流吸入再经过弹纤器将粗纱弹开;
2. 不用勾刀割纱, 没有机械损伤, 直接将尾纱管集中进行处理;

3. 操作简单，使用方便，不需要专业人员定位定岗。

三、使用说明：

1. 启动吸棉风机（带压棉装置机型先启动压棉电机）；
2. 启动送棉滚筒，根据需要调好转速（附滚筒调速详细说明）；
3. 将有尾纱的粗纱管头朝外小头朝内，抽出粗纱送入漏斗内。

四、注意事项：

1. 送棉滚筒运转方向应逆时针方向（实际按箭头标记）；
2. 正面观察风机叶轮旋转方向应为顺时针（打开前门，带轮上有箭头标记）；
3. 切勿将金属、标签等杂物掉进漏斗；
4. 集棉袋应保持清洁，以免排气不良，影响弹棉效果；
5. 集棉袋存棉不得过满，要经常清理，以免造成风管堵棉引起危险；
6. 出现粗纱弹棉不良时，应及时停机检查输棉透明管上下抱箍是否松动或其它故障；
7. 本机风机轴座轴承、过桥变速轴承均为高速轴承，正常使用为一年更换一次，平时 1~2 个月保养加油一次；
8. 三角带也属于易损件，要经常注意检查，调整适当张距，特别是刚使用时容易伸展，要及时进行调整；

五、易损件清单：

1. 风机座轴轴承：SKF 6305-2Z C3 *2 只/台
2. 风机过桥轴轴承：SKF 6206-2Z*2 只/台
3. 滚筒过桥轴轴承：6204-2Z*2 只/台

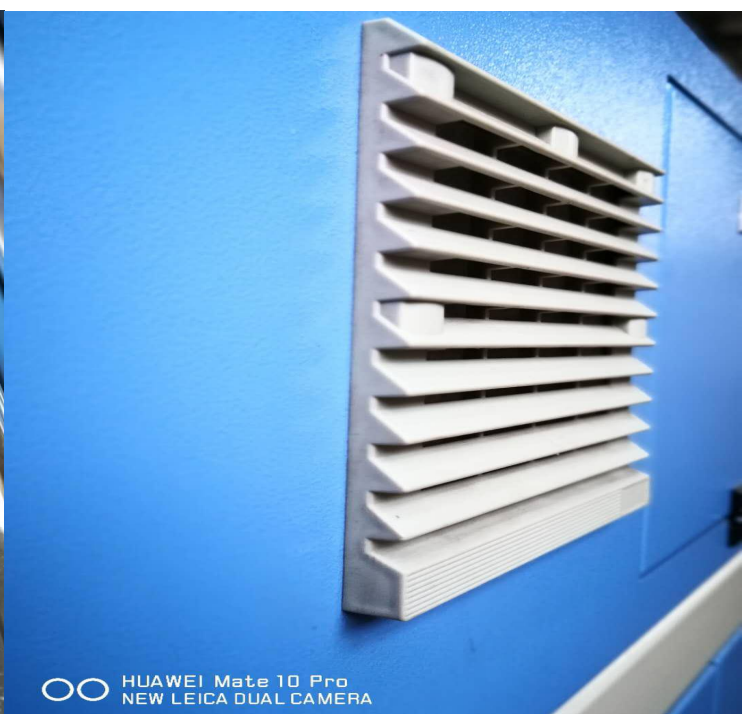
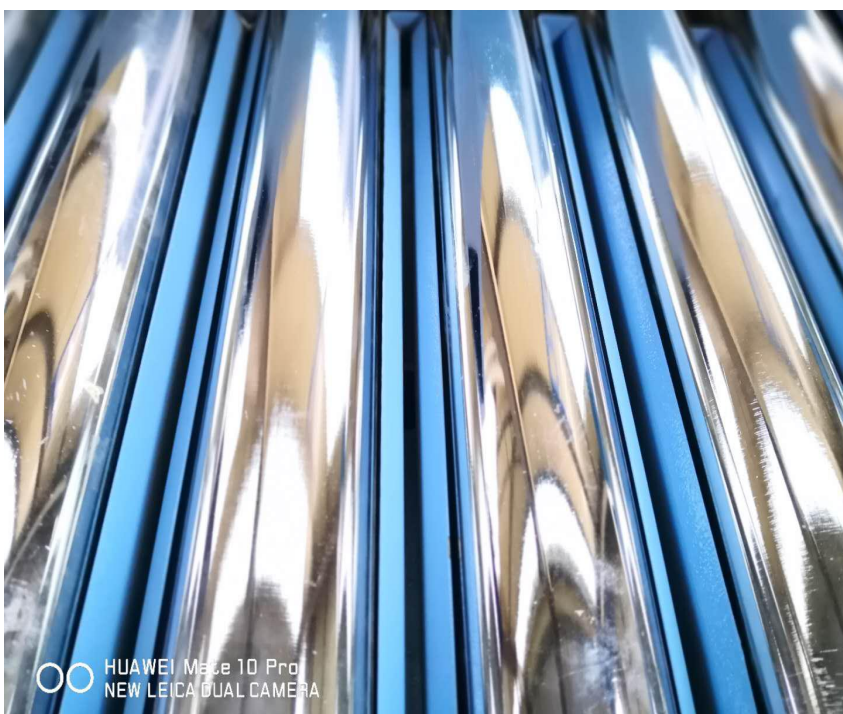
4. 平带涨紧轮轴承： 6204-2Z*6（8）只/台
5. 大滚筒 轴承： 6206-2Z*12（16）只/台
6. 小滚筒 轴承： 6202-2Z*12（16）只/台
7. 大滚筒 平带： 20 宽*2700（3550）长*1 件/台
8. A 型 三角带： 节线长 1575*2 件/台
9. A 型 三角带： 节线长 1000*2 件/台
10. A 型 三角带： 节线长 900*1 件/台

