

自动络筒
自动络筒机Autoconer X6

RIETER

Autoconer X6

自动络筒机Autoconer X6

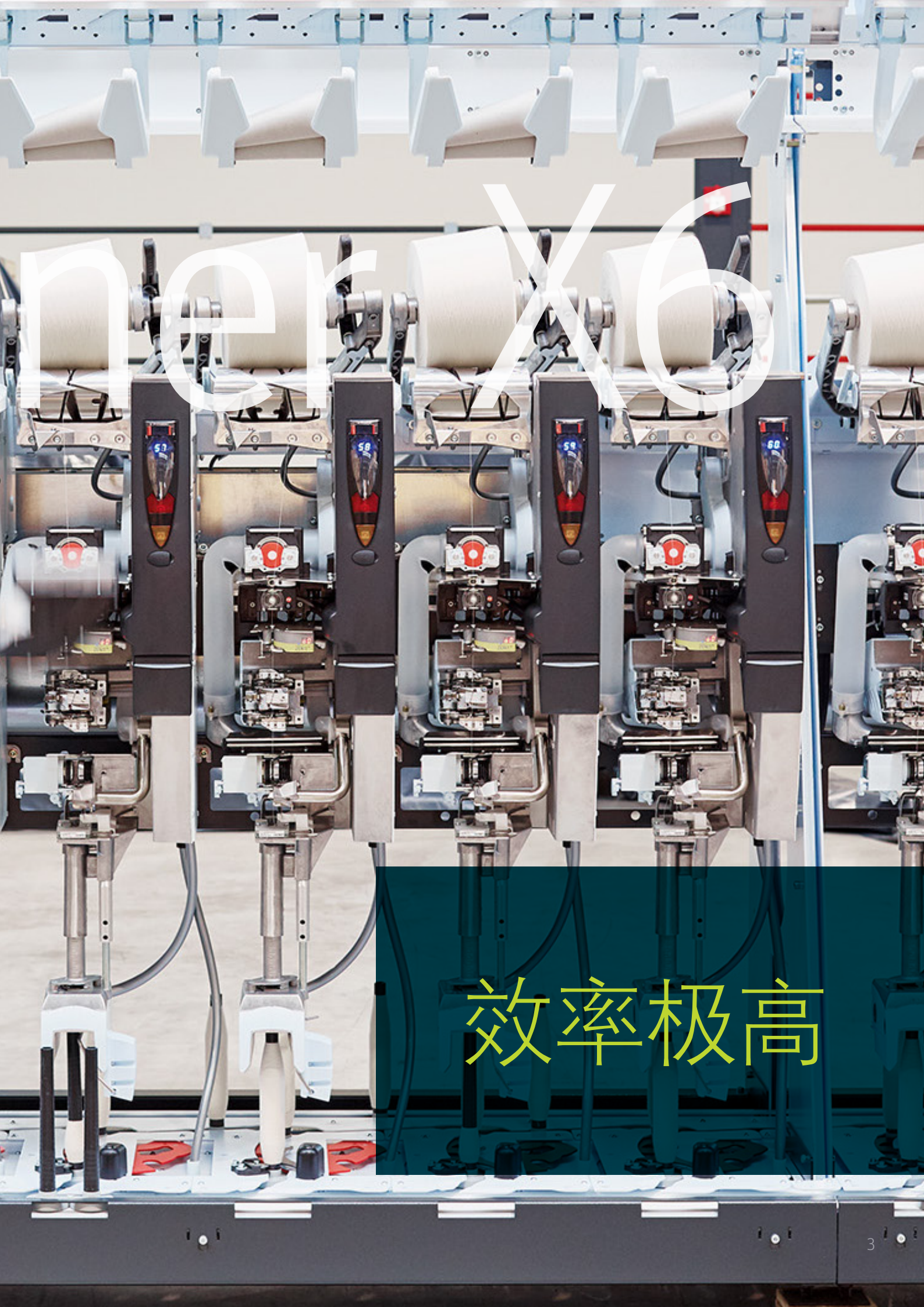


络筒和捻接质量的标杆

Autoconer



得益于高效驱动、按需供电的负压控制和高速络筒技术，自动络筒机Autoconer X6节能最高可达20%，产能增加可达8%。



R X G

效率极高



Autocon

接头与原纱难以分辨，以及针对工艺要求而优化的筒纱规格是Autoconer X6络筒机的标志性功能。创新的Smartsplicer捻接系统为各种原料的加工带来优异质量。

接近原纱的接头

ner X6



A close-up photograph of industrial machinery, likely a textile spinning machine. The image shows various metal components, including shafts, rollers, and structural frames. A semi-transparent teal overlay covers the top portion of the image, serving as a background for the text.

灵活、智能的
纱厂自动化

A detailed close-up of a textile spinning machine. The image shows several bobbins (spools of thread) mounted on a complex metal frame. The machine is primarily white and grey, with some red accents. The word 'Autooco' is overlaid in a large, white, sans-serif font across the center of the image.

Autooco



ner X6

可定制的自动化、基于RFID技术的智能物流，以及采用多联式细络联MultiLink和多品种功能Multilot/双品种功能Duo-Lot所带来的纱厂设计灵活性，这些都是自动络筒机Autoconer X6的特点。

显著优势

高产能

- 配备启动优化Launch Control、智能动作循环Smartcycle、智能辅助找头装置Smartjet和节能槽筒驱动系统Eco-Drum-Drive技术，络纱速度高，动作循环步骤短
- 整个物料流中实现高速率
- 多达96个络纱单元

