

纺纱准备
精梳机E 86

RIETER

E 86

选配ROBOlap的精梳机E 86



实现更好的精梳



精梳机E 86生产精梳条子的最高产量为90 kg/h。因而，日产精梳条子大大超过了2吨。

最高产量



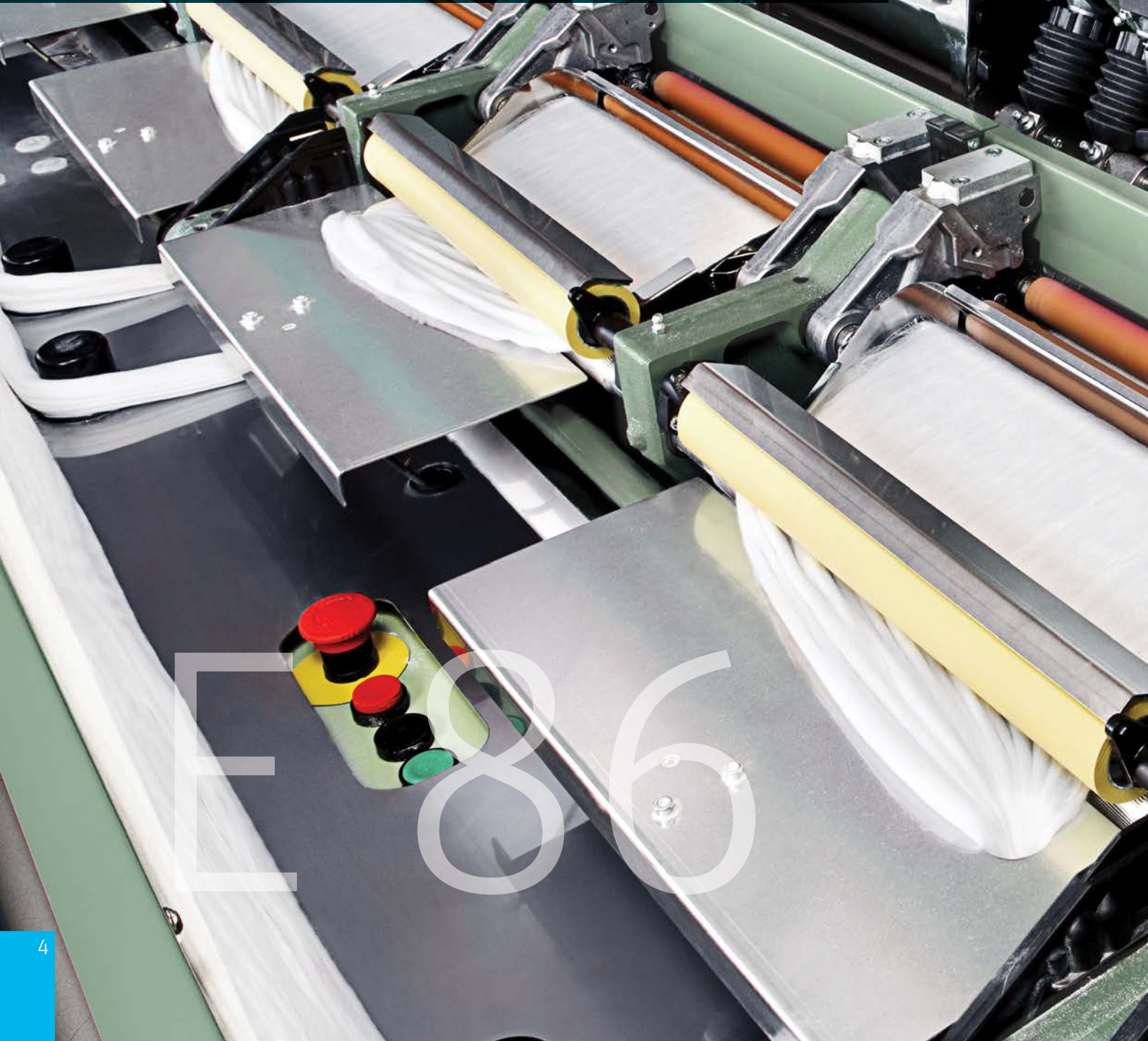
RIETER
E 86

RIETER
E 86

E 86

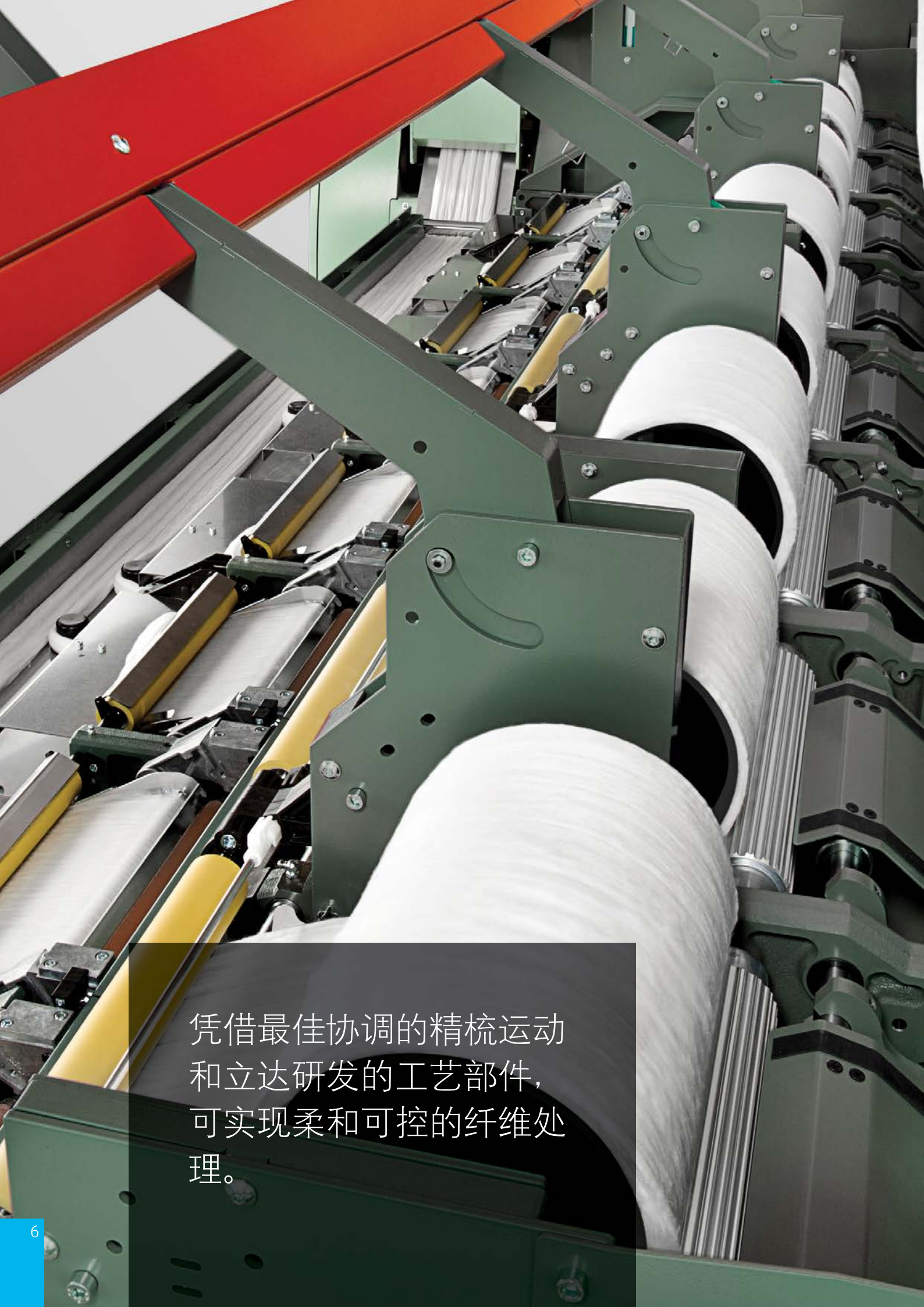


高度的灵活性





最大有效梳理面积结合灵活的设置有助于满足市场需求。



凭借最佳协调的精梳运动和立达研发的工艺部件，可实现柔和可控的纤维处理。

卓越的质量

E 86

全自动换卷和棉卷接头系统

ROBOlap实现了全自动换卷和棉卷接头

