

纺纱准备
粗纱机F 20/F 40

RIETER

F 20/F 40

全自动粗纱机F 40
半自动粗纱机F 20



效率高, 生产成本低

显著优势

F 20同样采用高效落纱

辅助落纱可实现快速取下满纱

更低的生产成本

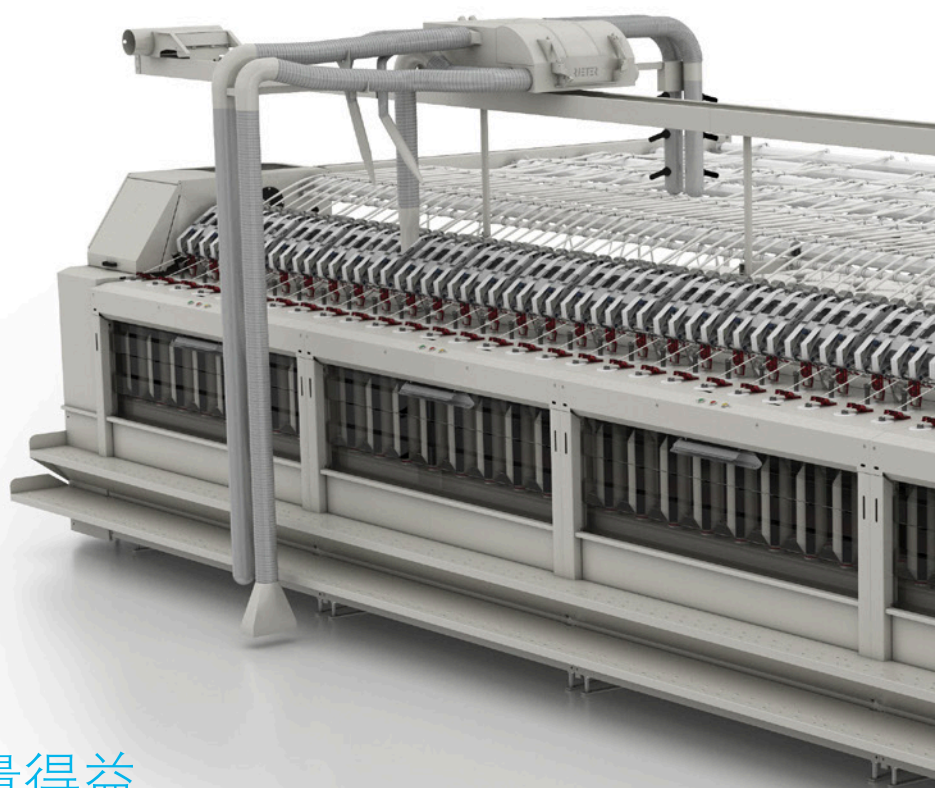
粗纱机的纺纱单元多达252个，
可完美匹配较长的环锭细纱机

卓越的粗纱质量得益于精确的纱管成形

由于龙筋驱动经过中心定位，
因此上下运动距离相等

迅速完成生产准备

车身已精确预装，可快速进行机器调试



F 20/F 40

凭借市场上速度极快的落纱装置实现出色产能

F 40配备独特的落纱系统，只需90秒即可完成落纱

均匀一致的纱管成形

使用特殊的锭子，确保粗纱纱管运行顺畅

出色的灵活性

粗纱纱支可在触摸屏*上设置

可靠的纱管传输

传输站最多可达三个工作位置

效率高

单锭粗纱监测功能*可检查粗纱的运行性能

* 选配



以最低的生产成本实现最高的产能

F 40快速落纱

配有集成落纱装置的粗纱机F 40只需90秒即可更换纱管。机器采用了独特的落纱流程可实现快速换管。机器一旦停止运行，就会自动切断粗纱，并将龙筋向后拉向机器内部。

在机器内部，满管被更换为空管。随后，龙筋返回到工作位置。粗纱自动缠绕在空管上，生产自动开始。机器运动快速、简单，落纱过程得以快速进行。

F 20安装经济型落纱辅助机构

与全自动粗纱机F 40相同，半自动粗纱机F 20在落纱过程中的停机时间非常短。落纱之前，机器会自动停止、切断粗纱，并向前倾斜纱管。得益于这种倾斜运动，挡车工能轻松取下满管，并换上预先备好的空管。粗纱机自动定位粗纱，并重新开始生产。这一功能使得半自动粗纱机具有出色的效率。