接近原纱的接头

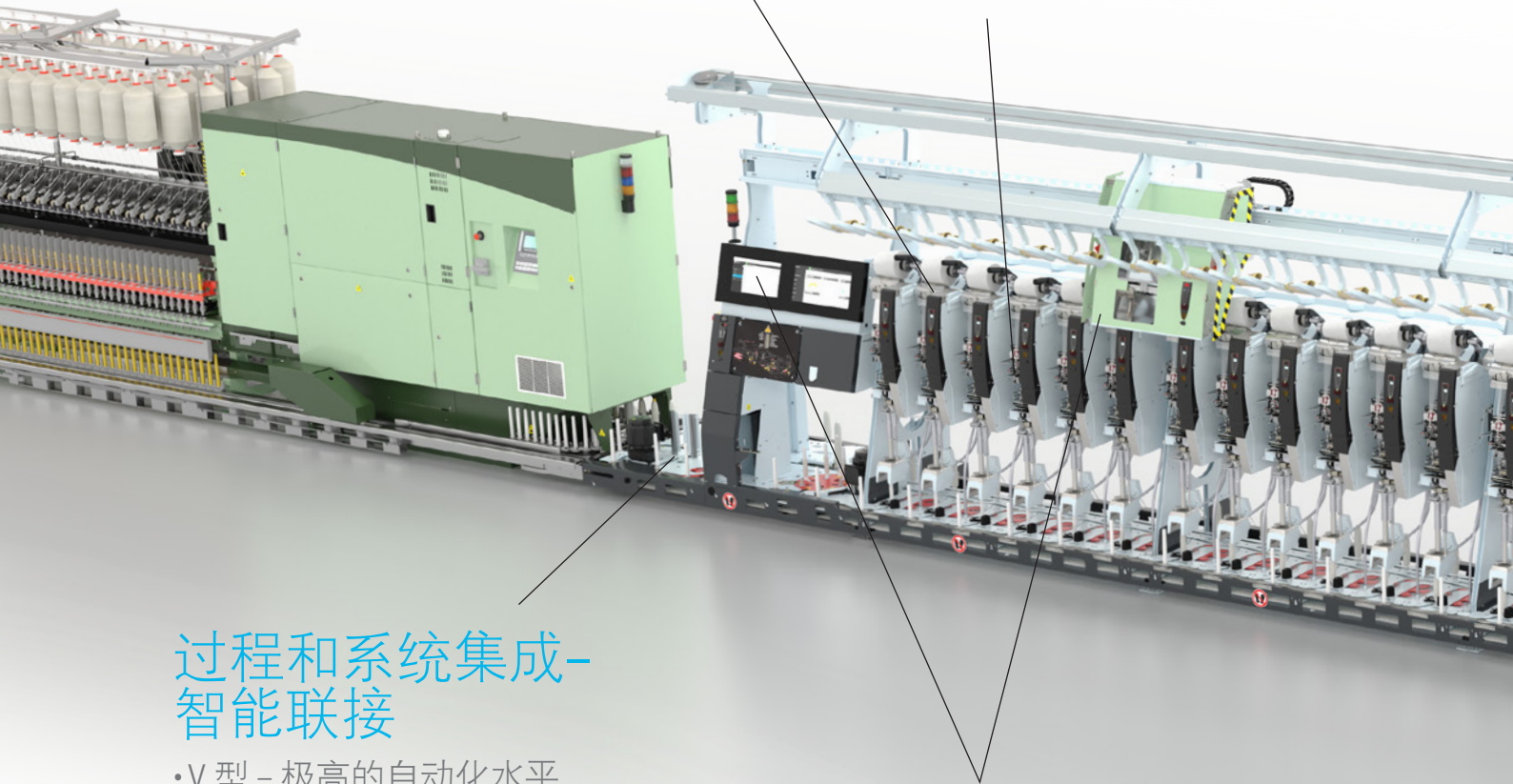
- 适合捻接各种原料的Smartsplicer捻接器系列
- 开放式捻接块技术，更好的接头质量、易于操作、通用性更强

过程和系统集成-智能联接

- V型 - 极高的自动化水平
- 与立达环锭细纱机和紧密纺纱机进行系统集成
- 配备SPID在线质量检测的细络联系统
- 集成至纱厂管理系统ESSENTIAL

过程可靠性高，易于操作

- 具有智能功能的落纱装置
- 用于集中设置和数据分析的操作面板
- 自动校准功能，传感器控制的功能



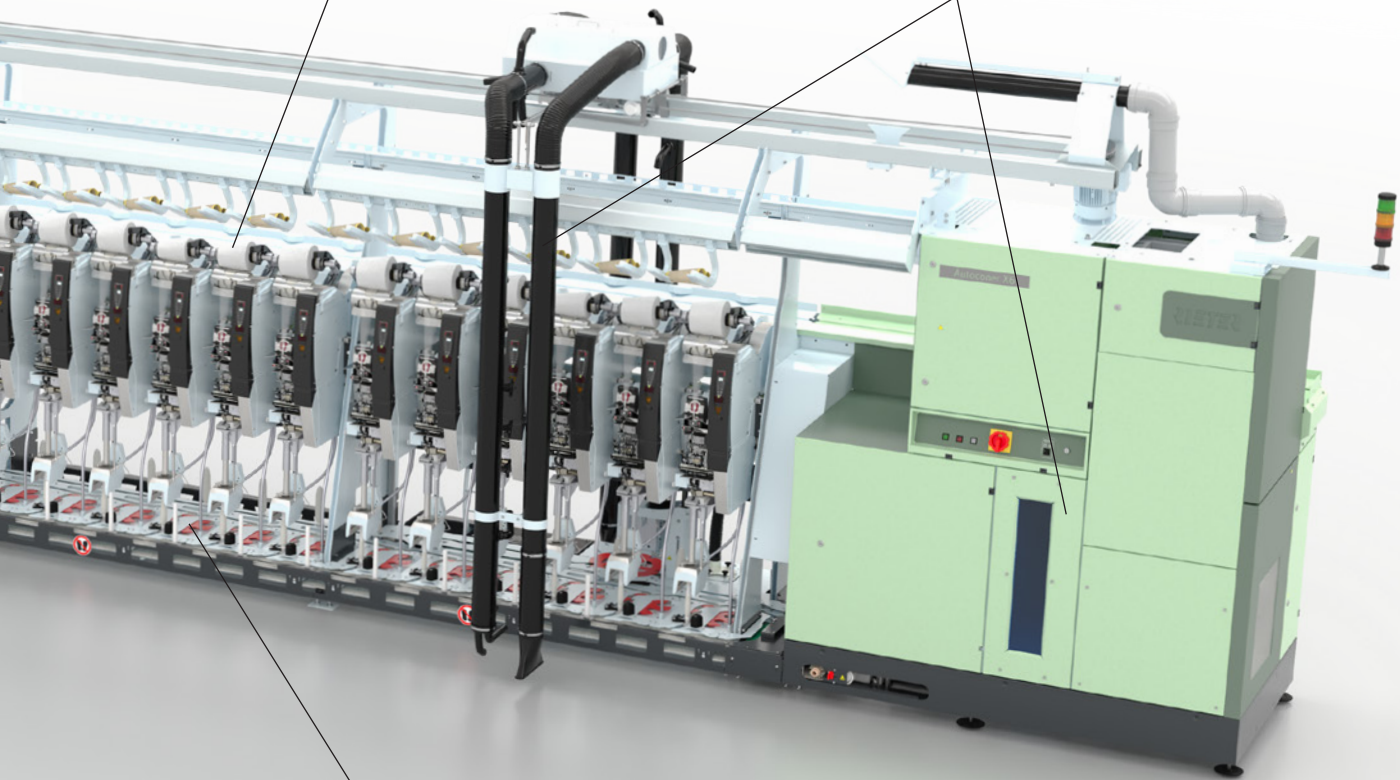
Autoconer X6 (D, V)

