



骏腾发® HORSE

# 宁波骏腾发自动化设备有限公司 熔喷布生产设备方案



# CONTENTS

1

公司介绍

2

设备介绍

3

设备工艺流程

4

设备详细信息

5

维护保养

6

培训内容

# 一、公司介绍



骏腾发是一家集科研、开发、制造、销售为一体的高新技术企业。公司智能设备及自动生产线在家用电器、航天航空、汽车制造、纺织，医疗器械等行业普遍使用。公司产品远销英国、加拿大及东南亚等，并深受用户好评。

本公司自成立以来，始终奉行“人诚、品真、创新”的经营理念，坚持“以品质求生存，以效益求发展”的指导方针，在公司全体职员的不努力下，广大供应商、经销商的大力支持及各领域的所有用户的大力配合下，树立“HORSE”品牌良好形象，提高了产品竞争力，实现了差异化发展。

目前公司拥有大批团结勤奋、求实创新、勇于奉献的高素质人才，严格的生产管理及先进生产工艺使本公司研发的多项高科技产品专业水平在国内同行中均处于领先地位。“制造高品质的产品，提供高水平的服务，满足客户需求”是我们的质量方针。

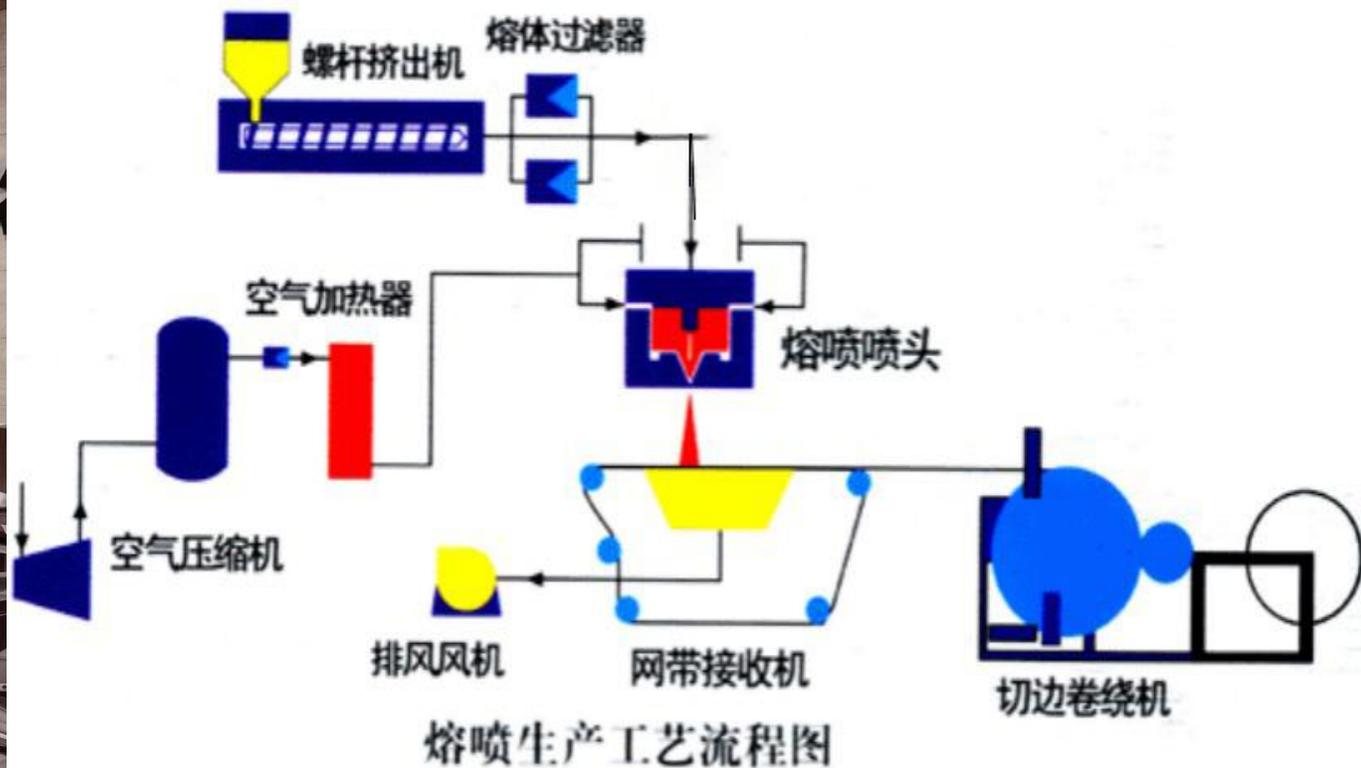
“设计超前，功能超越”是我们的研发目标。

“人诚、品真、创新”是我们的企业文化。

“爱岗、敬业、奉献、团结”是我们的行为准则。

本公司于二00二年顺利通过了ISO9001：2000质量体系认证及中国国家强制性产品认证。我们将不断努力，不断创新，持续改进，提供优良产品满足社会的需求，竭诚为广大客户服务，以客户满意为最高目标，为社会、为人类做出更大贡献。