可靠、快速的调试

机器各部分在出厂时均已预先组装。这样提高了现场装配的准确性，也确保了卓越的粗纱质量。机器可以快速、可靠地投入运行。用时短，人工需求低。

更低的生产成本

粗纱机的粗纱单元多达252个，可完美匹配1824锭的环锭细纱机。机器的纺纱单元数量多，从而降低投资和生产成本。

灵活生产



高效的纱管更换

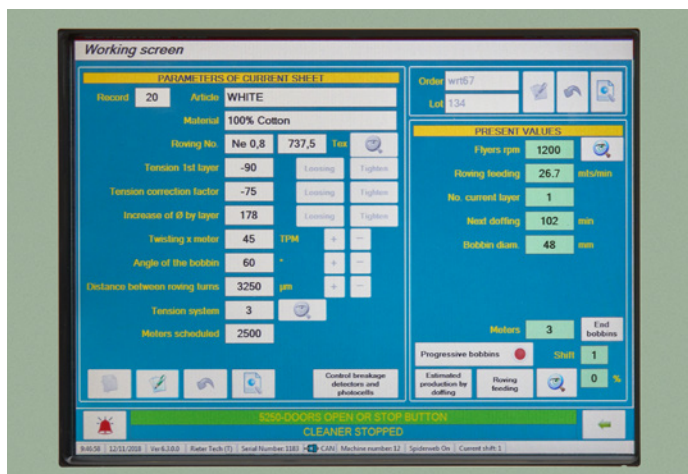
机器内的输送系统将满管运送到机器末端的传输站。传输站将满管提升到粗纱纱管运输系统中，并取回空管。将筒管安装到位之前，机器会清洁粗纱固定带。这样可确保粗纱在机器重启时牢牢定位。

传输站最多可运行三个工作位置，具体取决于机器的长度。这样可确保所有满管在下一个落纱循环之前全部更换完毕。

最佳的原料适应性

通过电子牵伸系统驱动装置*可轻松改变原料和粗纱纱支。机器的触摸屏上可设置主牵伸和后牵伸参数。这样便于开展最佳的调整和微调，以适应任何原料的要求，快速响应市场对小批量生产的需求。

