

环锭纺
环锭细纱机G 38

RIETER



G 38

环锭细纱机G 38



以高灵活性和高速生产优质纱线

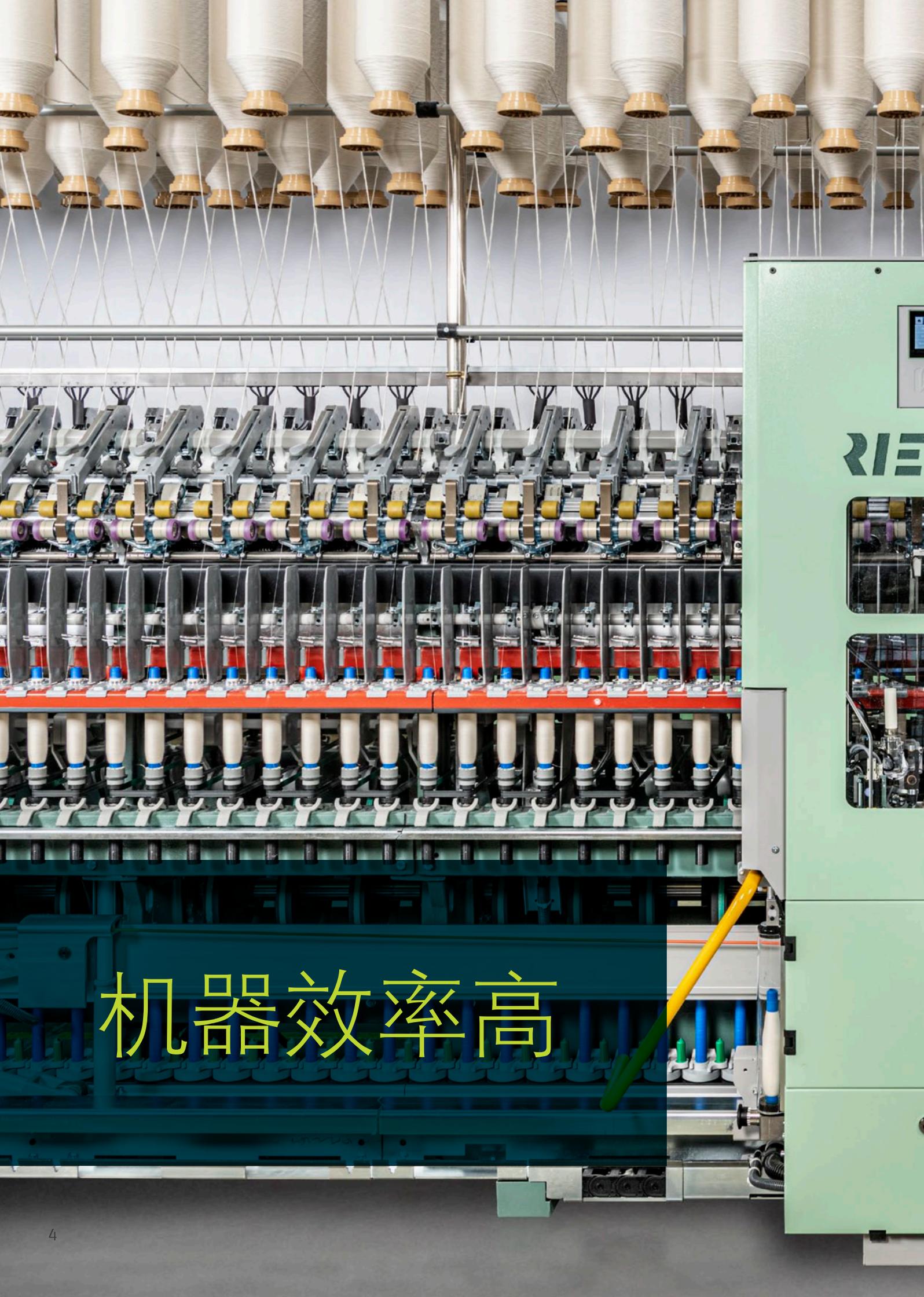
G38

常规纱、紧密
纱和特种纱的
灵活生产

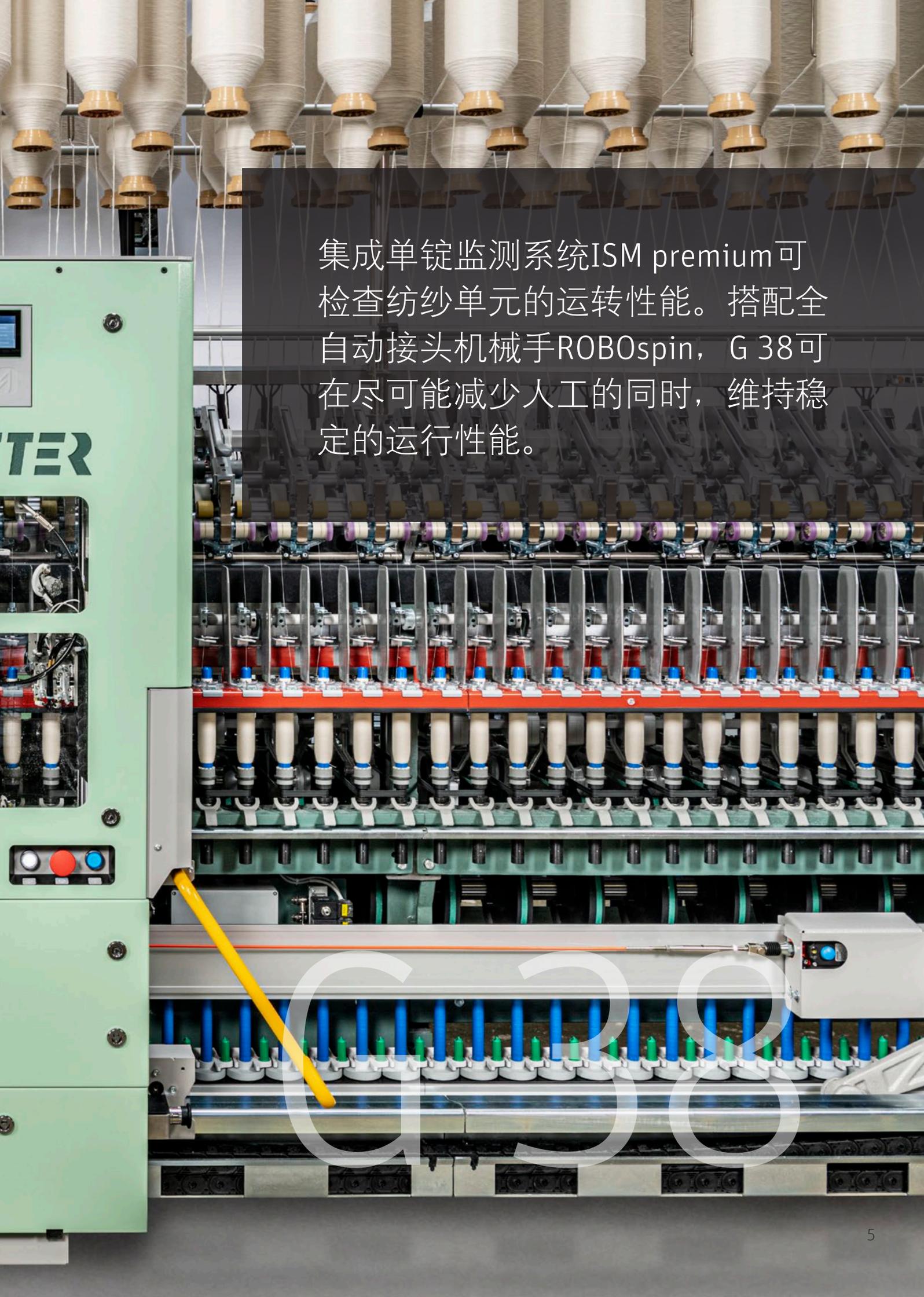
A detailed view of a Rieter textile machine's control panel and components. The image shows several metallic shafts with blue labels, purple rollers, and a gold-colored belt. A hand is visible in the foreground, holding a small, beige and purple component. The background is a blurred view of the machine's internal mechanisms.