最高产量

日均精梳条子产量超过2吨

1000 mm条筒

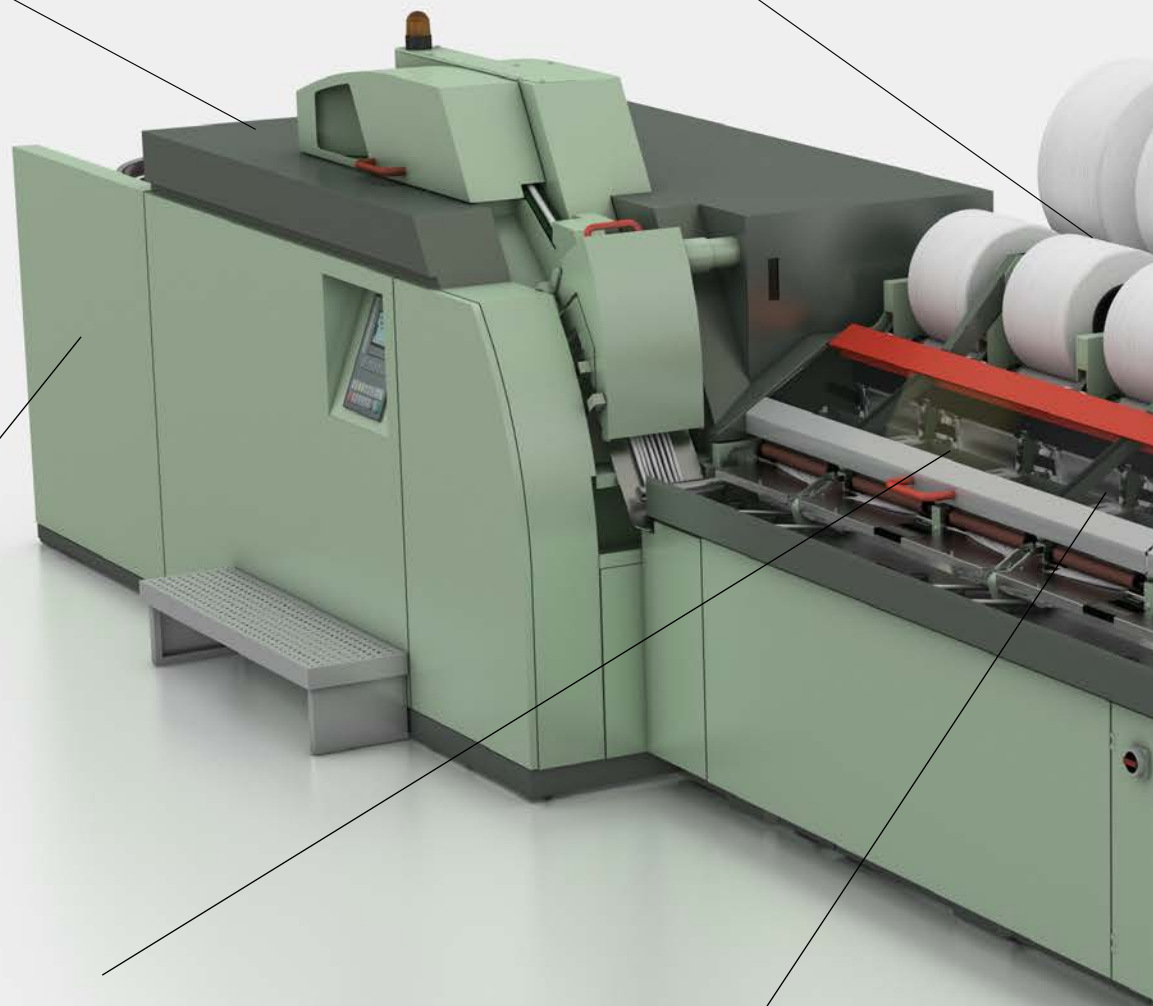
提高条筒容量达90%

柔和、可控的纤维处理

完美的工艺协调

最大有效梳理面积

落棉长度的灵活性可适应市场需求

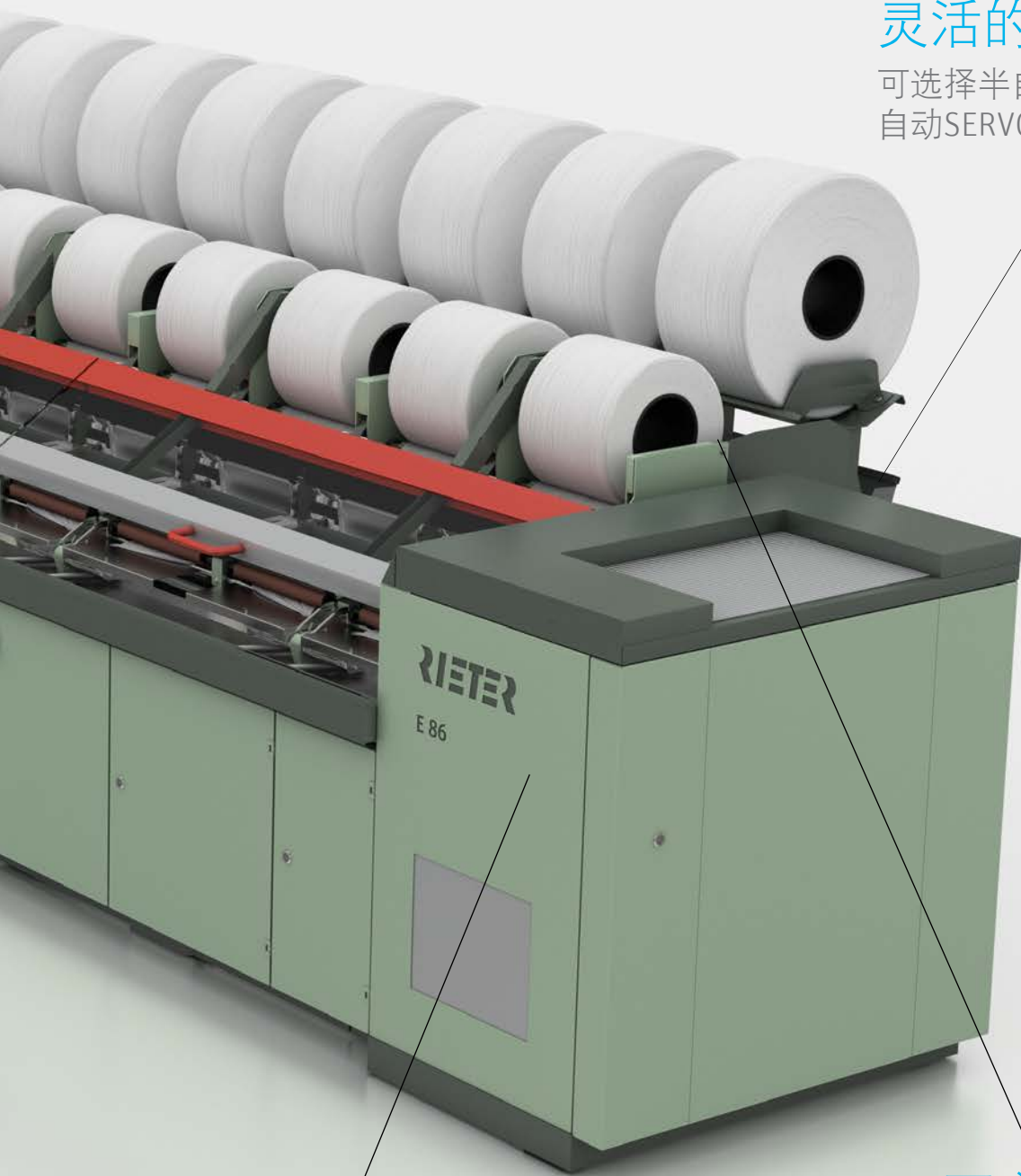


E 86

显著 性能

灵活的运输系统

可选择半自动SERVOtrolley和全自动SERVOlap 棉卷运输系统



更低的生产成本

完美的纤维选择和最高清洁度可节省纤维

更高的效率

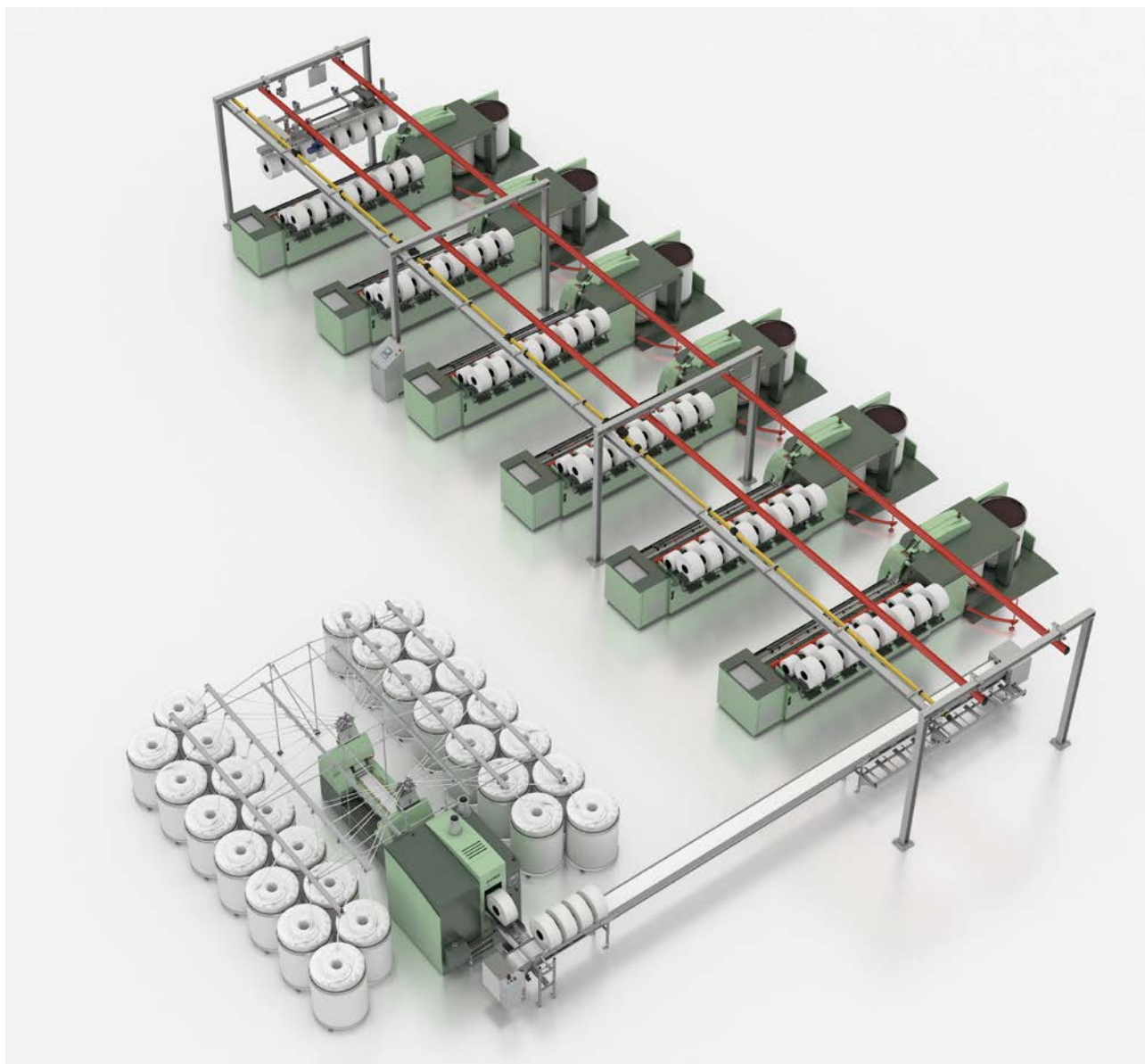
得益于ROBOlap, 效率提高2%

最高产能

