

[www.china-bridge.ru](http://www.china-bridge.ru) e-mail:[most-70@yandex.ru](mailto:most-70@yandex.ru)  
Тел: +7 903 6516408 WhatsApp; Viber ; WeChat

**JG-KN95 防护口罩机**  
**Автоматическая линия для**  
**производства защитной**  
**маски KN95**  
**技术资料**  
**Технические характеристики**

(金属加工车间 Фото сборочного цеха оборудования)



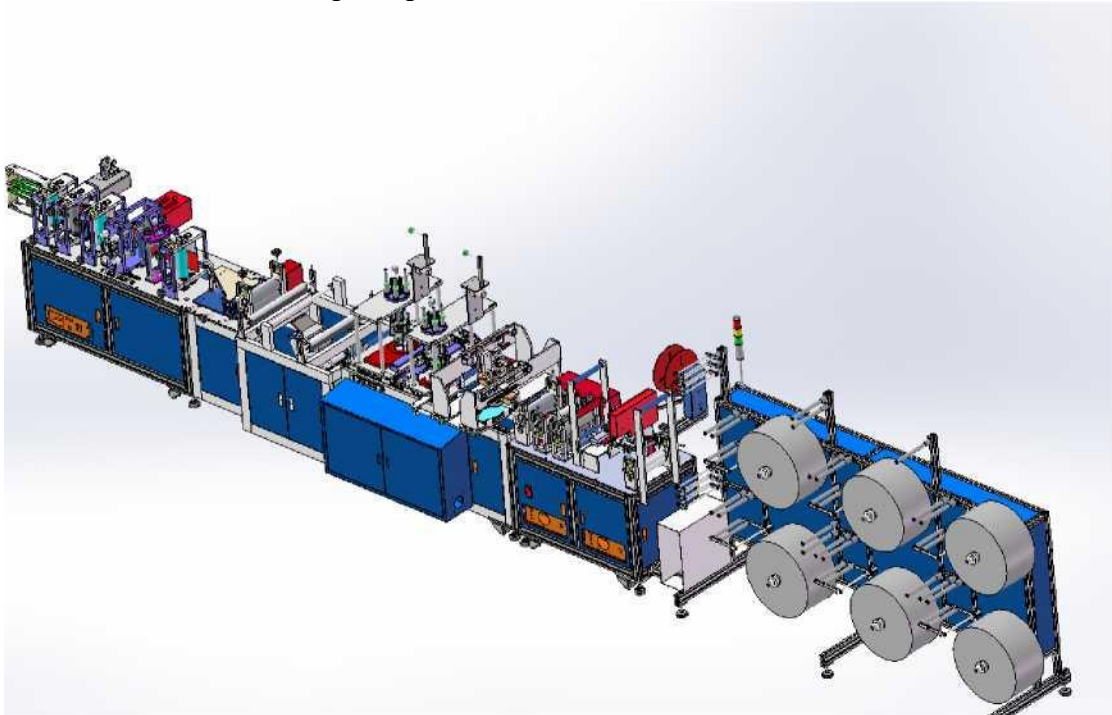
2





## 第二部分 技术资料

## Часть II Технические характеристики

**I. Характеристики линии по производству маски KN95**

Маска KN95 состоит из 6 слоев специального фильтрующего нетканого материала, который соответствует стандартному уровню фильтрации NIOSH (Национальный институт по охране труда и промышленной гигиене) 95%. Он может эффективно фильтровать определенные частицы микроорганизмов (проникающие в организм вирусы, бактерии и т.д.), избегать перекрестного заражения каплями и защищать здоровье человека.

Линия по производству маски KN95 придерживается корпоративной философии "технология создает совершенство", интегрирует суть десятилетнего опыта машиностроения, использует оптимизированную технологию проектирования и использует автоматические системы управления по всей линии, сервоприводное сопровождение сварки, эффективно снижая потребление энергии до минимума. Доведение эффективности до более высокого уровня. Эта производственная линия занимает лидирующие позиции в Китае и в настоящее время является наиболее перспективным инвестиционным проектом.

**Производительность линии JG-KN95 : 60 масок KN95 за 1 минуту.**

**1. Описание производственного процесса**

Производственная линия имеет 6 лотков для ткани и один рулонный диск для переносицы, который может производить до 6 слоев масок N95. Каждый размотка имеет сигнал отсутствия материала и регулятор натяжения. Рулоны укладываются в стопку, и в то же время они помещаются в переносицу. Сваривают несколько слоев ткани ультразвуковой сваркой и выдавливают различные рисунки, а затем пробивают клапанное отверстие крышки. Выполняют печать товарного знака и автоматически приваривают ушные петли, затем складывают, сваривают, отрезают и, наконец, складывают готовый продукт в коробку и отводят ее в сторону.