优质筒纱

- 常规品种和高端应用的标杆
- 灵活的无槽筒络纱技术Preci FX

节省资源的络纱过程

- 按需供电的负压控制实现低能耗
- 高效清洁
- 减少纱线浪费



灵活的纱厂自动化

- 基于RFID的最灵活和最智能的物流系统
- 定制的自动化功能组件包括新的交叉喂管Crossfeed、管色检查Color Check
- D型，带有质量控制套件Q-Package，双品种功能Duo-Lot
- 多联式细络联Multilink/多品种功能Multilot，灵活性极高

过程和系统集成-智能联接

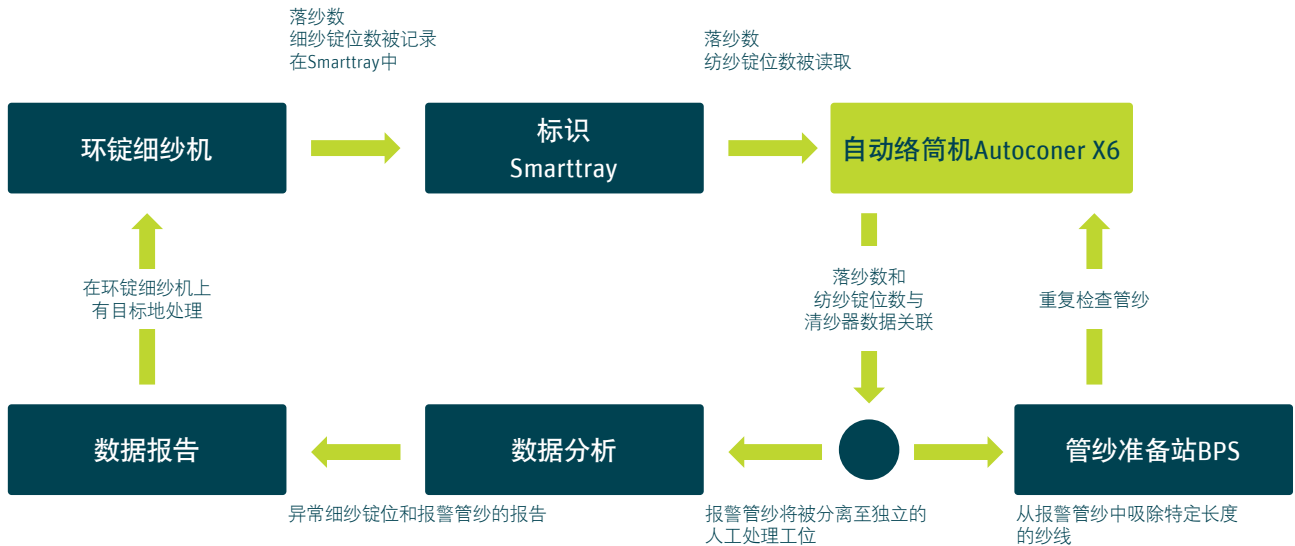
极高水平的纱厂自动化

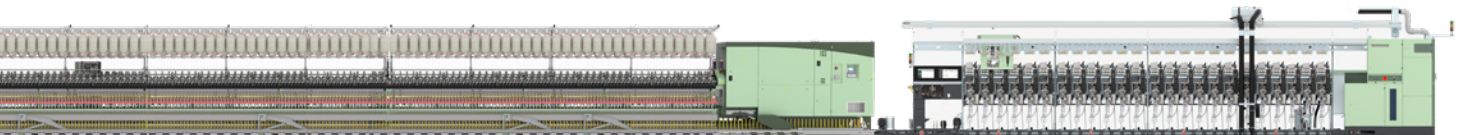
由细纱机和络筒机构成的全自动细络联解决方案让纱厂摆脱对挡车工数量和技能的依赖。

通过智能托盘Smarttray, 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。集成的RFID芯片保证了高效的物流和工艺控制。纺纱机和络筒机的产能精确匹配。

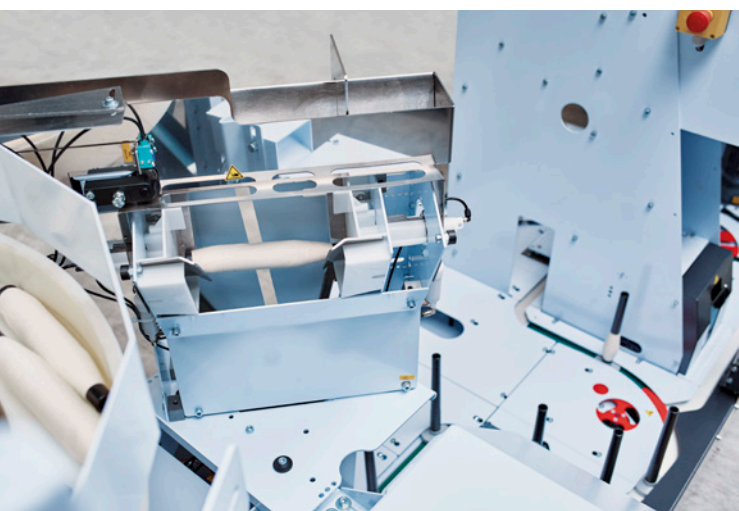
SPID：标配的连续质量监测功能

锭位识别系统(SPID)记录所有在线管纱的质量数据。当清纱器检测到纱疵(例如纱支警报)时, 报警管纱将可靠地从物流循环中被移除。分析纱线所有其它质量标准(例如异纤、短疵点、棉结等), 以确定是否在单独设定的质量范围内。凭借精确的故障诊断和定位, 确保准确识别故障锭位。通过SPID, 工作人员能够有目标地及时干预处理, 可随时并持续地进行质量监控。