每套精梳系统配合的产量高达540 kg/h

精梳系统配合产能

市场上产能最高的精梳系统配合来自立达，由条并卷联合机OMEGAlap E 36和精梳机E 86组成。一台E 36和6台E 86，产量可达540 kg/h。



经济性精梳系统配合为1台OMEGAlap E 36，6台精梳机E 86和1台SERVOLap E 26。

最高精梳机产能



精梳机E 86生产精梳条子的最高产量为90 kg/h 因而，日产精梳条子大大超过了2吨。这是由立达精梳机所创造的新纪录。精梳机E 86可实现最高产量，这得益于相关参数，棉卷定量，每个循环的给棉长度和每分钟钳速达到的完美协调。

在整个生产流程中使用1000 mm条筒

在精梳过程中使用直径1000 mm的条筒，可从梳棉机到喂入自调匀整并条机的过程中确保标准条筒尺寸。使用1000 mm条筒降低条筒更换次数达50%，从而在实际生产中减少了10%的操作工作量。接头次数也减半，结合提高的质量，可提高并条机效率。



最高的灵活性

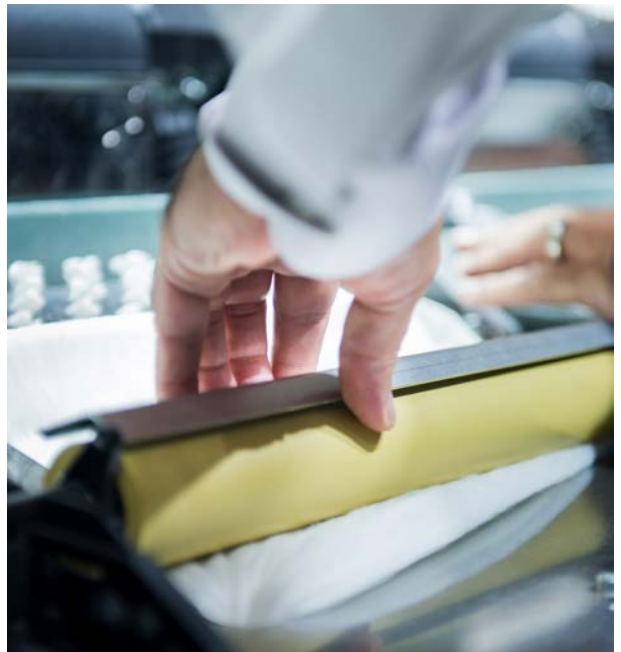
节省加工成本达10%

最佳纤维利用率

如果将重点放在纤维利用率上，精梳机E 86可满足最佳纤维利用率和低生产成本的最高要求。最大有效精梳锡林面积增加45%，可实现最高杂质去除率和纤维

平行度。结合Ri-Q-Comb Flex几何结构对目标纤维选择有非常积极的影响。因此纤维利用更加灵活，同时与其他竞争机型相比更具经济性。





精梳条子质量处于新水平

坚固和高质量的部件



牵伸系统