导条架也可设置为任何速度，以确保棉条的高精度喂入。



* 选配

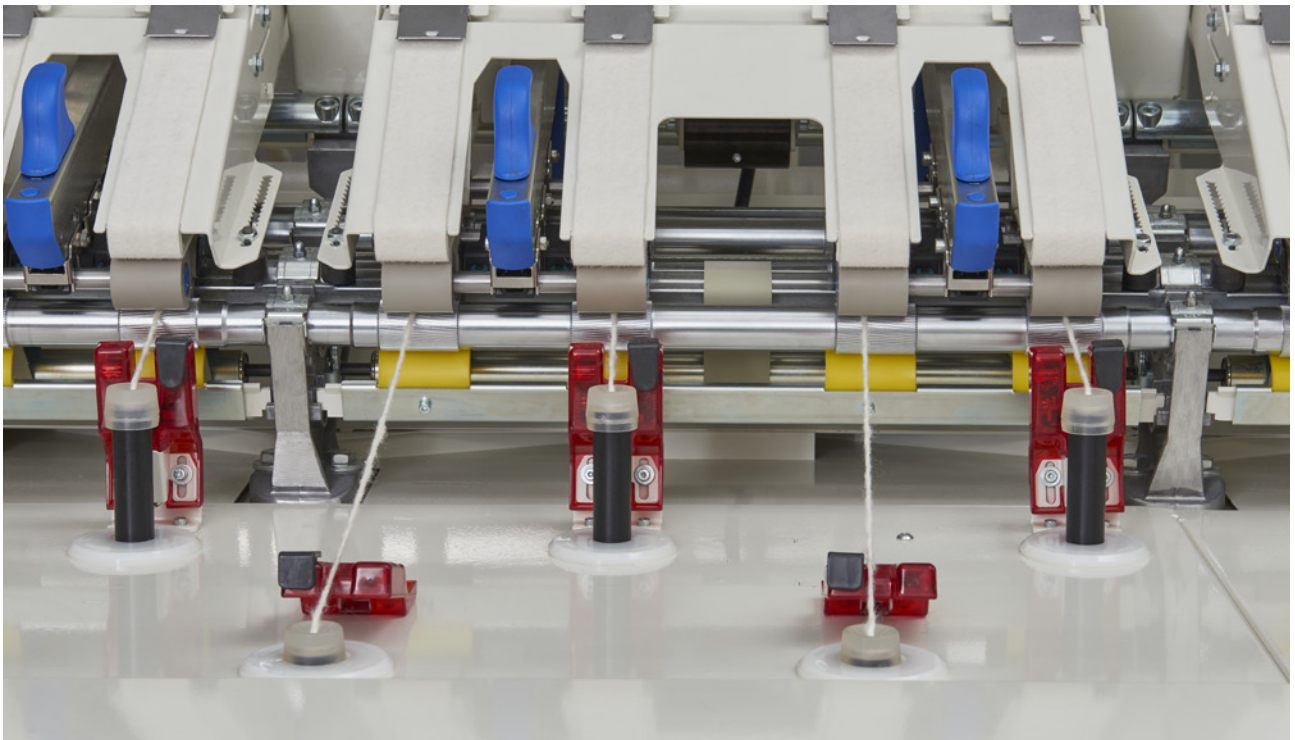
运行性能监测

监测粗纱，确保高效运行

单锭粗纱监测功能可检查粗纱的运行性能。运行情况不良的纺纱单元可通过评估单元快速检测。挡车工可酌情采取任何提高效率的措施。

机器中的其他传感器将显示任何粗纱断头以及其它停车的原因，比如断条。可根据以往经验向系统输入参

数，以帮助排除故障。机器不断测得当前参数。如果当前值严重偏离基于经验的数值，挡车工可进行干预。这样一来，机器可始终以最高的效率水平运行。



最高的粗纱质量

完美的纱管成形

配备专利驱动冠的特殊锭子可稳定地驱动纱管。驱动冠使筒管能够牢牢卡入锭子的适当位置，从而确保筒管保持在正确的位置，并与锭子保持相同的速度。通过对筒管的头部进行固定和引导，纱管运行非常平稳。粗纱在整个纱管成形过程中精确卷绕。

纱管成形被全程监控。光电式传感器将测定前三个纺纱单元的张力。如果张力太高或太低，则相应调节卷绕速度。这样可确保粗纱均匀一致，且纱管精确成形。从而粗纱可在后道环锭细纱机上顺利退绕。