纱线支数、捻度和捻向均可在操作面板上轻松调节。全电子牵伸系统 FLEXIdraft 充分延长生产时间，并赋予机器卓越的灵活性。

紧密纺装置 COMPACTdrum 和 COMPACTeasy 拆装简便。



机器效率高

A large industrial textile spinning machine, likely a ring spinning machine, is shown in a factory setting. The machine is green and features a complex arrangement of spindles, bobbins, and mechanical components. The spindles are arranged in rows, and the bobbins are mounted on a horizontal bar. The machine is equipped with various sensors and control systems, including a control panel on the left side with a yellow handle. The background shows a large industrial building with a glass facade.

集成单锭监测系统ISM premium可检查纺纱单元的运转性能。搭配全自动接头机械手ROBOspin, G 38可在尽可能减少人工的同时, 维持稳定的运行性能。



高达28 000转/分钟的锭速可使产量增加12%。借助高速套件（34毫米钢领、16毫米DUI纱管/锭子尺寸、LENA 28 锭子），生产极限得到了显著扩展。

极高的纺纱速度

G38

稳定的性能

全自动接头机械手ROBOspin可最大限度地减少人工

低能耗纺纱理念

采用高效吸风系统、IE4电机、LENA锭子和四锭带驱动，实现节能效果

借助高速套件实现极高的纺纱速度

34毫米钢领、DUI 16纱管和LENA 28锭子突破极限

创新的紧密纺解决方案，带来出色的灵活性

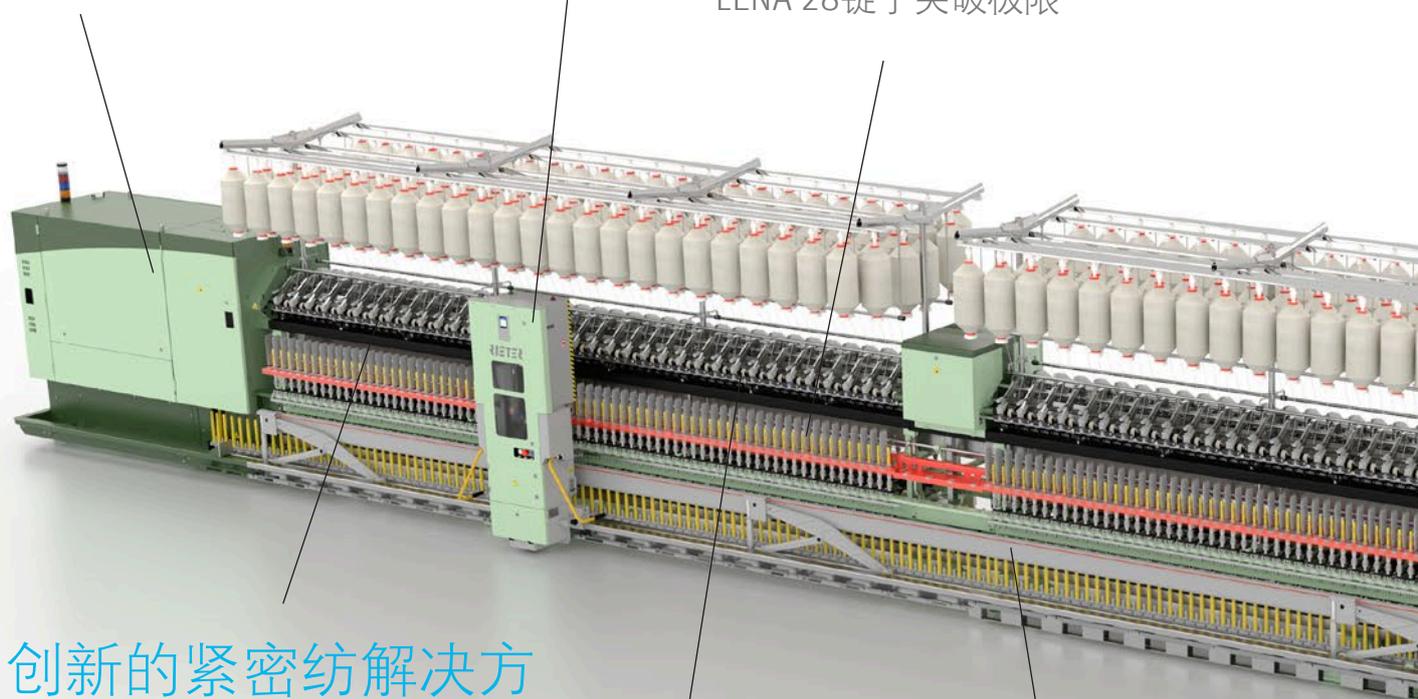
COMPACTdrum和COMPACTeasy实现从环锭纱到紧密纱的快速切换

通过ISM实现高效

集成单锭监测系统ISM premium可提供高效的操作指导

经济型落纱可显著提高效率

独特的自监控夹纱器SERVOgrip消除打底纱



G38 显著优势

快速更改纱线参数

采用全电子牵伸系统FLEXIdraft, 可在操作面板上轻松更改参数

与络筒机智能联接

自动化解决方案-多联式细络联 Multilink/多品种功能Multilot或带 WILDload的全自动纱管装载系统 ROBOload, 实现高效纱管操作



可将任何纤维原料加工成极其完美的环锭纱

适用于再生原料和化纤的特殊部件

灵活加工特种纱线

包芯纱、竹节纱(VARIOspin)和赛络纺适用于各种长度的机器

全自动接头机械手ROBOspin

ROBOspin是第一款适用于环锭细纱机的全自动接头机械手。机器两侧各装有一个机械手，可修复启动或机器运行过程中出现的断头。

业内首款环锭纺全自动接头机械手

机械手直接移动至待操作的纺纱单元，然后在尽可能短的时间内完成接头。如此一来，机械手可自动运行完整的接头循环步骤，从寻找管纱上的纱线，到将纱线穿过钢丝圈，并将纱线置于输出罗拉后面。机械手从集成单锭监测系统ISM接收必要信息。

稳定的高性能在纱厂中得到验证

全自动接头机械手ROBOspin在全球各个纱厂中均表现出稳定优异的运行性能。接头器的首次接头效率达到80%以上。第二次尝接头使用辅助纱线，这样可使效率提高10%。借助辅助纱线接头有助于维持纱管成型，从而提高质量。

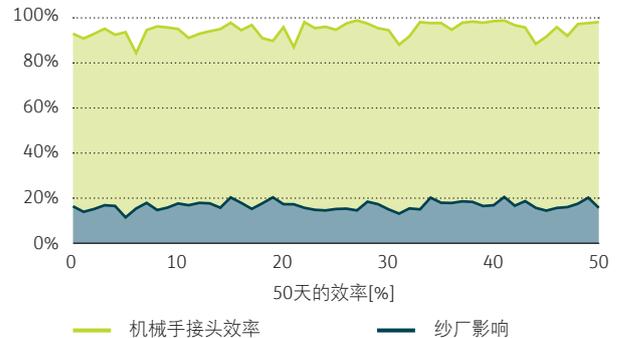
稳定品质，始终如一

自动化接头程序可确保稳定的纱线接头质量。接头过程中避免人与管纱发生接触。避免外层纱线受到污染，造就卓越的纱线质量。

以尽可能少的人工，实现高产能

全自动接头机械手ROBOspin全天候维持高产。它将环锭纺人力需求大幅降低50%，因此降低了人工成本并帮助克服劳动力短缺的问题。同时也减轻了人力资源规划和纱厂管理的工作量。