立达牵伸系统已经在很多机器上证明了其卓越的质量。3上3下锡林牵伸系统可实现最佳的牵伸分配。精确的纤维引导确保了在1"至1 7/8"短纤长度范围内的棉纤维的完美加工，实现了良好的条子均匀度。在预牵伸区和主牵伸区，牵伸隔距可根据具体的短纤长度进行最佳调整。在牵伸系统（AIRshields）中使用新型纤维导向元件使清纱器剪切降低达50%。

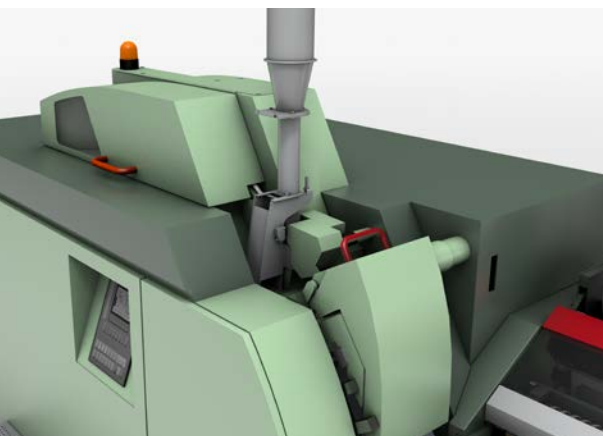
出条

根据牵伸系统，精梳条子的引导和集聚在指状喇叭口处使用新设计的条子运输装置。在条子喂入条筒之前，一个传感器监测精梳条子的细节。当条子支数低于所设置的水平时，传感器可进行机械式调整，对其作出反应。为了增加抱合长度，一对波状压辊将精梳条子压缩并柔和地圈放在条筒中。从而形成了非常均匀的精梳条子。