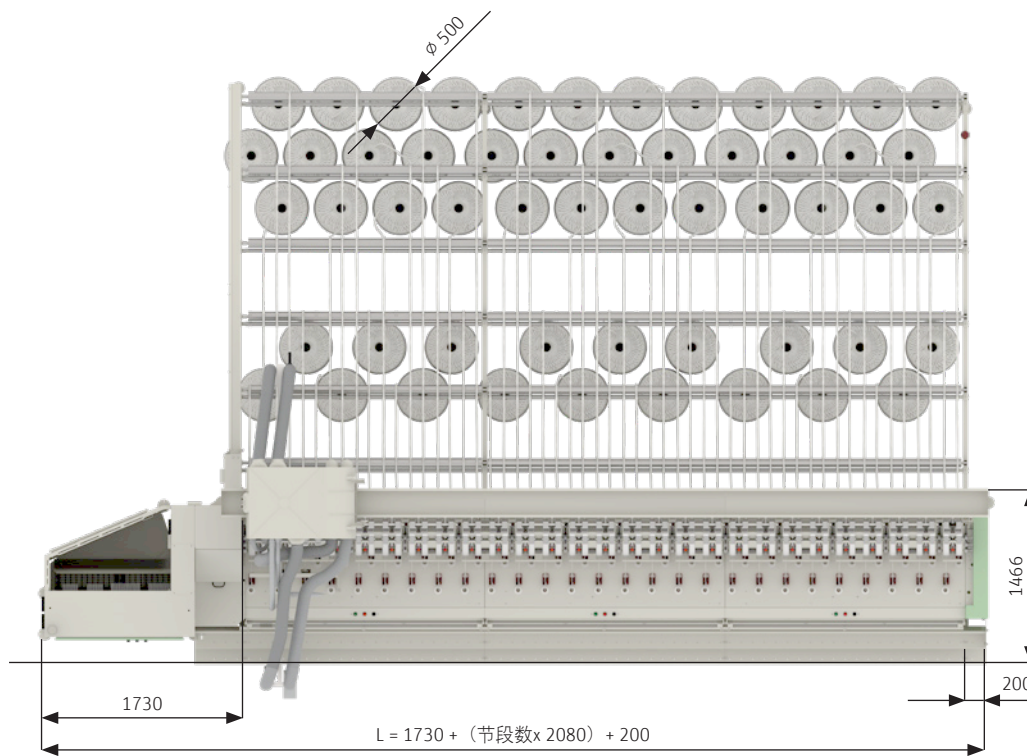
精确的纱管成形得益于导轨中央的龙筋驱动装置。两个部分使用一根螺杆。中心位置可确保负载和运动距离相等。因此，即使在长机器上，它也能促进精确的纱管成型。



稳定的粗纱质量

来自绪森的新摇架HP 4080可保持稳定的粗纱质量。