灵活的纱厂自动化



D型：灵活的纱厂集成

自动络筒机Autoconer X6 D型为独立单机式解决方案。可放置在任何纱厂的排列设计中，确保灵活性，并减轻操作人员的工作量。管纱通过矩形/圆形喂料机构进入RFID控制的物流系统中。

可靠和可变的自动管纱处理

D型保证了批次大小方面的极高灵活性，可提供10至96个络纱单元/机器。极高的速率、所有组件的分散布置确保了工艺可靠性，即使在管纱需求不断变化的情况下亦然。使用专用的UWL-A组件也可以处理手动落纱的管纱。

质量控制套件Q-Package： 质量和效率提升

凭借质量控制套件Q-Package和RFID技术，无论生产批次大小，均可为客户带来更高盈利。质量控制套件Q-Package包括不同原料换批策略，这适应了单独的批次管理和进料管理的高度灵活性。

此外，挡车工会得到智能报警管纱管理的支持。报警管纱会从络纱单元中拣出。它不会因亮“红黄灯”而等待人工处理。这会减少对挡车工的依赖，实现更高的产能。

D型：双品种功能Duo-Lot

凭借双品种功能Duo-Lot，D型机器可以处理两种不同的原料。使用RFID技术可实现极高的灵活性和工艺可靠性。简单的批次大小更换和调整、清晰的挡车工指引、高产出率、无原料混淆、标配质量管理套装、可自由选择的BPS数量和配置。

V型：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提供最佳的纱厂设计灵活性，优化空间利用和成本节约潜能。采用并联或串联定位，最多可连接四台环锭细纱机。

V型：多联式细络联Multilink + 多品种功能Multilot

立达多联式细络联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）和标配SPID监控系统。多品种功能Multilot在一台自动络筒机Autoconer上处理多达四种不同的原料，凭借独特的颜色编码挡车工引导、操作面板上的简单批次大小/批次范围调整以及极为灵活的定制原料流配置，性能无与伦比。



极为灵活智能的原料流

标配RFID技术

管纱云Cops Cloud是一套工业4.0物料流系统。凭借分散式组件设计、智能输送系统和由RFID控制所有管纱和纱管的流动，管纱云Cops Cloud可确保工艺流程的最大可靠性。

智能托盘系统Smartray

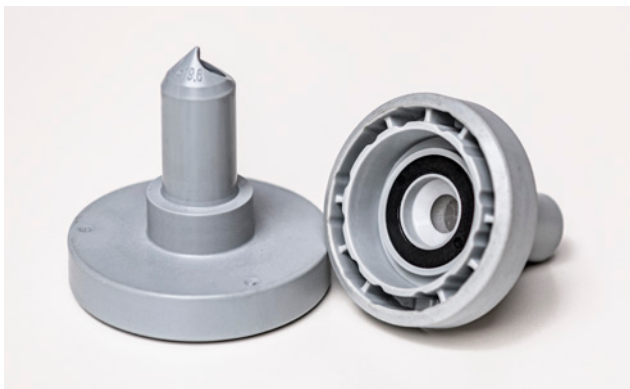
客户受益于带完整物料跟踪的智能化管纱和纱管物流系统。管纱托盘带RFID芯片，形成智能托盘Smartray。得益于智能物流系统，可全程掌握所有管纱和纱管的位置和状态。RFID是管纱智能换批和对管纱进行直接质量监控的基础。

所有的络纱单元不间断运行

络纱单元能从管纱云Cops Cloud中轻松地获取下一只管纱，而无需等待。管纱按需流向所需的位置。自动络筒机Autoconer X6以最大产量连续络纱 - 即使在96个络纱单元的机器上也能实现这一点。

回路形式的智能储存轨道

管纱在智能回路中流动。智能托盘Smartray在RFID的控制下走向各个工位和络纱单元。无需独立的储存轨道和路径变动。与其他物料流系统不同，不会形成降低功能单元/络纱单元处理能力的物料延迟。整条回路可作为储存区域；RFID确保Smartray保智能分配和定向分配。



独特的喂料可靠性

借助Vario Reserve, 自动络筒机Autoconer X6可调整储备管纱的数量, 以补偿物流的变化。如果某络纱单元仍然存在暂时缺料风险, 独特的管纱共享功能Cops Sharing会自动启用, 相邻的络纱单元会立即释放管纱到位, 使生产继续进行, 避免停锭或络纱中断。高速喂入功能在传感器的控制下以最大速度将管纱送至络纱单元。

