

NHẬT KÝ VẬN HÀNH

Tên sợi: PA 704 Số máy: S-2.3

Số lô: 3.B.18

Ngày: 1 tháng 3 năm 2024

Nhiệt độ cao $\pm 5^{\circ}\text{C}$					
Thời điểm(giờ)	6	10	14	18	22
Vị trí	Vận hành				
Thiết lập					
1	248				248
2	224				224
3	235				235
4	245				245
5	256				250
6					
Nhiệt lưới $\pm 5^{\circ}\text{C}$					
Thời điểm(giờ)	6	10	14	18	22
Thiết lập	Vận hành				
	255				255
Áp suất nền kg/cm^2					
Thời điểm(giờ)	6	10	14	18	22
Vị trí	Vận hành				
Thiết lập					
1	7				7
2	7				255
3	7				255
4	7				255
Long đến + Dao cắt					
4,8 + 0,2					

Nhiệt độ khuôn $\pm 5^{\circ}\text{C}$									
Thời điểm(giờ)	6	10	14	18	14	22	2		
Vị trí	Vận hành								
Thiết lập									
1	253					253			
2	253					253			
3	253					263			
4	253					253			
5	253					253			
Nhiệt dàn hấp $\pm 5^{\circ}\text{C}$									
Thời điểm(giờ)	6	10	14	18	14	22	2		
Vị trí	Vận hành								
Thiết lập									
1	165					160			
2									
Nhiệt nước làm nguội màng $^{\circ}\text{C}$									
Thời điểm(giờ)	6	10	14	18	14	22	2		
Thiết lập	Vận hành								
20 $\leq T \leq 27$									
Thời gian trộn từ ... giờ ... phút đến ... giờ ... phút									
Tỷ sinh máy hút nhựa lần 1 từ ... giờ ... phút đến ... giờ ... phút									
Tỷ sinh máy hút nhựa lần 2 từ ... giờ ... phút đến ... giờ ... phút									

* Long đến dao cắt = $\frac{117}{2} \times$ bán sợi - bề dày dao cắt

CHÚC BẠN NHẪN ĐÓNG VỚI CÁC SÁNG KIẾN PHÉP PHA BAO NGUYÊN TỬ, LỚP PHÂN

Thông số VH	Tốc độ (rpm)		Điện áp DB(A)	Hệ số (ratio)
	Lần 1	Lần 2		
Cao đùn	68163			
KM trên (top)	30,3			
KM dưới (Nip)	24,3			0,500
V1 (Hol)	33,7			0,595
V2 (Str)	22,0			0,535
V3 (Ann)	213,4			0,92
I=V2/V1				
Áp suất (kg/cm^2)				
Thời điểm(giờ)	6	10	14	18
Vị trí	Kết quả đo			
Áp suất trực vít (P1)			135	
Áp suất lưới (P2) MO			40	
Áp suất khuôn (P3)			152	
Nhiệt độ làm nguội màng $\pm 2^{\circ}\text{C}$				
Bồn nước:	Tỷ lệ phối trộn (kg)			
	Nhựa			25
	Màu			0,8
	UV			0,102
Máy làm lạnh:				0,22
	visstamaxx			0,22
Độ dày sợi:	dem			

Người ghi nhận 1 12

Người ghi nhận 2