摇架中的所有组件在运行时达到完美同步的状态。新的上皮圈上销可精确地引导纤维。精确的皮辊加压元件确保整台机器保持一致的粗纱质量。

机器参数F 20



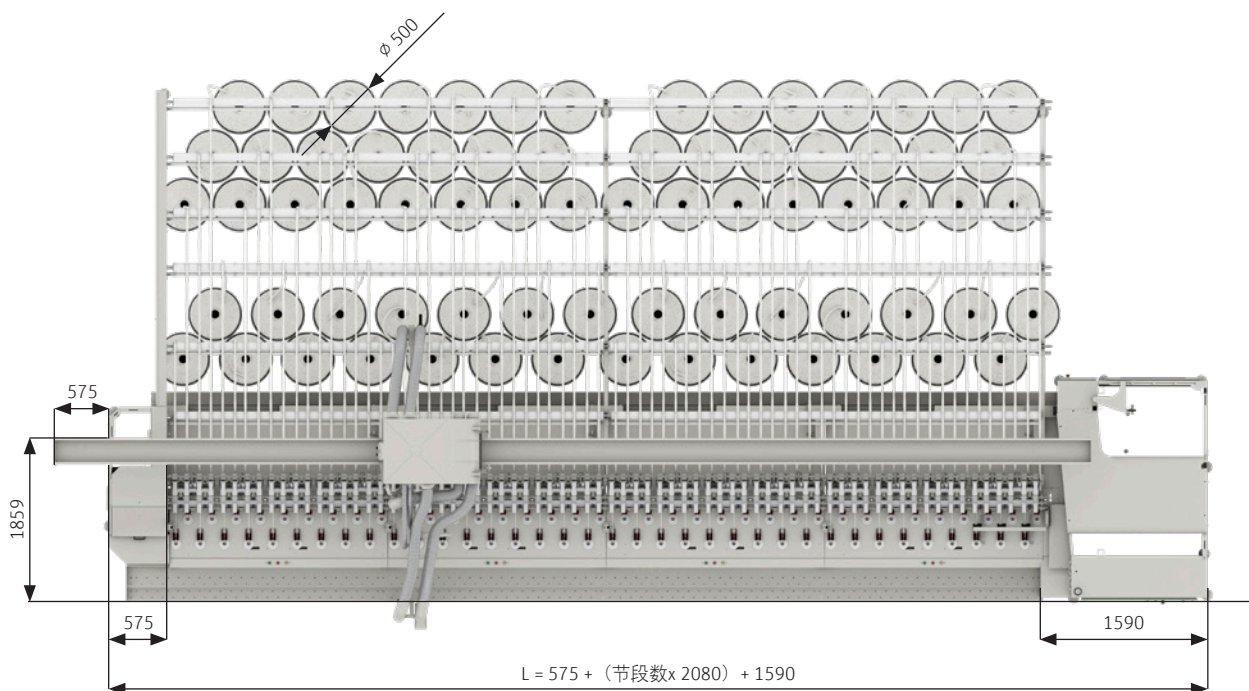
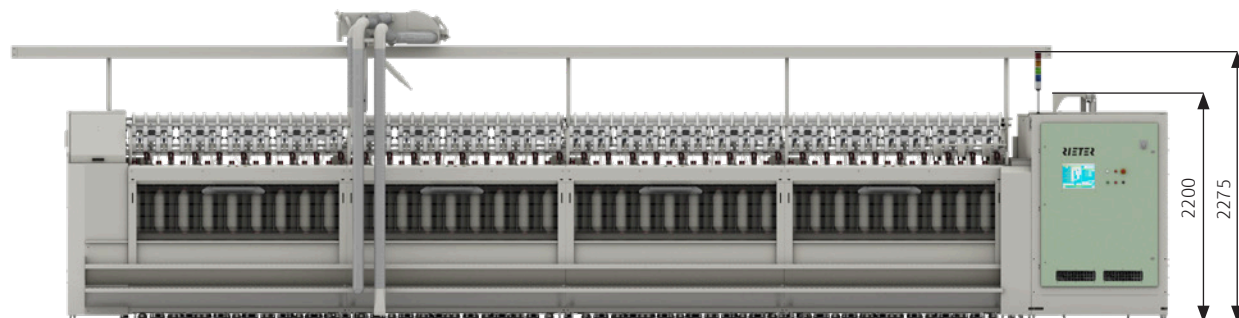
机器长度F 20