棉条收集混合

立达精梳机也可使用适当的补充模块。该模块可根据牵伸系统直接对精梳条子进行吸风。精梳条子可通过额外的管道引入混纺开棉机。可通过简单的操作，从条子收集模式转换至条筒中正常的圈放。



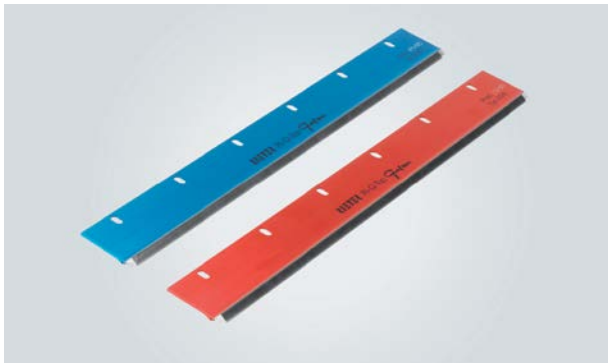
一流的精梳元件

柔和可控的纤维处理

立达精梳工厂技术优势的体现主要是最高质量和产量要求。对这一运动过程可进行调节，从而即使在极高的压力下，也能确保柔和的纤维处理。

高度可调的精梳锡林

Ri-Q-Comb Flex的高度可调的精梳锡林，带有最大有效精梳面积，使落棉高度更灵活。结合灵活的设置能满足市场需求。此外，实现了卓越的成纱质量。



技术成熟的顶梳

采用Ri-Q-Top顶梳确保了最高精梳效率和最低落棉率。完美的齿形和齿密选择，以及目前最佳的应用，是实现这些目标的关键因素。通过使用顶梳架上的螺丝确保了顶梳的完美固定。

精密的精梳钳板

立达精梳钳板确保了完美加工达80 g/m的棉卷定量。高精度棉卷夹持结合最佳锡林和顶梳运动，实现了整个精梳运动过程中的最佳精梳工作和纤维选择。



全自动和半自动棉卷运输

独特的全自动换卷和棉卷接头系统

ROBOlap



利用ROBOlap系统进行全自动棉卷接头。

技术成熟的ROBOlap系统已安装在3000台机器。该系统使挡车工的工作量降低至纯粹的监测角色。与配备半自动棉卷系统的精梳机E 86相比，效率提高2。此外，与人工接头相比，ROBOlap系统的接头操作可实现明显更好更稳定的接头质量（见例子）。这也体现在精梳条子的均匀度上。通过使用全自动棉卷接头系统ROBOlap，显著降低了对熟练挡车工的需求。

ROBOlap系统的优势：

- 减少用工
- 精梳机无等待时间
- 提高精梳机效率
- 提高质量

全自动和半自动棉卷运输

半自动棉卷运输系统SERVOtrolley E 16/E 17

SERVOtrolley E 17是用于全自动精梳机（ROBOlap）的半自动棉卷运输系统，运输4个棉卷和4个筒管。棉卷被自动加载在条并卷联合机上。SERVOtrolley在精梳机上采用人工方式移动和定位。一旦精梳机上的棉卷跑空，棉卷就被自动转移到精梳机上。棉卷接头处理和精梳机重启完全由ROBOlap系统自动进行。

对于无ROBOlap系统的精梳机，立达也提供了半自动棉卷运输系统选项。在该组合中，使用了SERVOtrolley E 16，精梳机上棉卷和筒管的更换通过按钮进行。将空管滚到运卷车上，将满卷运输到精梳机上都可以自动完成。