机械手能可靠地实现高达95%的接头效率
30英支，100%普梳棉，配备单锭监测系统ISM premium的G 37，18 000转/分钟，1824锭/台机器





RIETER



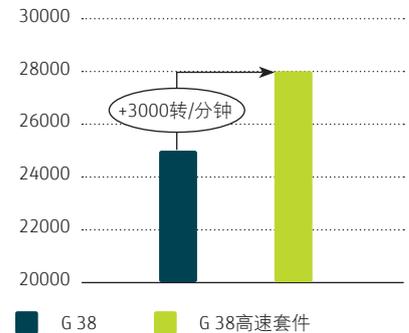
极高的纺纱速度

对采用高速套件的成熟环锭细纱机G 38的深入开发以及紧密纺装置COMPACTdrum的使用，在产能和节能方面为客户带来巨大收益。

产量提高12%

环锭细纱机的产能与锭速直接相关。随着锭速从25 000转/分钟提高到28 000转/分钟，输出速度最高可达40米/分钟，G 38可在相同时间内多生产12%的纱线。对立达锭子设计的研发，加上驱动技术的优化和新型钢领的组合，在实践中实现了极高的生产价值

最高可将锭速提高12%[转/分钟]

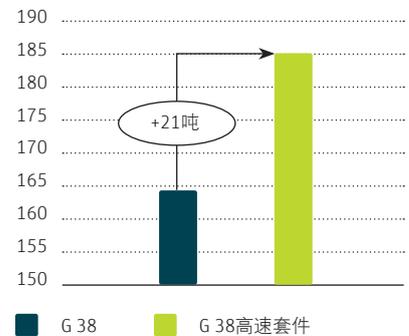


使用高速套件突破极限

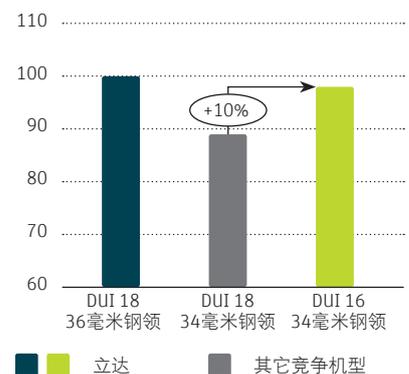
凭借节能的LENA锭子和新的钢领/纱管尺寸，G 38的性能非常出色。34毫米的钢领直径非常适合小型LENA 28锭子，可实现极高的锭速。在更小的钢领上，钢丝圈运行一圈所需的时间更短。钢领直径的减小意味着可降低钢丝圈速度，释放出提高锭速的潜力。

钢领直径越小，所需的落纱次数就越多。通过采用DUI尺寸更小的锭子和纱管（16毫米），可显著改善这种情况。通过减小纱管的内径(DUI)，可容纳更大的卷装或更重的纱线。由此，环锭细纱机上的落纱次数和络筒机上的管纱更换次数也不会增加。

产量提高12%：棉，60英支[吨/年/台]



管纱容量增加10%：DUI 16, 34毫米钢领[%]



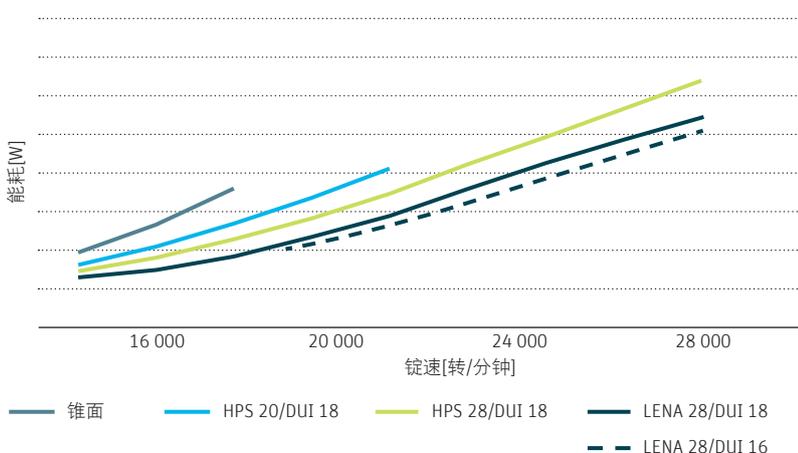
LENA 28锭子可实现高速和低能耗

选择最佳的锭子是实现高产以及稳定优异纱线质量的关键。随着锭子结构的最新研发，生产限制已被大幅放宽。借助新型HPS 28和LENA 28锭子，可实现高达28 000转/分钟的转速。两种锭子均配备了辅助减振系统，可显著降低轴承负荷和噪声级。低振动、维护少和使用寿命长是这种锭子的显著特点。

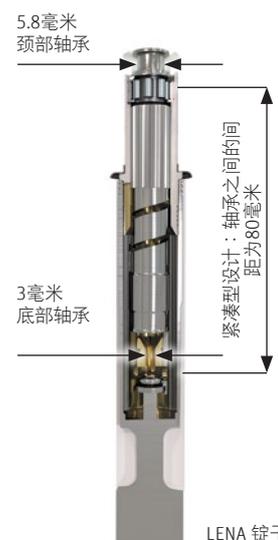
与锭盘直径为18.5毫米或25毫米的传统锭子相比，17.5毫米的LENA锭子在加工细支纱时具有明显优势。LENA配有5.8毫米的颈部轴承和3毫米的底部轴承。这种轴承尺寸加上17.5毫米的锭盘直径，使LENA 28既快速又高度节能。

高精度LENA 28锭子有两种DUI尺寸（DUI 18和DUI 16）可供选择，在实践中可实现极高的产值。LENA代表节能降噪。

能耗对比



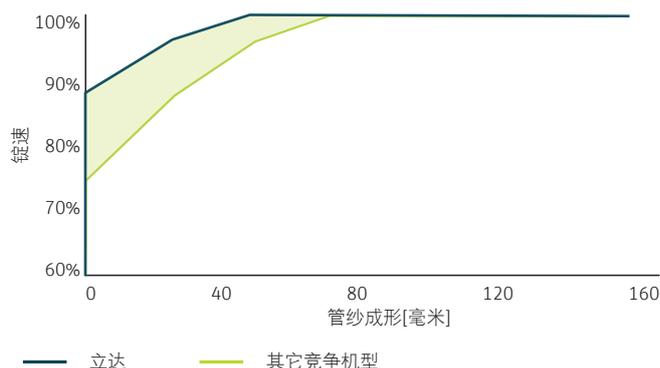
LENA 28、HPS 28和HPS 20可与新型立达环锭细纱机和紧密纺纱机兼容。



更快达到最高锭速

具有极高的产能和极低的能耗，可降低纱线生产成本。凭借独特的立达纺纱几何和优质的工艺部件，G 38可以非常高的锭速运行。即使在管纱成形阶段也可高速纺纱。以30英支纱线为例，每台机器每年的产量可提高达2%。