集成RM型单锭

最多可将五个RM型络纱单元集成到D、V型机器中, 最大程度地提高灵活性, 单独生产被拣出的管纱。



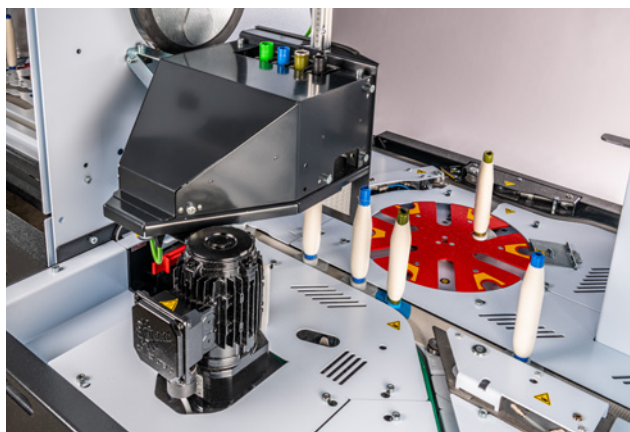
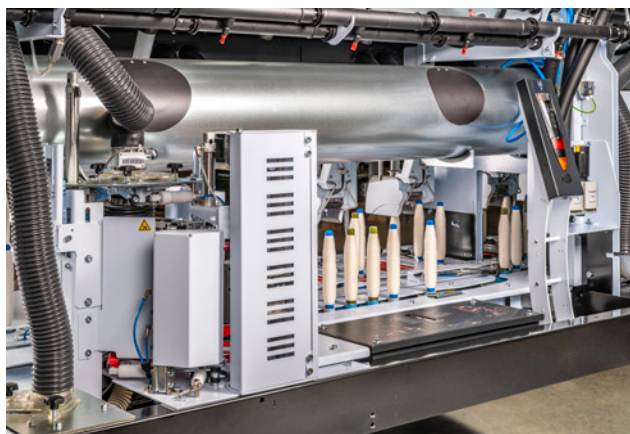
用于定制自动化的强大组件

高速管纱准备

根据机器长度和产能要求，可沿着管纱喂入路径布局数个管纱准备站。

就像F1赛车场上的休息站一样，未准备好的管纱将移至位于回路以外的站点，节省回路空间。经处理后，这些管纱重新进入喂管回路。每个管纱准备站可为任何络纱单元供给管纱，而不是分配固定的络纱单元。

BPS可配备顶绕装置以加工弹力纱。



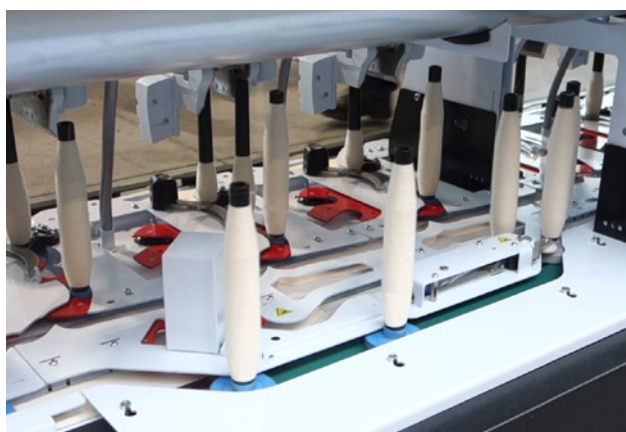
管色检查Color Check： 没有原料和批次混淆

管色检查通过监控管纱和智能托盘系统Smarttray的正确组合/分配来保证最大化的工艺可靠性。

排除了由于人工干预而导致的错误组合。对于多品种功能Multilot、双品种功能Duo-Lot以及使用独立机器进行的单批次加工，D型机管色检查可确保只加工指定批次的管纱。错误的管纱在处理之前会被安全地弹出。

交叉喂管Crossfeed： 原料喂入的涡轮增压器

交叉喂管Crossfeed是一个额外的中央送进点，通过减少管纱的运输时间来平衡高通流量。特别是对于高速率机器（>50/分钟），通过将管纱运输时间减少高达50%，这可确保将管纱安全地送入所有络纱单元。



验管器

位于络纱之后的验管器能够有针对性地控制纱管/管纱流动, 该装置采用久经验证的机械式操作, 并可选配采用红外技术的光电式验管装置。其优势有: 纱线与纱管之间无需对比色差、可靠的单纱和“管底纱”检测、高达100/分钟的极高速率、无接触的不间断验管。

余纱剥除装置

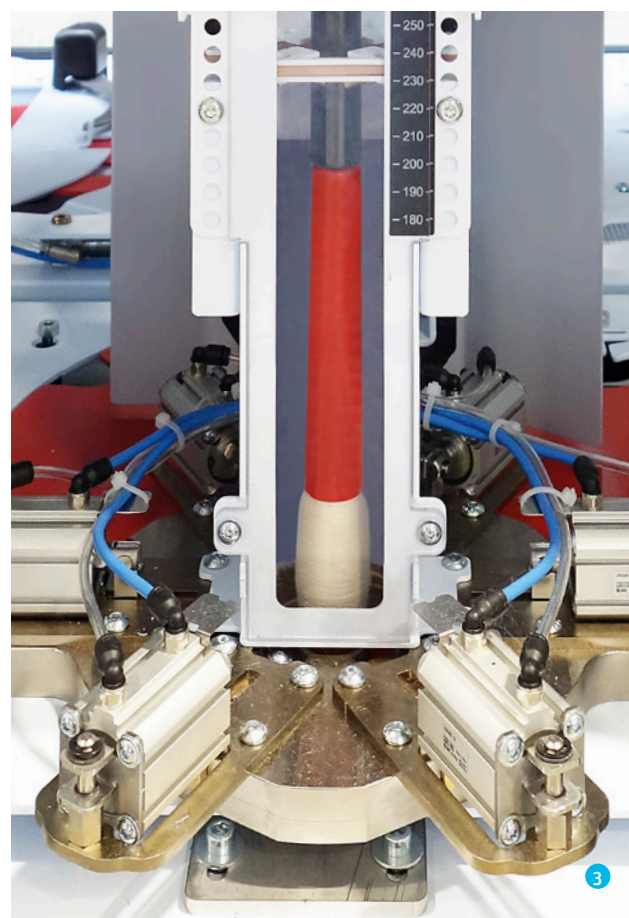
余纱剥除装置可强力而和缓地去除纱管上的余纱。其设计节省空间, 维护简便, 可轻松加装至机器后部。



用于自动换批的管纱和纱管拔除装置

自动络筒机Autoconer X6 (D型) 上的管纱和纱管拔除装置可拔除空管, 并将未能准备妥的管纱从物流中移除, 以及将空管和管纱分别送至不同管箱中。它还能在没有人工操作的情况下实现全自动喂料变更。

1. 光电式验管器 (选配)
2. 机械式验管器
3. 余纱剥除装置 (选配)