## 二、设备介绍



## 二、设备介绍



主机

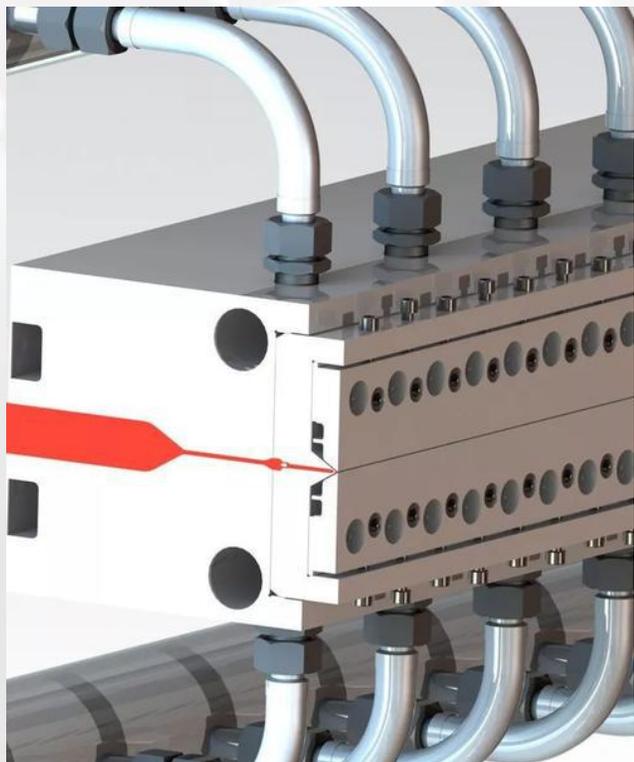


空气加热柜



自动上料  
机

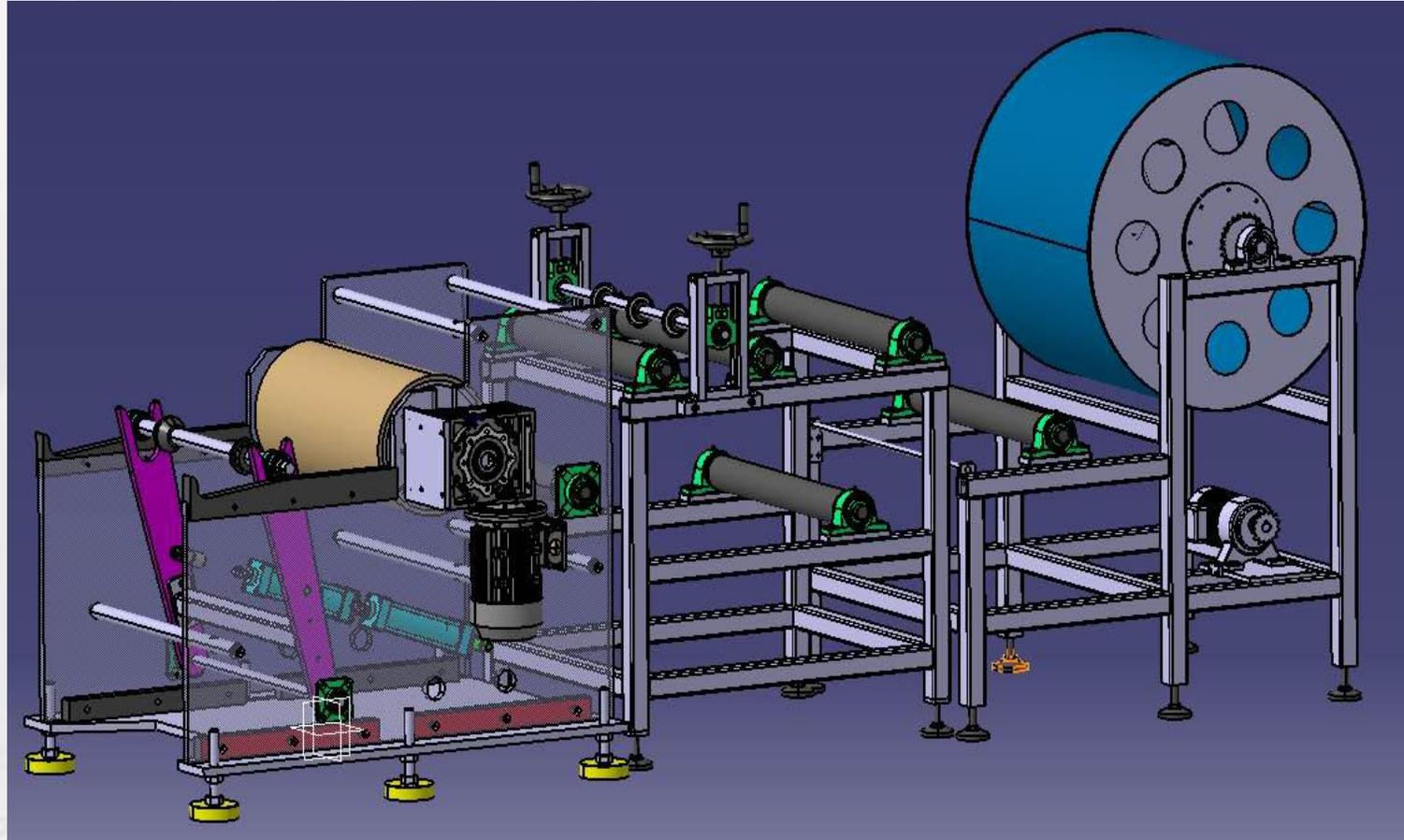
## 二、设备介绍



熔喷模头



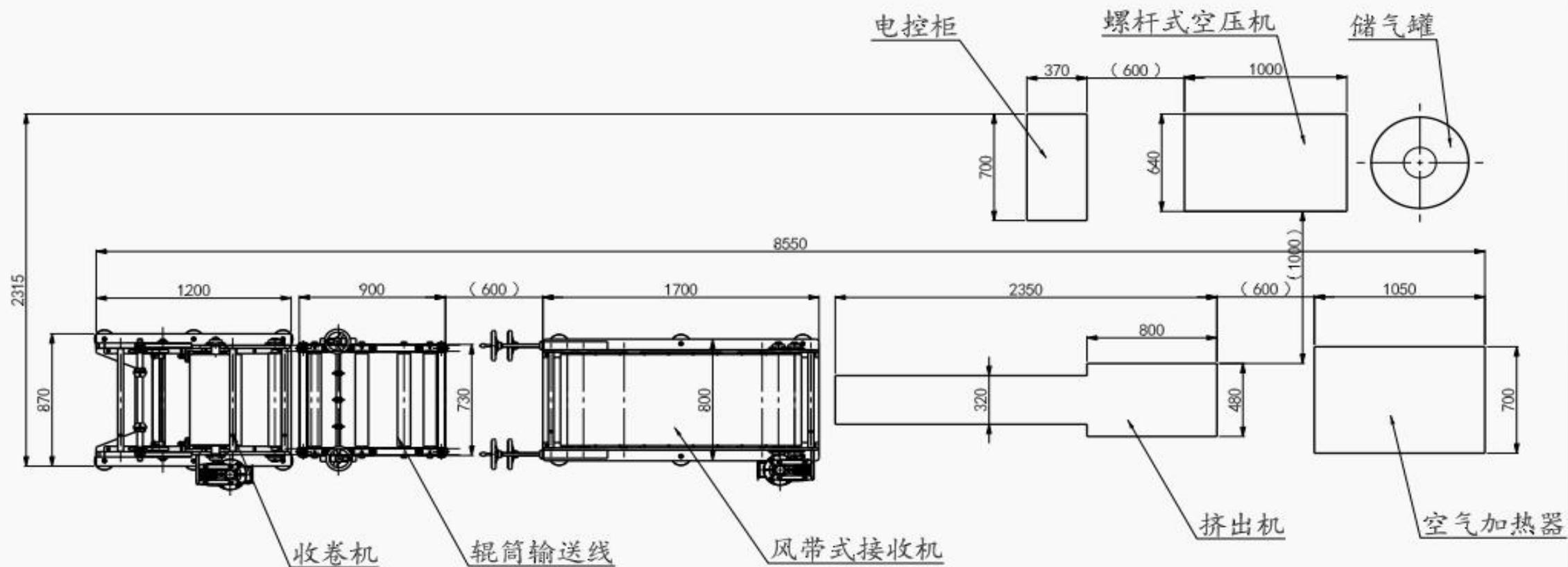
电控柜



收料机系统

## 二、设备介绍

设备布局图:



# 三、设备工艺流程

原料 → 熔融挤出 → 过滤 → 空气加热压缩 → 熔喷 → 成网 → 收卷

将聚丙烯颗粒原料输送至挤出机，挤出机挤出的原料通过模头喷丝板喷出，空压机产生的气流与原料的喷出方向相同，空气加热器将空压机产生的气流进行加热，接收辊筒或网带接收机将模头喷丝板喷出的原料接收，接收后形成无纺布。