**2. Технологическая схема производства**

Вставка из нетканого материала - Переносица - Сварочное тиснение - Пробивка отверстия клапана - Тяга - Печать товарный знак - Сварка ушных лент - Складывание - Сварка кромок - Вырезание - Запечатывание - Готовые изделия в коробке

**3. Все производственное оборудование цеха**

- 1>Разматывающий механизм (6 станций) 1 комплект
- 2>Механизм разматывания накладок для переносицы 1 комплект
- 3> Механизм выпрямления переносицы 1 комплект
- 4>Механизм обрезки и направления переносицы 1 комплект

- 5> Механизм размещения накладки переносицы 1 комплект
- 6>Сварочный аппарат для сварки потоком (сварка заливкой жидкого металла между свариваемыми кромками)
  - 1 комплект
- 7> Механизм вырезания отверстия клапана 1 комплект
- 8> Один комплект тягового механизма 1 комплект
- 9) Два набора товарных знаков различных компаний 2 комплекта
- 10 ) Два комплекта механизмов автоматической сварки ушной ленты 2 комплекта
- 11) Комплект автоматического сервоприводного режущего механизма для сварки ушной ленты 1 комплект
- 12) Один комплект механизма складывания 1 комплект
- 13 ) Механизм сварной кромки 1 комплект
- 1 комплект
- 14) Комплект автоматического слежения за сервоприводом для механизма резки сварочной кромки
- 15 ) режущий механизм 1 комплект
- 16) Набор быстрого транспортирующего механизма 1 комплект
- 17) Набор пограничных налоговых органов (агентств по сбору платежей) 1 комплект
- 18) Электрическая система управления 1 комплект

**二、KN95**

Детальный состав линии по производству маски KN95

1 >Система размотки	1 комплект
Станция размотки	6 комплектов
Сигнал обнаружения отсутствия материала	6 комплектов
Диаметр рулона нетканого материала	Ф60--Ф80
Диаметр рулона	Ф 600
Ширина рулона	250мм
2>Механизм разматывания накладок для переносицы	1 комплект
Станция размотки	1 комплект
Сигнал обнаружения отсутствия материала	1 комплект

Диаметр рулона нетканого материала	Ф30—Ф50
Диаметр рулона	Ф350
Ширина рулона	1000мм
3> Механизм выпрямления переносицы	1 комплект
Число калибровок	7 кругов



Диаметр диска	Ф22
4> Механизм резки и направления переносицы	1 комплект
Тип резания	прерывистое сенсорное колесо
Механизм привода	Привод шпинделя
5>Механизм размещения прокладки переносицы	1 комплект
Форма вставки	тип нажимной пластины
Механизм привода	Привод шпинделя
6) Устройство для сварки по шаблону	1 комплект
Метод сварки: ультразвуковой	1 комплект
Сварочный генератор 20К	1 комплект
7> Механизм резки отверстий клапанов Метод резки	1 комплект Ультразвук
Диаметр режущего диска	Ф83
8> Один комплект тягового механизма	1 комплект
Диаметр тягового ролика	Ф83

Механизм привода	Привод шпинделя
9) Агентство по товарным знакам	2 комплекта
Тип печати	печатная краска
Печатающий привод	пневматический
10> Два комплекта механизма автоматической сварки ушной ленты	
Метод сварки	Ультразвуковой
Сварочный Генератор	20К
11> Комплект автоматического сервоприводного режущего механизма для сварки ушной ленты	
Механизм привода	Сервопривод
Мощность сервопривода	750Вт
12> Один комплект механизма складывания	1 комплект
Диаметр ролика	Ф83мм
Механизм привода	Привод шпинделя
13 > Механизм сварной кромки	1 комплект
Метод сварки	Ультразвуковой
Сварочный Генератор	15К

Привод	Пневматический
14> Комплект автоматического слежения за сервоприводом для механизма резки сварочной кромки	
Механизм привода	Сервопривод
Мощность сервопривода	750Вт
15>режущий механизм	1 комплект
Диаметр отрезного ролика	Ф83мм
Механизм привода	Привод шпинделя
16>	—
Механизм быстрой транспортировки (конвейер)	1 комплект
Форма конвейера	1 комплект
Приводной механизм Привод шпинделя	1 комплект
17> Набор пограничных налоговых органов (агентств по сбору платежей)	1 комплект
Диаметр ролика кромки	Ф60мм
Механизм привода	Привод шпинделя
18 >	
Электрическая система управления	1 комплект
Метод управления	работы интерфейса
Размер экрана (дисплея)	7 дюймов

Напряжение питания	220В
Режим управления шпинделем	Сервоуправление
Мощность сервопривода	1,5 кВт

### 3. Потребляемая мощность установки

Мощность машинного агрегата: около 15 кВт 220 В однофазный

Поскольку ультразвук работает с перебоями, а главный двигатель не работает на полную мощность после нормальной работы, фактическая мощность, потребляемая установкой во время нормальной работы, составляет около 40-60% от общей установленной мощности.

### 4. Установка и ввод в эксплуатацию

1. Установка должна быть размещена на ровной поверхности.
2. Поместите каждую часть оборудования в соответствии с чертежом компоновки производственной линии и откалибруйте осевую линию и уровень установки.

Станок для производства защитной маски KN95 Расстояние между вспомогательными станками можно регулировать соответствующим образом в соответствии с ситуацией на площадке цеха.

3. Электрическое оборудование установки должно быть хорошо заземлено.
4. После завершения монтажа подсоедините электрические и газовые трубопроводы.
5. Проверьте все детали на предмет надежности их крепления или возможности падения.
6. Проверьте исправность вращения деталей трансмиссии.
7. Отдельно отладьте каждую часть оборудования, а затем проведите отладку всей машины после нормальной работы.

Примечание: Приведенный выше текст предназначен только для справки, и компания оставляет за собой право вносить в него изменения. Изменения могут вноситься без предварительного уведомления.