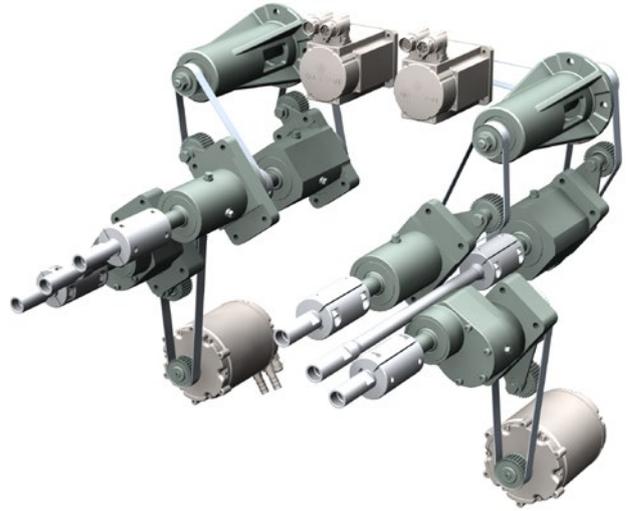
在相同的最高锭速下，产量提升可达2%



电子牵伸系统可快速更改纱线参数

电子设置纱线参数

环锭细纱机G 38的先进电子牵伸系统驱动FLEXIdraft采用变频控制电机。采用电子牵伸系统驱动意味着挡车工的工作量减少。可在操作面板上轻松调节纱支和纱线捻度等参数。无需变换齿轮或进行任何其它机械调节。挡车工还可在操作面板上更改Z/S纱线捻向。

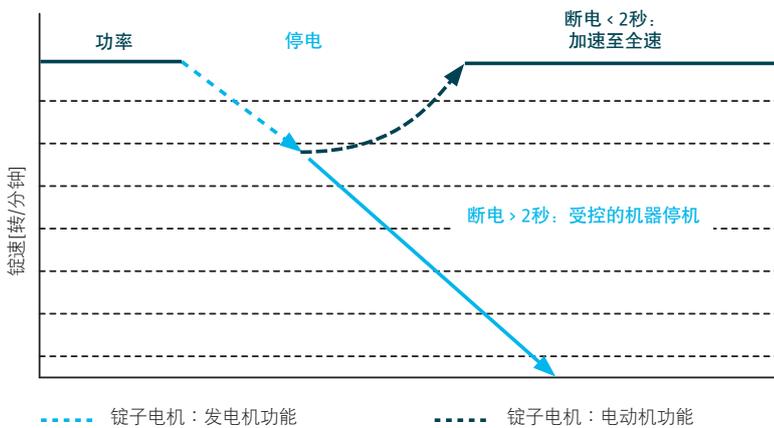


配备变频控制电机的牵伸系统驱动FLEXIdraft

经济型启动

FLEXIstart选配件可实现牵伸系统的分段启停。这样可提高机器启动的效率。根据机器的长度，只需调试机器的1/4或1/2。这样可避免不必要的原料损耗。

可在断电时实现全面控制，减少产量损失



断电时无断头产生

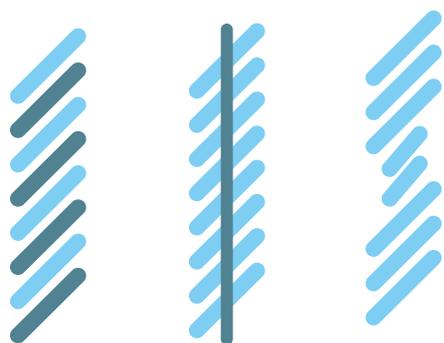
发生断电时，锭子的转动能量将向机器控制系统供电。这时，主电机切换为发电机模式。如果断电时间超过两秒，则机器将进行受控停机，从而避免产生断头。

可灵活生产常规和特种纱线

竹节纱的高效生产

环锭细纱机G 38是一款多功能设备，可帮助企业快速应对不断变化的市场需求。机器可选配竹节纱系统VARIOspin。新一代伺服电机非常适合高动态竹节纱生产。

可通过操作面板或安装相应软件的外部计算机轻松设置各种竹节效果。这样可实现高效、经济的竹节纱生产，并达到出色的立达纱线质量。



赛络纱、包芯纱和花式纱

精确的包芯纱生产

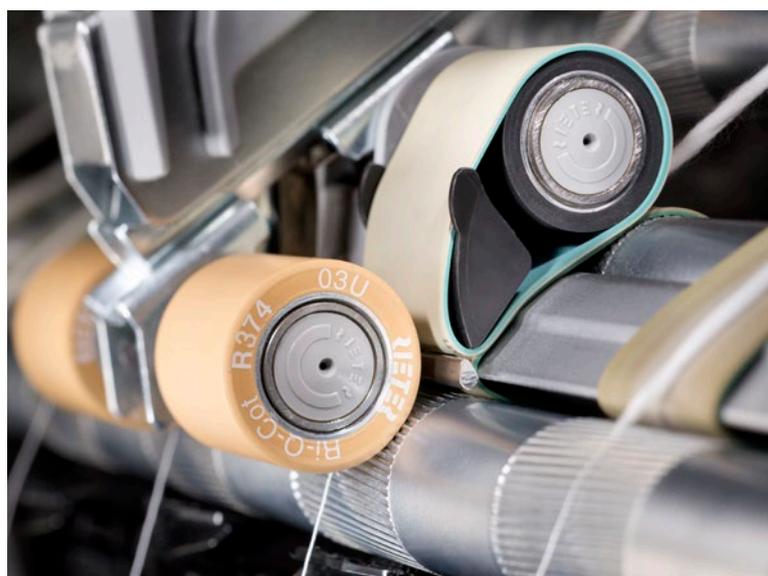
借助包芯纱装置，可生产软纱、硬纱以及双芯纱。长丝始终精确包裹于纱线中。包芯纱设备利用横动导向辊传动长丝。长丝横动装置与粗纱横动装置对齐。

简单的赛络纱生产

生产赛络纱时，必须向一个纺纱单元喂入两根粗纱。它们分别在牵伸系统中进行牵伸。然后粗纱须条在加捻三角区被合并加捻。由于具有合股线的特性，赛络纱本身以及纺织成品的质量都得到提高。

高品质备件套装 — 适用于棉纤维的优质套装

棉纤维高品质备件套装包含一个下销、一个“活动式”上销（弹性钳口）和一根压力棒（杆）。高品质备件套装可进一步改善上销和前罗拉钳口之间的纤维引导。纱线均匀度(CVm%)可提高一个百分点。同时，纱疵减少10%至30%。



紧密纺装置：在环锭纱和紧密纱之间轻松切换

G 38开启紧密纺引人新篇章。紧密纺装置COMPACTdrum和COMPACTeasy易于拆装。从而能够在环锭纱和紧密纱之间转换。由此生产的纱线可满足各类不同的客户要求：达到超高的纱线强度，并减少毛羽。