# 四、设备详细信息

技 术 参 数 :

序号	项目	技术参数
1	日产量	200kg~300kg
2	成品宽度	350mm
3	最大圈径	600mm
4	熔喷纤维	1-5 $\mu$ m
5	装机功率	50KW
6	产品面克重	10~50g/m <sup>2</sup>
7	产品均匀度	$\leq 6\%$
8	设备尺寸 (长×宽×高)	8m × 3m × 3m
9	安装环境	供电: 380 $\pm$ 10%V 50Hz, 空气压力: $\geq 0.6$ Mpa

# 四、设备详细信息

设备配置：

序号	名称	规格	数量	备注
1	塑料挤出机	加热功率 8 KVA	1套	
2	电机	0.2 KVA 一台, 1.5 KVA 一台 (变频调速)	1套	
3	喷丝模头	450mm	1套	
4	接收车	连续收卷	1套	
5	金属软管.管路	自制	1套	
6	空气加热柜	20KVA	1套	
7	自动上料机	外购	1套	
8	控制柜	HORSE	1套	
9	高压静电发生器	HORSE	1套	

## 熔喷机基本操作流程:

### 1. 升温步骤

1.1 先升高模头温度。

1.2 以上温度接近设定温度时，可升挤出机温度。

1.3 最后升高加热罐温度。

### 2. 开机程序

2.1 温度到设定温值后，开挤出机。

2.2 10-20 分钟模头出丝正常后，把接收车推倒模头下，开启接收滚筒，使喷出的丝喷到接收滚筒的中央。

2.3 最后根据产品的要求、规格，取样称重后包装。

### 3. 关机程序

3.1 先关挤出机进料插板，挤出机加热 1-5 段，同时关加热罐加热开关，同时把出口阀门关小减少出气量。

3.2 把接收车推开，让料直接喷到面板上，然后关掉接收滚筒。

3.3 让模头里的料完全排干净后关掉加热罐的加热器，关上出口阀门和空压机。

3.4 把模头加热器关掉。

3.5 最后将控制柜里的空开关掉，总电源按次序依次关掉。

## 熔喷机工艺参数:

### 1. 生产线工作参数

#### 1.1 挤出机螺杆加热温度:

一段: 180°C-250°C; 二段: 180°C-250°C;

三段: 230°C-270°C; 四段: 250°C-300°C;

1.2 模头加热温度: 200°C-300°C 3

1.3 气罐加热温度: 220°C-320°C 4

1.4 挤出机工作频率 (转速) : 10-24 Hz

1.5 接收滚筒工作频率: 15-50 Hz

1.6 加热罐出口空气压力: 0.8MPa

1.7 接收滚筒与模头距离: 120-200 mm

3.2 设定温度: 120°C 3 清洗时间: 2 小时

### 2. 煅烧炉工作参数

2.1 温控: 设定温度: 450°C

2.2 时间: 煅烧时间: 8 小时

### 3 喷丝板清洗要求

3.1 超声波配比: 3% (100: 3, 水: 清洗剂)

## 1、设备注意事项：

- 1.1 所有仪表不要擅自维修，不得碰撞。
- 1.2 所有电动机要定期检查，注意油位和防护罩上的粉尘。
- 1.3 拆卸下的喷丝板要放在安全的地方。
- 1.4 设备、电器除受过专业培训的工作人员，严禁他人触摸。
- 1.5 喷丝头应重点加以防护，任何情况下不得磕碰，要轻拿轻放；拆卸下的内六方螺钉应定期更换。
- 1.6 安装喷丝头时一定要按顺序按号装配。
- 1.7 加热罐加热时应先开空压机（加热罐不得干烧）。

## 2: 煨烧喷丝模头及其注意事项:

2.1 打开炉门，把喷丝模头轻轻的平整放入。

2.2 关上炉门锁紧压杆，合上电源将温度定在 450°C。

2.3 煨烧时间应保持 3 小时恒温状态，在煨烧过程中应有专人巡视 并做详情记录。

2.4 煨烧 8 小时后，关上电源，让其自然降温，此时不得打开炉门。

2.5 等温度降低到 200 度时，松开压杆，温度降至 120°C时推开炉门，喷丝模头完全不烫手时方可取出（防止变形）。

## 说明可提供的培训内容

- 1、了解设备结构、运行工作原理、设备控制工艺等内容。
- 2、掌握设备操作规程、设备维护保养方法设备运行参数调整等。
- 3、掌握设备一般性故障的诊断、定位和排除方法。
- 4、指导一般操作人员的现场工作等。



骏腾发® HORSE

感谢观看 THANKS