优异的筒纱质量

完美的筒纱成形

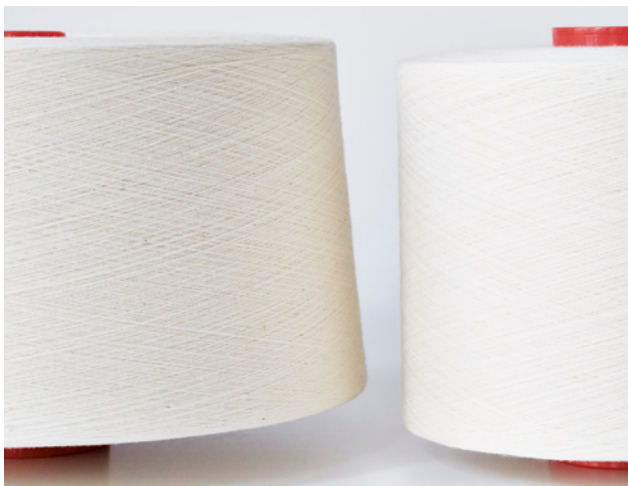
- 优化的新一代电子防叠功能
- 通过节能槽筒驱动系统Eco-Drum-Drive实现可靠的导纱及横动
- 启动优化Launch Control（无滑移加速）
- 主动控制的捕纱器，可靠避免绕入松纱、回绕乱纱
- 精确测量纱线长度

以工艺需求为导向的筒纱形状

- 生产各种筒纱规格
 - 平筒到锥筒（锥度最大5°57'）
 - 纺纱动程3”、4”、5”、6”
- 最大直径326毫米

密度均匀

- 张力调节控制、退绕加速器和纱线张力器的相互作用，形成优质的纱线张力控制效果，实现均匀的筒纱密度
- 筒子架补偿



出众的纱线质量

- 借助几乎无偏转角的直线纱路和布局合理的导纱元件，实现柔和导纱
- 上蜡装置可实现令人满意的纱线上蜡效果。

可靠的质量保证

- 断电保护切纱（筒纱抬升，无重叠纱，无筒纱表面受损）
- 络纱和捻接参数可集中设定，实现绝对的统一性和再现性
- 吸风管和捻接喂入臂的自动校准
- 优质的筒纱纱线长度/直径监测
- 防绕纱检测，质量保护
- 传感器监控纱路和络纱过程

高效的上蜡装置

上蜡装置无需特殊操作就能完美实现S捻和Z捻纱线的柔合上蜡，与自动张力控制Autotense FX组合使用，可确保纱线始终处于最佳上蜡范围。上蜡装置非常高效：凭借蜡饼传感器监控，使废蜡减少30%，并保证可靠上蜡效果。



针对工艺需求优化筒纱设计的Preci FX

个性化、灵活的筒纱设计

Preci FX允许对筒纱进行灵活和个性化设计。它提高了下道工序的效率，并最大限度地降低了物流和工艺成本。Preci FX允许在三种卷绕技术之间切换：无重叠纱随机卷绕、精密卷绕或分步精密卷绕。

操作简便

定义工艺流程优化的筒纱性能。在操作屏上快速设置合适的络纱参数。充分利用久经验证的模板参数。客户可以以最小的转换工作量在3”、4”、5”或6”规格之间灵活切换。

下游生产更加经济高效

该机器可为各工艺生产理想的无叠筒纱，具有高再现性、设置简单的特点：

- 适用于整经、机织、加捻、针织的高密度筒纱
- 适用于染纱厂的均匀低密度筒纱和具有圆角端面的筒纱
- 专用双锥形筒纱或填充功能的筒纱，具有理想的退绕性能
- 卷绕弹力纱线时获得最佳形状的稳定卷装

长寿命套件

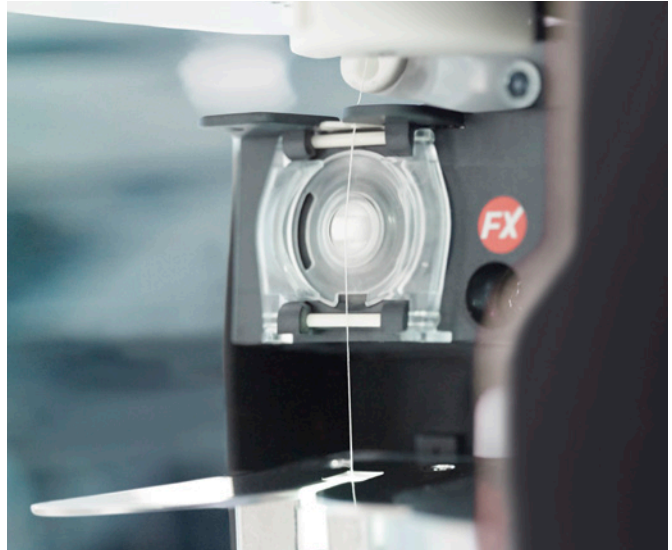
针对高磨损特性纱线加工提供更耐磨的专用套件。



优质的槽筒络纱

Autotense FX与Variotense FX

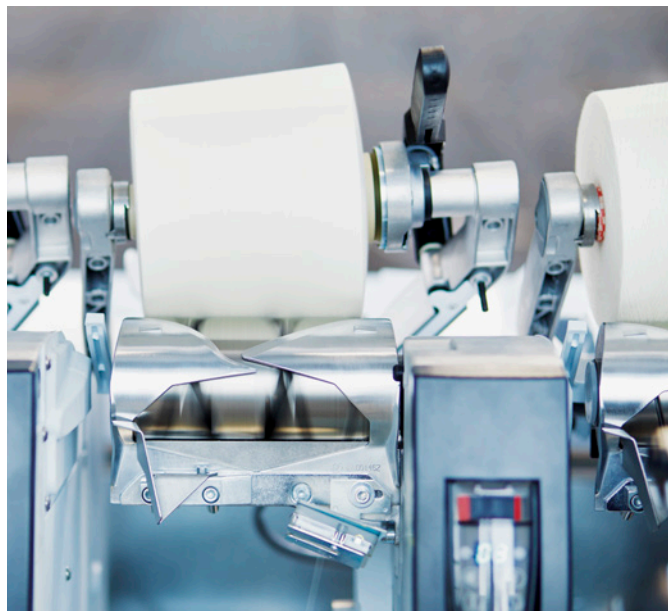
Autotense FX可持续监测纱线张力变化并将纱线张力准确调节至所需水平：各络纱单元上的传感器连续检测纱线张力变化，然后张力装置可在极短时间内重新调节张力。在HMI电脑面板上以cN为单位集中设置纱线张力参数。集成的Variotense FX功能可确保通过有针对性的调整纱线张力，在生产弹力纱时，筒纱端面几乎笔直。