COMPACTeasy – 机械紧密纺解决方案

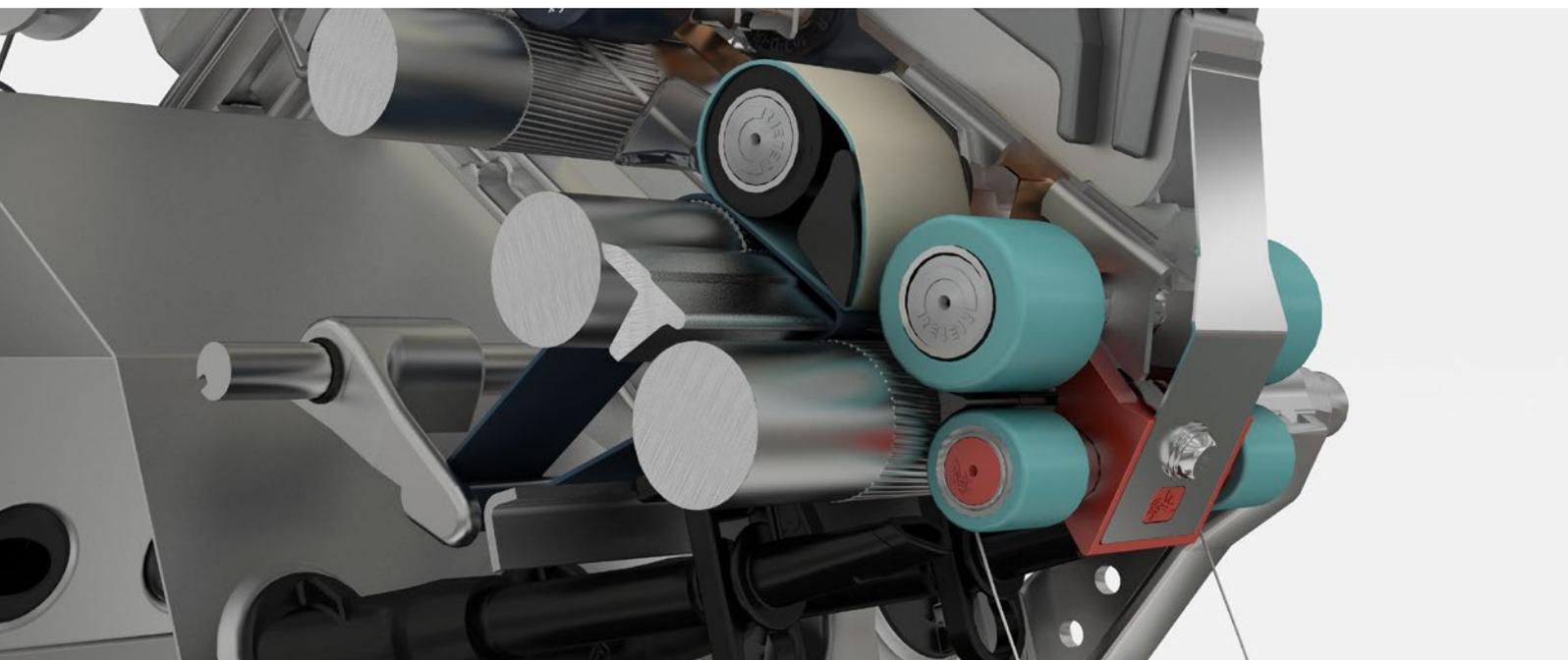
紧密纺装置COMPACTeasy因投资成本低而备受客户青睐。COMPACTeasy捷丽纺可将各种标准原料加工成性能卓越的纱线。这基于无需增加能耗的双重强劲集聚。

带Y通道的集聚装置

COMPACTeasy是一套机械集聚系统，凭借集聚装置中的Y通道实现真正的紧密纺，不会增加能耗。COMPACTeasy特别适用于最常见的应用，包括混纺和100%化纤的纺纱。它是通过快速拆装功能在紧密纺和常规环锭纺之间轻松切换的理想解决方案。

横动

横动运动附件是COMPACTeasy的组成部分。紧密纺装置COMPACTeasy直接连接至环锭细纱机的标准粗纱横动杆。这样可实现6毫米的横动运动。与机械系统中常见的前皮辊翻转相比，这是一个显著的进步。这样可以延长皮辊的使用寿命，重要的是，还能确保永久稳定的纱线质量。



COMPACTdrum – 毛羽少，灵活性高

COMPACTdrum生产的纱线具有卓越的特性，毛羽指标提升至全新水平：最大程度地减少长纤维。由此纺出的紧密纱深受后道工序的青睐。

COMPACTdrum系统采用经久耐用的工艺部件，无论加工何种原料，纱线质量均能在长时间内保持高水平。此外，COMPACTdrum具有监测功能，可以持续监测集聚工艺。这确保了纱线始终完全集聚并降低了人员需求。

紧密纺装置的高效益

由于吸风鼓的维护保养需求低，因此采用COMPACTdrum紧密纺技术可使紧密纱的生产成本降至非常低的水平。这主要是因为其能耗低，即使是在最高产能下也是如此。

吸风鼓系统安装使用寿命长的组件，维护成本极低。这样可确保维护成本维持在最低水平。

高度灵活

该集聚装置拆装简便。常规环锭纱和紧密纱可在同一台机器上纺制。该装置灵活性高，可满足不断变化的市场需求。紧密纺装置可以针对任何立达环锭细纱机进行定制，可加工几乎所有类型的纤维，并能根据原料轻松快速地进行调整。

新型立达环锭细纱机可配备COMPACTdrum。几乎每台现有的立达机器均可以通过极少的安装工作完成升级改造。

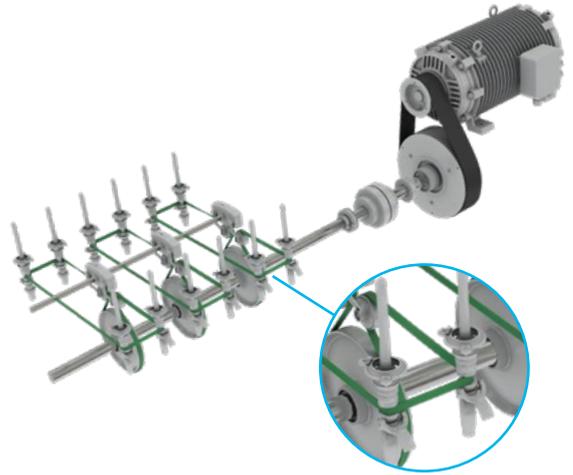


高效

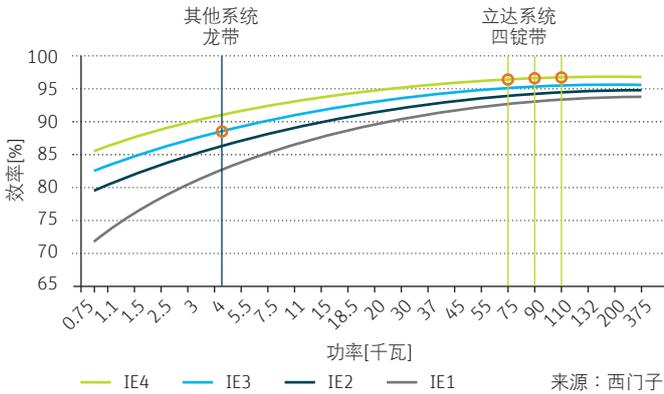
四锭带驱动和LENA锭子

立达四锭带驱动具有能效高且易于操作的特点。锭带以90°缠绕在锭子上，即使在最小的接触压力下，也能确保锭子零故障运行。接触压力小确保了低能耗。

新型LENA 28锭子专为高锭速和低能耗纺纱生产而设计。此功能可额外节能高达6%。采用17.5毫米的锭盘直径以及其他优化设计，显著提升能效。



效率高低取决于技术和电机大小



高效的IE4主电机驱动

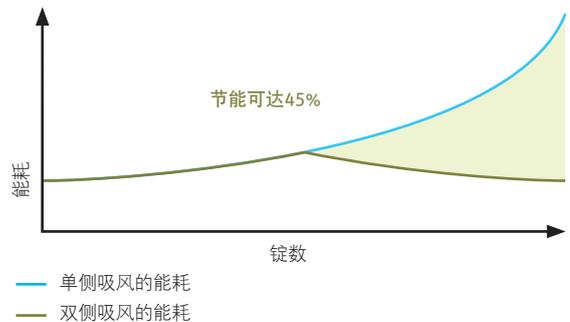
特别高效的IE4主电机驱动专为高速运行设计，以达到节能效果。永磁电机原理的应用，使它在锭数更少、运行速率更低的纺纱机上也能起到节能效果。

效率高低与电机技术和电机大小都息息相关。立达选择采用单台IE4锭子电机，并致力于可持续生产。

双侧吸风，更节能

双侧吸风可优化整个吸风系统的空气动力学性能。它能够以更低的能耗生成锭数多达1 824锭的机器所需的负压。与单侧吸风系统相比，双侧吸风能够以更低的能耗输送相同的风量。大横截面吸风管和低风速可减少空气摩擦。从而达到进一步节能的效果。