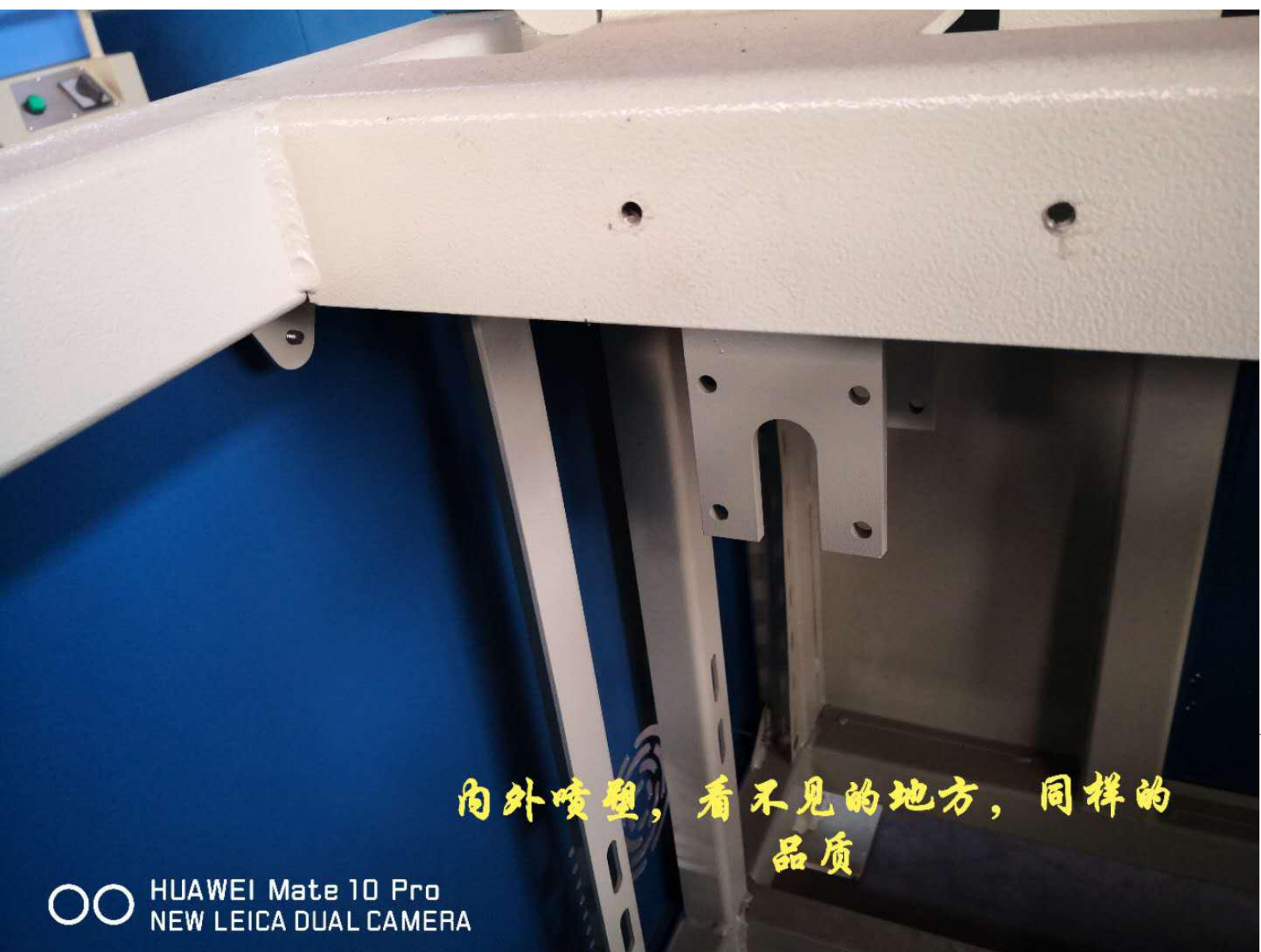
六、 送棉滚筒速度详解：

1. 为了用户更加方便合理使用该设备，我公司在原机型的基础上增加了变频调速；
2. 根据需要直接打开电气箱，利用变频器旋钮调节送棉滚筒速度；
3. 启动送棉滚筒电机，打开电气箱，调节变频器上的调速旋钮（顺时针旋转加速，逆时针旋转减速，直接观看变频器上的显示屏）；
4. 根据用户不同要求及不同产品，可以按以下参数设定（仅供参考）：
 - ① 纯棉尾纱最高速度设定为 40~50Hz
 - ② 混纺尾纱一般速度设定为 30~40Hz
 - ③ 化纤或粘纤常用速度为 20~30Hz
5. 根据用户（操作工）使用的熟练程度，可以随时调整送棉滚筒速度，刚使用时最好在 30Hz 左右，熟练后逐渐提高送棉速度；