Propack FX, 含Variopack FX

Propack Fx是电子筒子架防叠系统，在卷绕至临界直径处，可避免出现叠纱现象。Variopack FX通过有针对性地调整纱线张力和筒子架压力，确保弹力纱的筒纱卷装的端面平整。造就具有出众染色和退绕性能的筒纱。

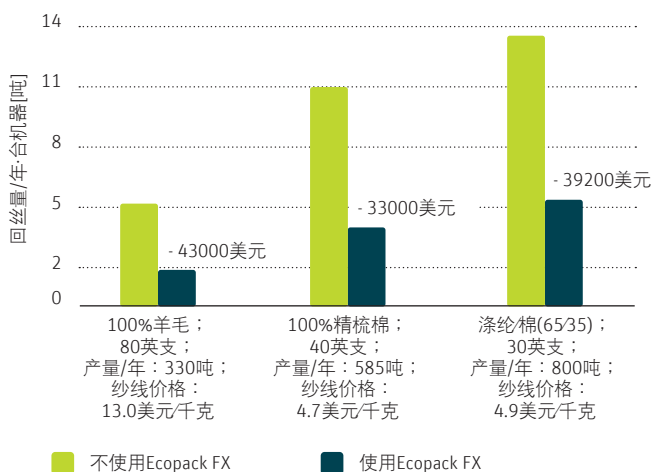
Propack FX的更多优势：集中设置筒子架压力，当开始络纱时使用较高的筒子架接触压力，以提高产能。



使用精密定长系统Ecopack FX 减少浪费

得益于非接触式光学精密长度测量功能，Ecopack FX可生产优质筒纱，保证其中纱线长度偏差在1%以内。由于逐一精确测量筒纱的纱线长度，客户通过大幅减少下游加工中的纱线浪费而获利，尤其是在整经工艺中。

Ecopack FX: 减少纱线浪费



使用Speedster FX进行气圈控制

Speedster FX会影响管纱退绕过程中的气圈形成。有了这种传感器控制的管纱退绕，可以在不对成纱质量产生负面影响的情况下实现高纱线加工速度。

这种技术优化的气圈形成效果取决于不同的参数，例如管长、纱线支数、原料、设置的络纱速度。其结果是管纱退绕过程中纱线应力降低，减少纱线脱圈，纱线质量优异，产能高。



接近原纱的接头

适用于所有应用的接近原纱的接头

凭借Smartsplicer捻接系列，自动络筒机Autoconer X6为各种应用的简便操作和优异质量设立了标杆。独特的简易度可减轻挡车工的工作量，并确保一流的捻接质量：

- 接头外观与原纱一致
- 最大强度
- 出众的染色效果
- 后道工序获利更多

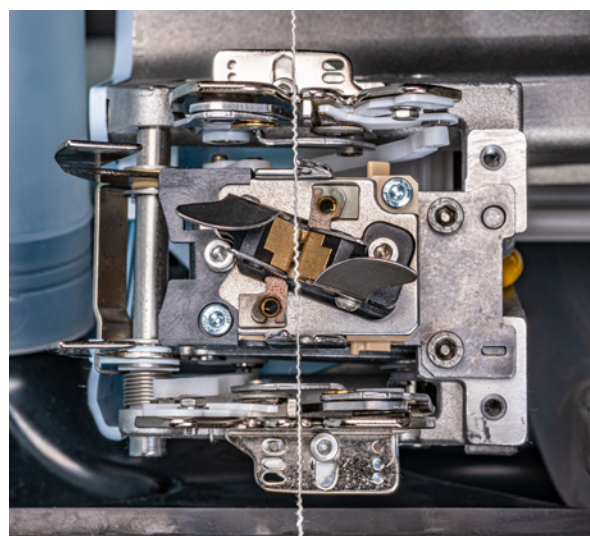
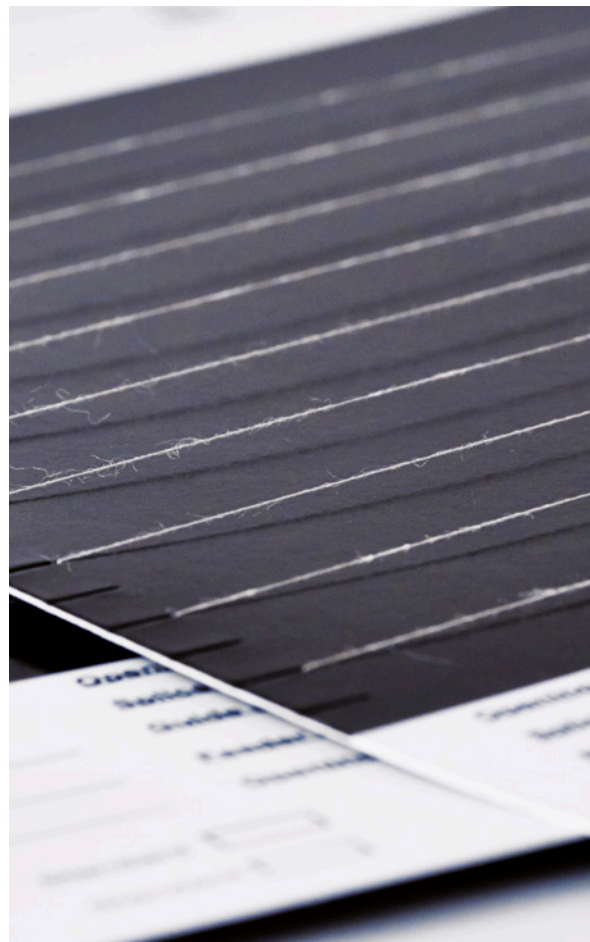
可直接使用，操作简易

只需轻按几下，操作人员就能集中设置所有捻接参数。捻接喂入臂的智能自动校准，确保稳定的捻接质量。快速更换单元（Quick-Change Unit）中的捻接元件优化预配，简化设置。捻接器已随整机配妥，并标配陶瓷剪刀。