锭数	36	54	72	90	108	126	144	162	180	192	216	234	252
节段	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
长度 (毫米)	6090	8170	10250	12330	14410	16490	18570	20650	22730	24810	26890	28970	31050

机器宽度F 20

	20英寸条筒 (5排)	24英寸条筒 (6排)
无过道	5025毫米	6107毫米
有过道	5365毫米	6512毫米

机器参数F 40



机器长度F 40

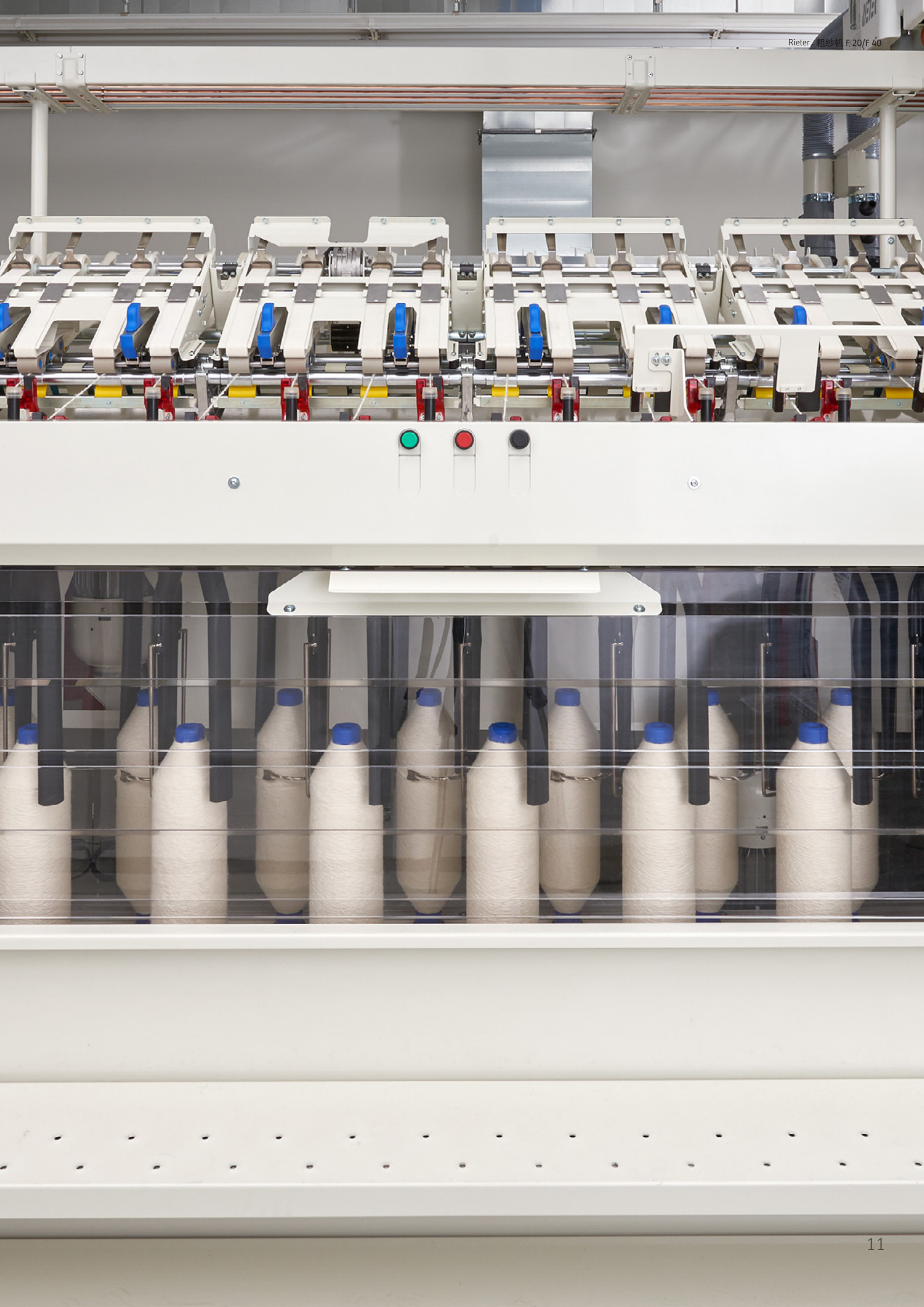
锭数	36	54	72	90	108	126	144	162	180	198	216	234	252
节段	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
长度 (毫米)	6325	8405	10485	12565	14645	16725	18805	20885	22965	25045	27125	29205	31285

机器宽度F 40

	20英寸条筒	24英寸条筒
有过道	5430毫米	6610毫米
无过道	5068毫米	6150毫米

机器参数 F 20/F 40

工艺参数	
原料	纤维长度小于等于60毫米的 棉纤维、人造纤维和混纺纤维
粗纱支数	2000 - 200特克斯；0.3 - 2.95英支； 0.5 - 5公支
粗纱捻度范围	10 - 100捻/米；0.25捻/英寸 - 2.54捻/英寸
牵伸范围	机械牵伸3 - 33倍（技术上建议的牵伸倍数 因原料和粗纱支数而异）
技术参数	
锭距	115毫米
锭数	36, 54, 72, 90, 108, 126, 144, 162, 180, 198, 216, 234, 252
纱管直径	6英寸（152毫米）
纱管卷绕高度	16英寸（406毫米）
条筒直径	20英寸（508毫米）和24英寸（610毫米）
最大锭数	252
最大锭翼转速	机械转速最高可达1500转/分钟（技术上可 能达到的转速因原料和粗纱支数而异）
装机功率	
锭翼驱动	8 - 24千瓦
纱管驱动	8 - 24千瓦
牵伸系统驱动	3.8 - 7.6千瓦
吸风（可选）	4 - 8千瓦
纱管轨移动	4.2千瓦
其他驱动，包括落纱 装置	2.93千瓦
压缩空气 - 最小压力	7巴
F 40的压缩空气消耗量	0.4立方米/小时
F 20的压缩空气消耗量	0.02立方米/小时





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、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。

3310-v2 zh 2205