6. 待处理尾纱管表面不能有乱头、缠花，如果有此现象要清理正常后才能上机弹松；
7. 断头、缠花不能直接放到漏斗里，要进行其它处理；
8. 一管一档，每两滚筒之间放一纱管，纱头尽量不要放到左右档去，否则会引起缠花，无法正常弹松；
9. 正常开机，熟练工一人即可进行操作，具体可以根据纱管上的尾纱多少而定。







内外喷塑，看不见的地方，同样的品质

OO HUAWEI Mate 10 Pro
NEW LEICA DUAL CAMERA



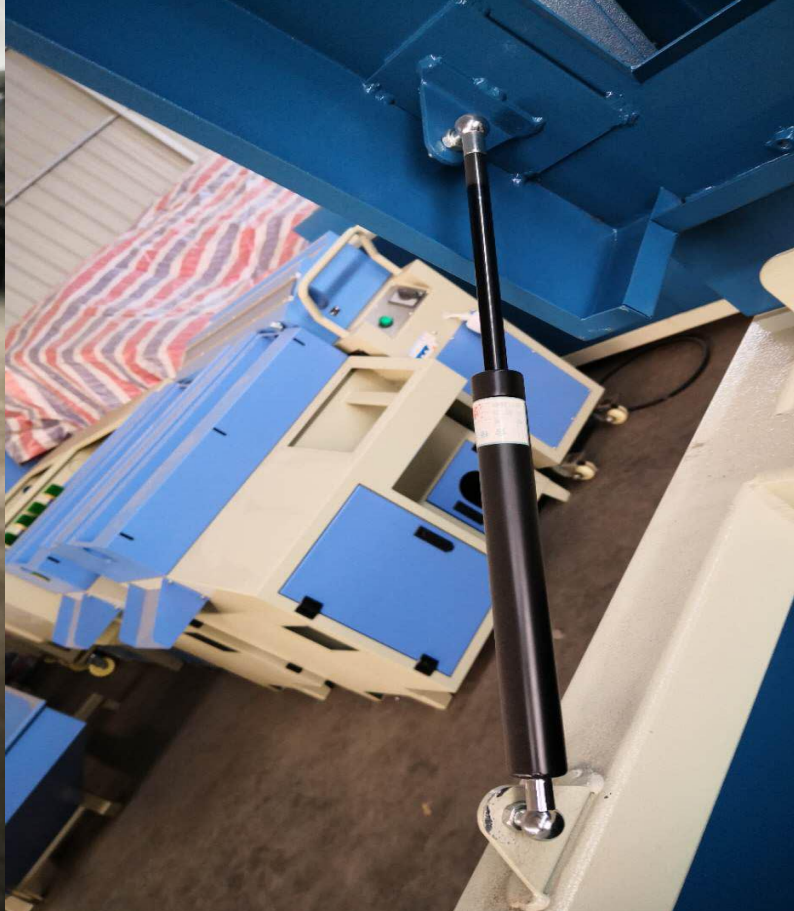
OO HUAWEI Mate 10 Pro
NEW LEICA DUAL CAMERA



OO HUAWEI Mate 10 Pro
NEW LEICA DUAL CAMERA

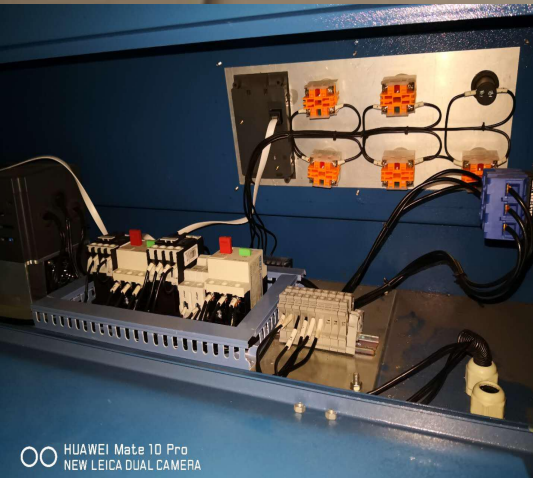


○ ○ HUAWEI Mate 10 Pro
NEW LEICA DUAL CAMERA



○ ○ HUAWEI Mate 10 Pro
NEW LEICA DUAL CAMERA





本机器分为9管 12管 15管三种规格 长宽高(毫米) 1350×1000×1150 净重550公斤