有助于节能的双侧吸风



经济型落纱可确保高效生产

通过SERVOgrip系统节约纱线

立达独家SERVOgrip系统久经验证，可防止落纱时形成打底纱。使用夹纱器SERVOgrip时，无需从锭盘上清除纱尾。这样可节省纱线，并保持机器清洁。还可避免因飞花和纱尾造成断头，从而提高纱线质量。

SERVOgrip系统包含一个夹纱器。立达夹纱器是市面上唯一一种通过钢领板开关的夹纱器。这样可保证精确和可控的纱线握持。因此可以大幅减少因管纱更换造成的断头。



压力自监控抓纱器

落纱系统具有压力自监控功能，其中包括特殊外形的落纱臂和可释放的抓纱器。新设计的抓纱器带有安全夹，可实现更精确、更可靠的纱管定位。经久耐用的抓纱器膜具有更好的抓持力，耐磨且易于更换。发生故障时，可以利用压力监测器自动停止落纱，最大限度地保证过程安全。



可靠且经济的管纱运输系统 SERVOdisc

管纱运输系统SERVOdisc是开放式系统，维护保养需求更少。该系统由两台对角的70瓦电机驱动。能耗仅为气动系统的10%。智能管纱托盘(Smarttray)带有集成RFID芯片，可通过联接系统联接到立达络筒机Autoconer X6。



可将任何纤维原料加工成极其完美的环锭纱

理想的牵伸系统纤维引导

牵伸系统Ri-Q-Draft可确保在多数应用中实现理想的纤维引导和非常稳定的运行性能。专利下销Ri-Q-Bridge是纺纱过程中的核心部件。最佳的位置和上销的形状有助于缩短与前罗拉钳口之间的距离。所有列出的工艺部件，包括下皮圈，都相互完美匹配。这样可确保理想的主牵伸区纤维引导。

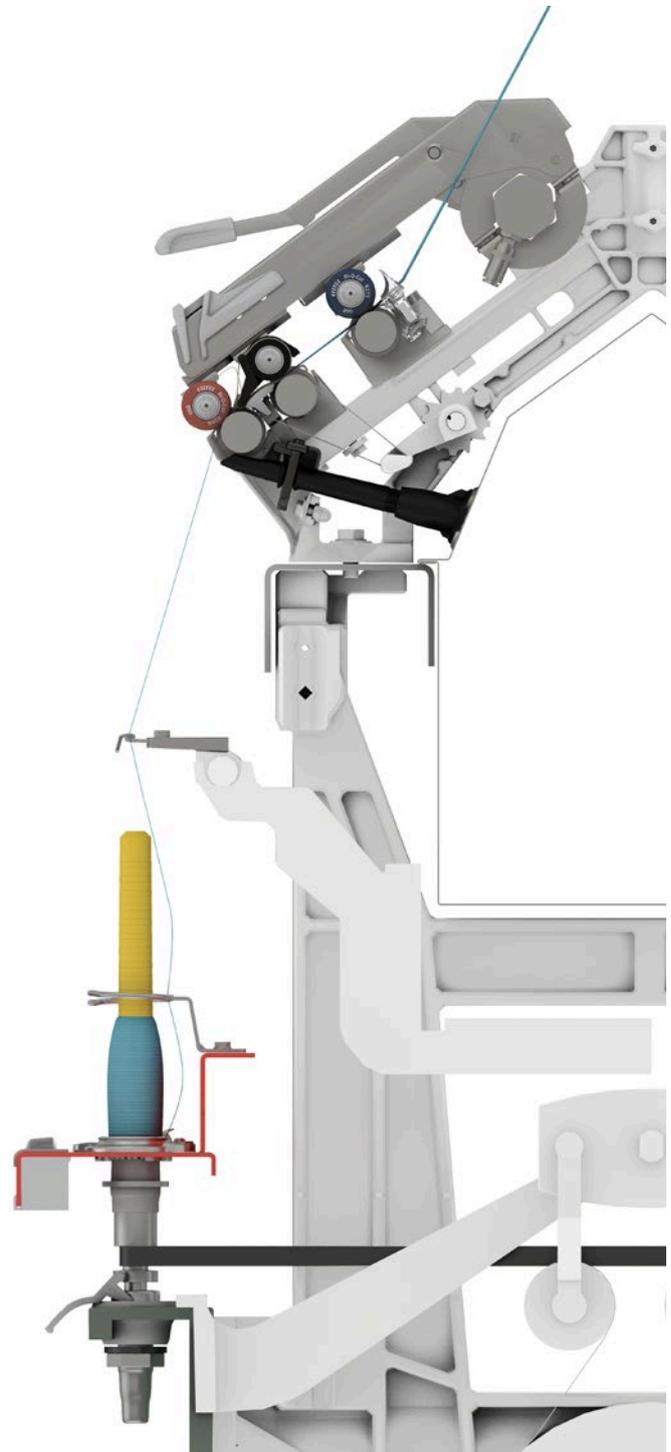
标配最优质的组件

立达皮辊套Ri-Q-Cot可确保完美的纱线质量。可根据加工原料和纱线支数选择不同的皮辊。

G 38标配套件中包括布雷克生产的优质泰腾钢领。这种钢领具有使用寿命长的特点。

所有机器在交付时均独家配备久经验证的优质诺维巴锭子，这种锭子具有卓越的运行性能。与其他产品相比，能耗和噪声水平更低。诺维巴锭子在运行时将振动降至最低水平，因此可达到更高的锭速。

立达优质精密纱管Ri-Q-Tube由性质特别稳定的聚合物混合材料制成，运行精度高。即使在高锭速下，锭子轴承承受的载荷也非常低。



适用于再生原料、化纤和混纺的特殊部件



立达提供全套专业部件，尤其适用于化纤，由SERVOgrip切刀、大直径下罗拉和加强型隔纱板等组成。它采用模块化设置。各元件可根据客户要求进行配置。化纤套件可改善化纤和混纺的纺纱性能。

下罗拉直径较大，能够在加工较长的化纤时提升运行性能。

隔纱板前端用金属增强，可防止纱线损伤隔纱板。无纤维积聚。纱线运行不会因飞花而中断，因此断头率很低。

利用SERVOgrip切刀在生产化纤纱线时可靠地切断纱线

SERVOgrip切刀能在落纱时可靠地切断纱线，并可防止起纱断头。立达开发出一种可在落纱前降低纱线捻度的技术。当与SERVOgrip切刀结合使用时，即使是高强度纱线或包芯纱也能够在落纱时得以恰当切断。

再生棉含量高达40%的环锭纱

用短纤含量较高且成分各异的再生原料生产质量可接受的环锭纱会面临更多不一样的挑战。所以，到目前为止，市场上以再生棉为原料生产环锭纱的解决方案还很少。立达为该领域制定了新标准，并提供环锭纺全流程系统，专为以理想方式加工再生纤维而设计。可以生产出含有38%再生棉的高品质环锭纱。由于在环锭纺过程中，纤维能够更好的集聚，生产的环锭纱具有更高的强力。这为再生棉制成的纱线开辟了更广泛的应用范围。