SERVOtrolley的优势：

- 易操作
- 自动棉卷加载和卸载
- 灵活分配

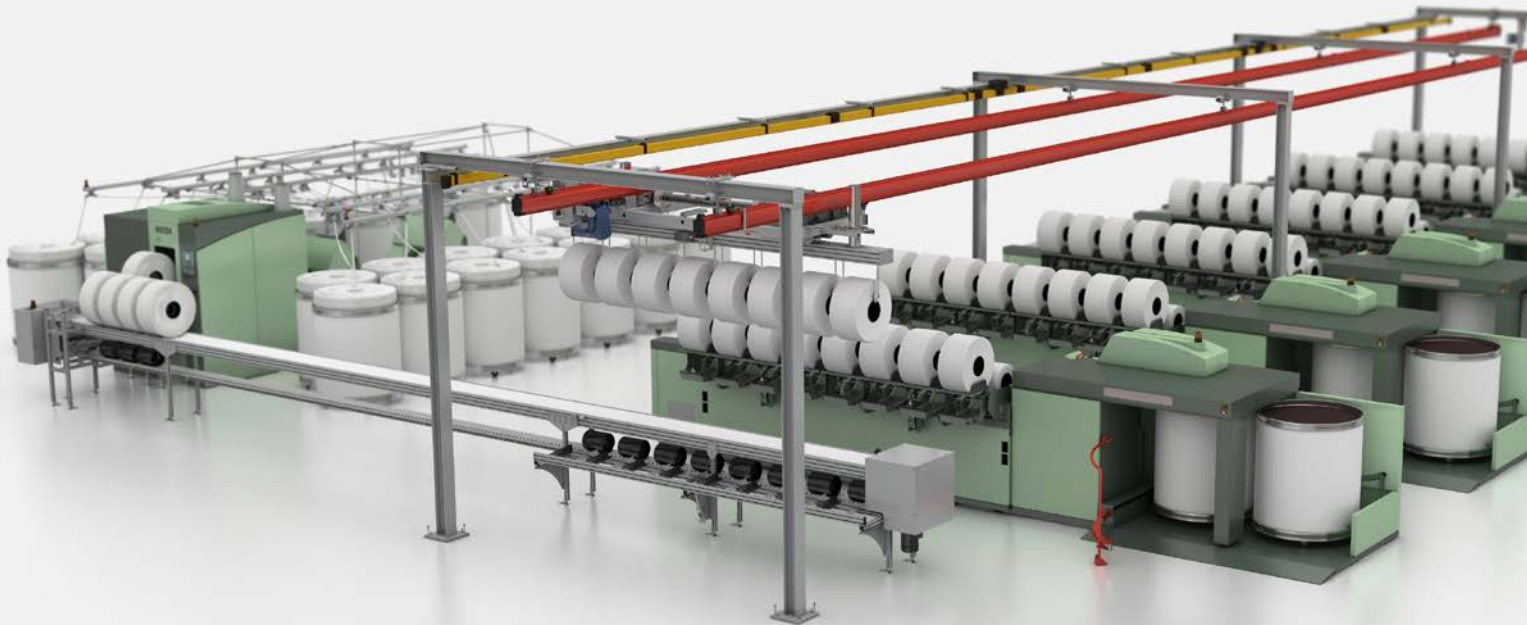


全自动棉卷运输系统SERVOLap E 26

棉卷运输系统SERVOLap E 26可进行全自动棉卷运输。确保了将8个棉卷同时从条并卷联合机运输至精梳机。反之，将筒管运输至条并卷联合机也是全自动的。SERVOLap E 26可与配备ROBOlap的精梳机相连，也可与未配备全自动棉卷接头系统的精梳机相连。

SERVOLap E 26的优势：

- 柔和的棉卷运输
- 零操作成本
- 精梳机无等待时间
- 提高精梳机效率

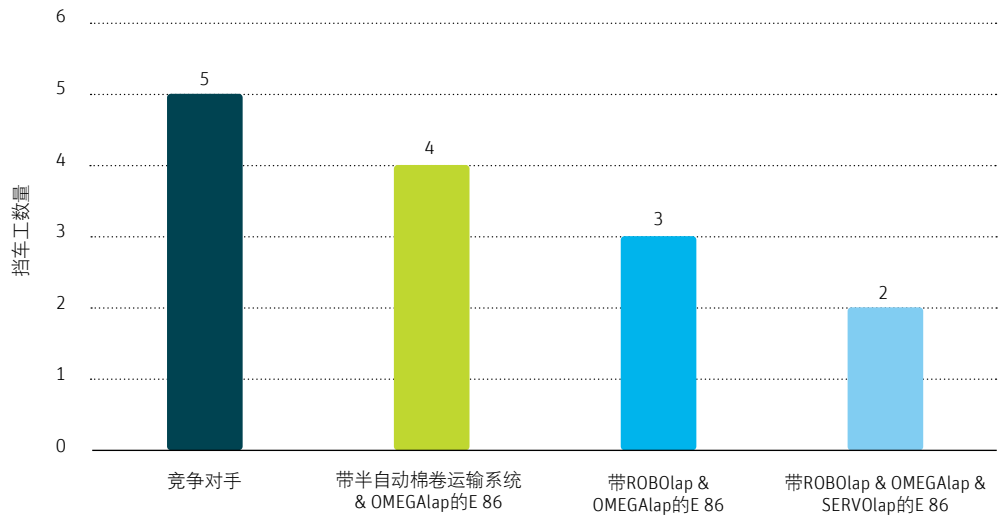


唯一的全自动精梳系统

棉卷和筒管运输系统SERVOlap E 26结合ROBOlap系统组成了立达最先进的精梳设备，OMEGAlap E 36 和精梳机E 86组成了全自动精梳系统。与其他精梳系统相比，挡车工的数量显著减少。图4表明了实际生产中的影响有多大。