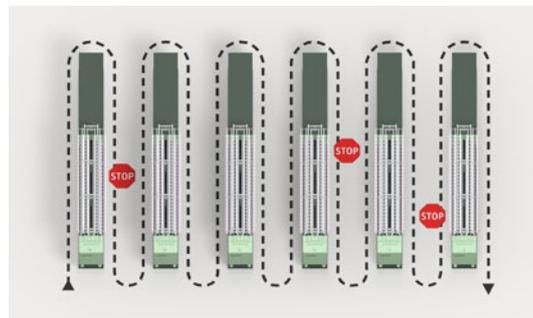


通过数字化提高机器效率

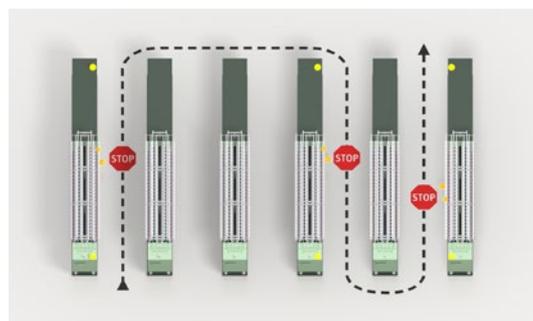
通过ISM premium实现高效生产

单锭监测系统ISM premium是机器的内置标配装置。除各纺纱单元的LED灯以外，它还在各节段设有LED灯，并且在机头和机尾处设有信号灯。LED灯在超出断头限制时会立刻亮起。凭借三段式显示概念，挡车工可以根据指示更快地找到断头。

另一项功能是单锭锭速的连续监测。如果锭子运行超出限定的范围，LED灯会发出闪烁指示。从而挡车工能快速、简便地识别出发生故障的锭子。然后，挡车工就能立即干预，从而避免原料损耗，并防止纱线质量受到影响。



无单锭监测系统 - 挡车工巡回路线长



配备单锭监测系统 - 节省时间、提高效率的生产优化方法

纺纱单元识别和粗纱停止选配功能

利用联接装置中络筒机Autoconer X6的SPID系统，纺纱单元可以检测有缺陷的管纱，并将其分配至缺陷纺纱锭位。挡车工可根据指示直接找到运行出错的纺纱锭位，并立即进行干预。

ISM premium是粗纱停止装置的基础。如果出现断头，单锭监测系统发送信号至粗纱停止装置，然后该装置中止粗纱喂入。这样可节省原料。



ESSENTIAL – 立达数字化纺纱套件

立达的一站式纱厂管理系统，实现生产的可追溯性

ESSENTIAL运用数字技术创造纺织价值。立达数字化纺纱套件实时分析整个纱厂的数据，并提供有关键性能指标。

该系统通过全面清晰的数字分析支持管理，提升纱厂员工的专业技能，消除效率低下并优化整个系统的流程。通过其全面的解决方案，ESSENTIAL将纱厂的各个方面连接起来。

ESSENTIAL是一个可使纱厂逐步实现数字化的模块化系统。



极高水平的纱厂自动化

智能自动化

将立达环锭细纱机和紧密纺纱机与络筒机 Autoconer X6相联接，实现最智能的过程自动化。

管纱和空纱管直接在细纱机和络筒机构成的闭环系统中循环流动。客户受益于带完整物料跟踪的智能化管纱和纱管物流系统。管纱托盘带RFID芯片，形成智能托盘Smarttray。可全程掌握所有管纱和空纱管的位置和状态。RFID是智能换批和在线纱线质量监测的基础。

自动化解决方案—多联式细络联Multilink/多品种功能Multilot

多联式细络联Multilink的特点是管纱输送速度极高（接口高达60个/分钟），可实现极高的产能（高达96个络纱单元）。借助多联式细络联Multilink，一台络筒机最多可联接位于各个位置的四台环锭细纱机。

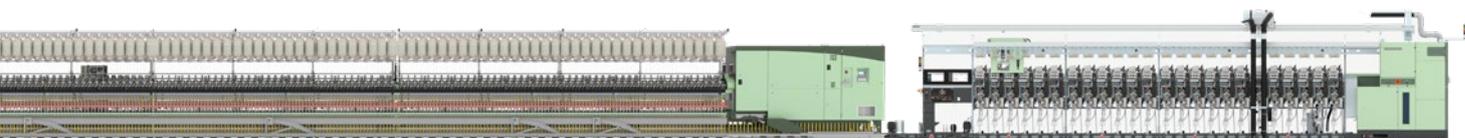
借助多品种功能Multilot，一台自动络筒机 Autoconer可加工多达四种不同的管纱物料。凭借独特的颜色编码挡车工引导、操作面板上的简单批次操作以及灵活的原料流配置，多品种功能Multilot的性能无与伦比。

细络联定制解决方案

无论是直联式还是入地式联接：立达打造适合纱厂特定要求的定制解决方案。新的Multilink提供更佳的纱厂设计灵活性，优化空间利用和成本节约潜能。可以与并行或串行定位的机器联接。

通过ESSENTIAL，实现流程透明

通过将机器集成到ESSENTIAL纱厂管理系统，可大幅提高工艺优化水平。通过长期监测纺纱和络筒过程中生成的数据，可带来更多益处。



工作量显著减少

灵活的自动化

管纱运输有各种自动化选配件可供选择。凭借SERVOdisc系统，环锭细纱机后续可以直接与络筒机或纱管装载系统ROBOload相连。



使用多联式细络联Multilink系统连接到络筒机

可选配WILDload辅助系统和推车的全自动纱管装载系统ROBOload

WILDload系统意味着挡车工的工作量显著减少。纱管装载在络筒机的推车中，然后直接搭载在ROBOload上。无需手动操作。

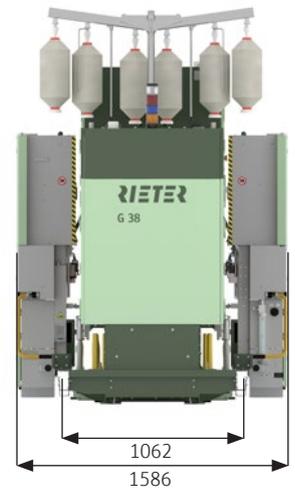
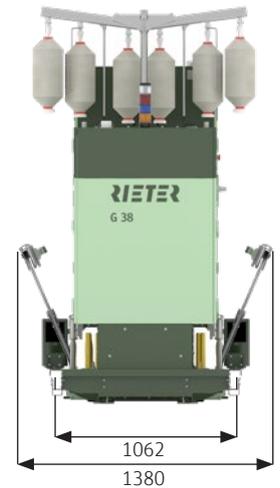
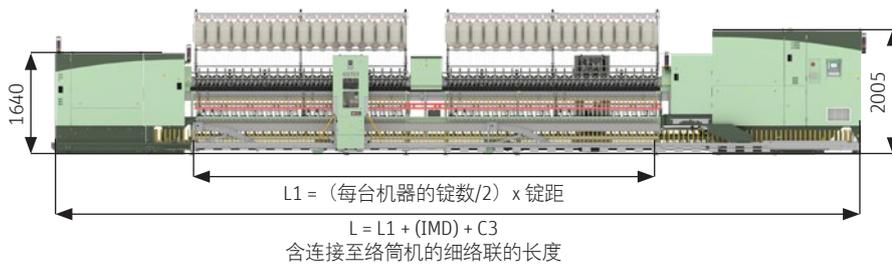
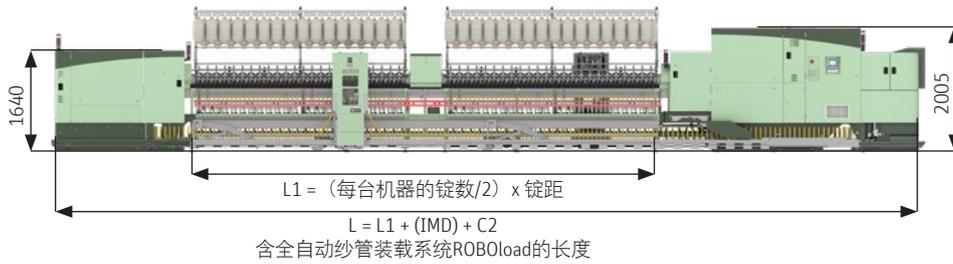
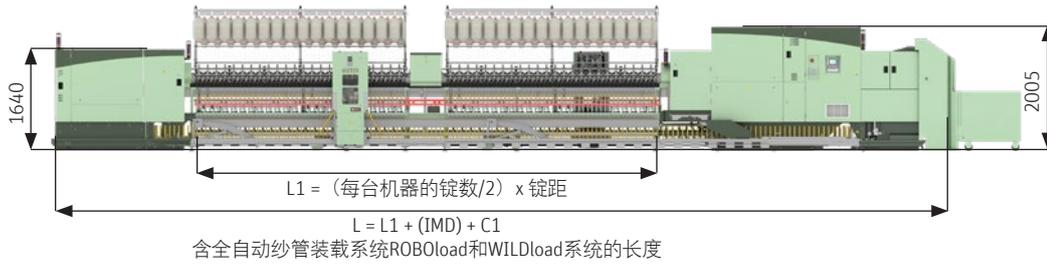