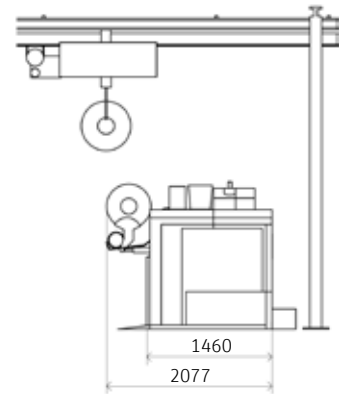
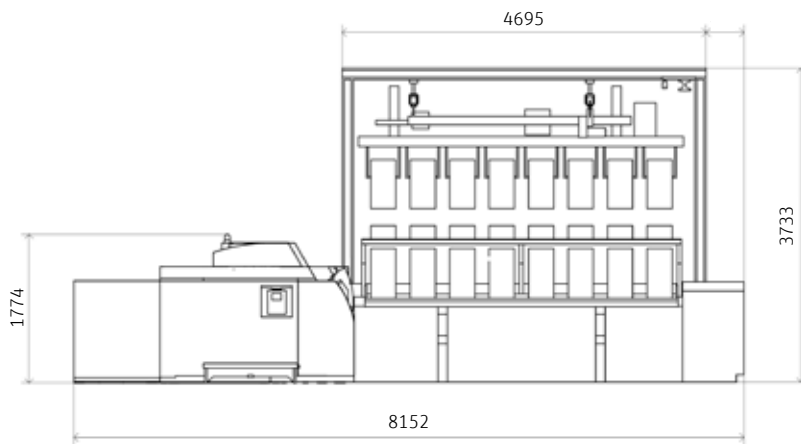
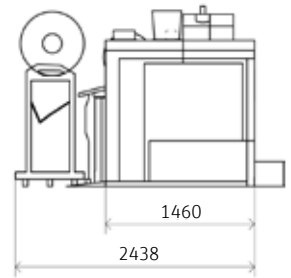
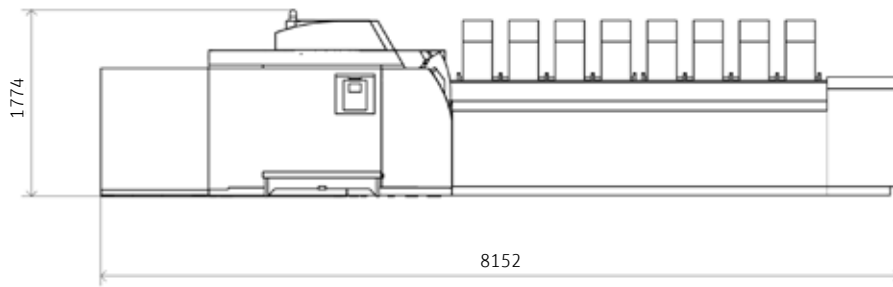
运行一套精梳设备所需的挡车工数量



*例子：76000锭的K 46，产量为1348 kg/h

机器参数

配备ROBOlap和1000 mm条筒的精梳机E 86



工艺参数	配备ROBOlap的E 86		E 86	
原料, 商业长度	1 - 1 1/2 (- 1 3/4) 英寸			
筵棉定量	(60) 64 - 80 g/m			
棉卷 最大重量	21 kg 25 kg 与OMEGAlap E 36结合		25 kg	
最大直径	550 mm 580 mm 与OMEGAlap E 36结合		650 mm	
宽度	300 mm			
落棉率	8 - 25%			
并合数	8根			
牵伸	9.12 - 25.12倍			
输出棉条定量	3 - 6 ktex			
效率	达96%		达94%	
最大产量	90 kg/h		90 kg/h	
技术参数				
最高钳速	550钳次/分			
频率	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz
安装功率				
- 总计	6.95 kw	7.95 kw	6.65 kW	7.15 kw
- 带纤维分离器	-	-	9.65 kw	9.35 kw
能耗				
- 总计	4.7 kw	5.38 kw	4.5 kw	4.84 kw
- 带纤维分离器	-	-	4.6 kw	5.00 kw
机器参数				
给棉方式	前进给棉/后退给棉			
每循环喂给长度	4.3/4.7/4.95/5.2/5.55/5.9 mm			
Ri-Q-Comb精梳锡林	i400、i500、i700			
Ri-Q-Top顶梳	26、30齿/厘米			
牵伸系统	预牵伸和主牵伸隔距可调的3上3下牵伸系统			
条筒直径	600 mm、24英寸/1000 mm、40英寸			
带滑轮的条筒高度	1200 mm、48英寸			
带SERVOtrolley的机器通道	600 mm条筒, 最小3000 mm (中心-中心)/1000 mm条筒, 最小3500 mm (中心-中心)			
带SERVOtrolley的机器通道	600 mm条筒, 最小2800 mm (中心-中心)/1000 mm条筒, 最小3500 mm (中心-中心)			
棉卷运输系统	- SERVOtrolley E 17 (半自动) - SERVOlap (全自动)		- SERVOtrolley E 16 (半自动) - SERVOlap (全自动)	
落棉	- 中央吸风 - 单独棉卷吸风, 自动		- 中央吸风 - 纤维分离器, 连续	
与ESSENTIAL相连	选配			







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 304 141
F +91 2169 304 226

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



本资料中的图片及参数及与之相关的参数资料为即期发行物。立达保留根据需要随时对有关参数进行修改并恕不另行通知的权利。立达系统和立达创新产品均受到专利保护。

2852-v4 zh 2004