WILDload系统：纱管被逐个拣出，经过对齐后喂入纱管装载装置ROBOload中。



机器参数

环锭细纱机G 38



机器长度L[毫米]

$$L = (\text{锭数}/2 \times \text{锭距}) + \text{中间驱动(IMD)} + \text{常数(C)}$$

最大锭数

每台机器锭数不超过1824锭，锭距为70毫米
 每台机器锭数不超过1632锭，锭距为75毫米

无中间驱动(IMD)的机器

锭数不超过1248锭：各类原料，70毫米和75毫米锭距
 锭数不超过1440锭：100%棉，70毫米锭距

中间驱动(IMD)的长度：600毫米

全自动纱管装载系统ROBOload的长度：1005毫米

WILDload辅助系统的长度：643毫米

推车长度：可选980毫米和1200毫米

机尾长度视机型而定[毫米]

| 吸风系统 | 单侧* | 双侧* |
|--|------|------|
| C1：配有WILDload系统但不带推车的全自动纱管装载系统ROBOload | 5828 | 7284 |
| C2：无推车的ROBOload | 5185 | 6641 |
| C3：连接到立达、Murata、Savio | 4180 | 5636 |

*单侧吸风可支持锭数不超过1 440锭的设备。双侧吸风始终配备中间驱动，支持锭数不少于1 296锭的设备。

机器长度L[毫米]的示例计算

1824锭，70毫米锭距，中间驱动，双侧吸风，细络联
 $L = [(1824/2) \times 70] + 600 + 5636 = 70076$ 毫米

| 技术参数 | |
|-------------------------|--|
| 材料 | 纤维长度小于等于63毫米 (2 1/2英寸) 的棉纤维、化纤和混纺纤维 |
| 纱线支数 | |
| 标准 | 所有原料 132 - 3.7特克斯 7.5 - 270公支 4.5 - 160英支 |
| 可选产品 | 所有原料 132 - 2.4特克斯 7.5 - 423公支 4.5 - 250英支 |
| 捻度范围 | 200 - 3000捻/米 (5.1 - 76.1捻/英寸) |
| 牵伸 | 8 - 130倍 (机械) 10 - 80倍 (工艺) 6 - 250倍 (选配VARIOspin) |
| 机器参数 | |
| 锭数 | |
| 最大 | 1824 (70毫米锭距) 1632 (75毫米锭距) |
| 最小 | 288 (如有需要可为144) |
| 每节 | 48 |
| 锭距 | 70 ; 75毫米 |
| 钢领直径 | |
| 70毫米锭距 | 34; 36; 38; 40; 42; 45毫米 |
| 75毫米锭距 | ...42; 45; 48; 51, (54)毫米 |
| 纱管长度 | |
| 70毫米锭距 | 180 - 230 毫米 |
| 75毫米锭距 | 220 - 250 毫米 |
| 纱管和锭子直径DUI | |
| DUI 18; DUI 20 | 立达锭子范围 |
| DUI 16 | 带有34毫米钢领的LENA 28锭子 |
| 机器宽度 | |
| 锭中心上方 | 660 毫米 |
| 落纱臂收回 | 1062毫米 |
| 落纱臂展开 | 1380 毫米 |
| 全自动接头机械手ROBOspin数据 (选配) | |
| 含接头机械手ROBOspin的机器宽度 | 1586毫米 |
| 压缩空气 最小供应压力 | 7巴 |
| 装机功率 | 2 x 0.48千瓦 |

| 技术参数 | |
|--|---|
| 锭速 | 机械, 不超过28000转/分钟 |
| 装机功率 | |
| 主驱动电机 视锭数而异 | 55千瓦 75 ; 90 ; 110千瓦(IE4) |
| 牵伸系统驱动装置 | |
| 标准 | 5 - 15.1千瓦 |
| VARIOspin | 4.38 - 16.72千瓦 |
| 不带中间驱动 | 4.4-8.8千瓦 |
| 钢领板驱动 | 1.75千瓦 |
| 单侧吸风电源 (50/60赫兹) | |
| 不超过1 200锭 | 6.5千瓦 |
| 1 248 - 1 440锭 | 9.0千瓦 |
| 1 488 - 1 632锭 | 12.6千瓦 |
| 带变频器的单侧吸风 | |
| 不超过1008锭 | 6.5千瓦 |
| 1056 - 1440锭 | 12.6千瓦 |
| 带变频器的双侧吸风 | |
| 1296 - 1824锭 | 2 x 6.5千瓦 |
| 电源连接 | |
| 额定电压 | 380 - 440伏, 50/60赫兹 其它额定电压根据要求提供 |
| 压缩空气 | |
| 最小供应压力 | 7巴 |
| 能耗 | 约1.5标立方米/小时 (不超过1440锭) 约1.75标立方米/小时 (不超过1632锭) 约2标立方米/小时 (不超过1824锭) |
| 废气 | |
| 单侧吸风的风量 | 9400立方米/小时 (1632锭) |
| 双侧吸风风量 (机头和机尾平分 空气流量) | 9400立方米/小时 (1632锭) 10500立方米/小时 (1824锭) |
| 选项 | |
| <ul style="list-style-type: none"> • COMPACTdrum • 紧密纺装置 COMPACTeasy捷丽纺 • 赛络纱 • 包芯纱装置 • 竹节纱VARIOspin • 质量控制套件Q-Package • 化纤套装 | <ul style="list-style-type: none"> • 高速套件 • LENA 28锭子 (DUI 18; DUI 16) • 75 ; 90 ; 110千瓦IE4 等效主电机 • 能耗监控 • 全自动接头机械手 ROBOspin |
| | <ul style="list-style-type: none"> • ISM basic • DOFFlock • 配有WILDload系统的全自动纱管装载系统 ROBOload • 粗纱停止装置 • ESSENTIAL |



Rieter Machine Works Ltd.
Klosterstrasse 20
CH-8406 Winterthur
T +41 52 208 7171
F +41 52 208 8320
machines@rieter.com
aftersales@rieter.com

Rieter India Private Ltd.
Gat No. 768/2, Village Wing
Shindewadi-Bhor Road
Taluka Khandala, District Satara
IN-Maharashtra 412 801
T +91 2169 664 141
F +91 2169 664 226

立达（中国）纺织仪器有限公司
中国江苏省常州市新北区
河海西路390号
邮编：213022
电话：+86 519 8511 0675
传真：+86 519 8511 0673

www.rieter.com



本资料及相应数据存储设备中的参数及图片均为即期发行物。立达保留根据需要随时进行修改而不另行通知的权利。立达系统和立达创新产品均受到专利保护。

3236-v4 zh 2401