保持最新的功能，易于升级改造

凭借全新开放式捻接块技术，立达提升了捻接质量，简化了操作。而另一小部件带来了很大的优势。全新喂纱臂定位器使捻接质量具有更高的可复制性和稳定性。易于升级改造。寻求技术支持并为您的应用选择合适的技术。

所有客户都可以将他们的系统更新为当前可用的捻接技术，因为所有创新都与上代络筒机包括Autoconer338兼容。



开放式捻接块技术

通用性设计，捻接新标杆

纱厂只需两种捻接块，就可以对整个系列的棉纱、混纺纱(>30%棉)以及棉型弹力纱进行捻接（捻接块OZ1适用于从30英支到120英支及更细的纱支，捻接块OZ2用于从4英支至40英支的纱支范围）。客户可获得更高、更平均的捻接强度和更好的捻接外观。

更少的操作和维护，更高的工艺可靠性

操作工会发现该系统易于使用：几乎相同的设置适用于广泛的纱支范围；由于采用开放式设计，所需的清洁工作更少；用水量大幅减少，甚至可实现干式捻接。捻接工艺更加稳定，出错率减少，且接头切纱率也降至最低，在市场上无与伦比。

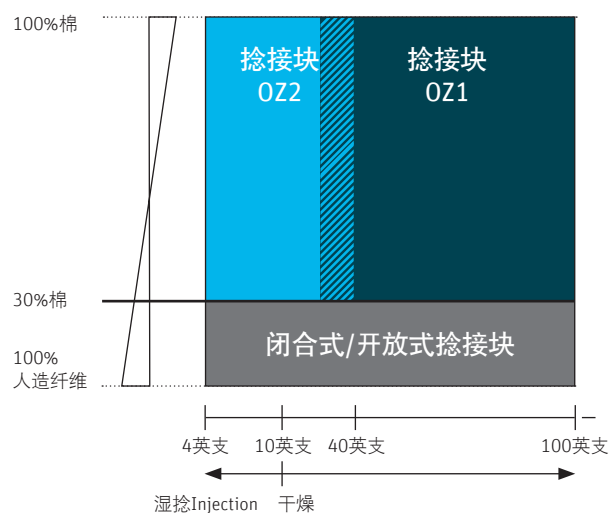
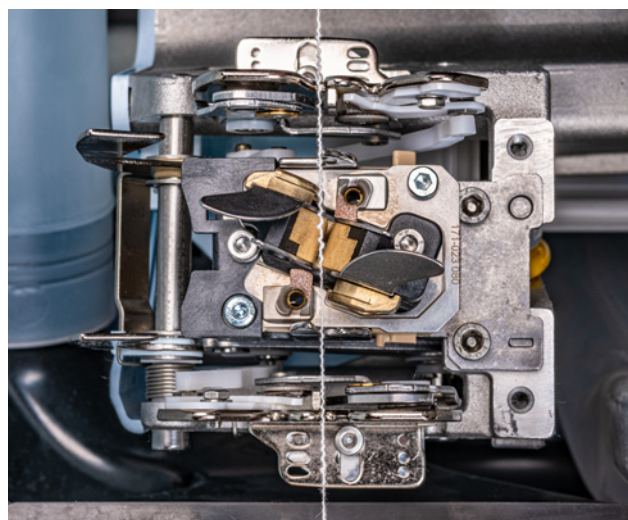
在弹力纱应用中的特殊优势

这些开放式捻接块与Elasto捻接器结合使用，可用于捻接棉弹力包芯纱、双芯纱和多芯纱。客户可获得各种优势：

- 弹力纱的干式捻接或用水量显著减少
- 捻接区的弹力一直到成品面料
- 捻接接头的染色效果好，可采用统一的染色工艺
- 隐藏弹力丝的丝头

一种捻接系统生产牛仔纱

现代牛仔面料的生产既需要粗支单纱，也需要弹力丝包芯纱。这就是开放式捻接块技术独一无二且无与伦比之处：可以用一套捻接系统处理所有类型的纱线。您可以轻松地在弹力纱和标准纱加工之间切换。捻接参数几乎相同。



Smartsplicer捻接器系列

标准捻接器Smartsplicer捻接器 (开放式/闭合式)

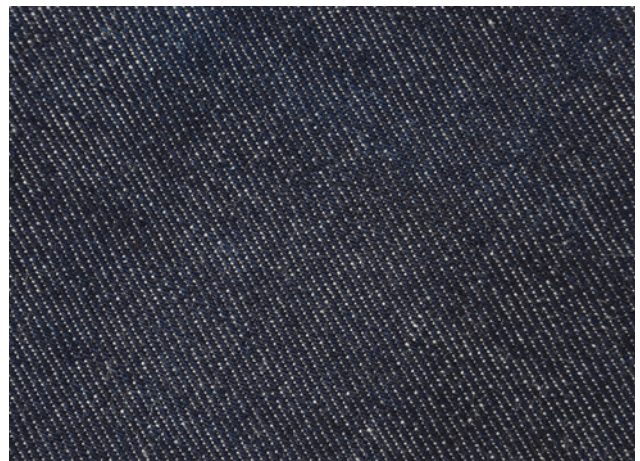
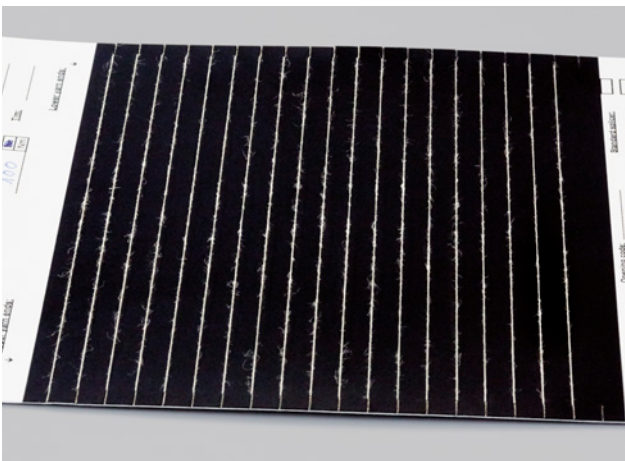
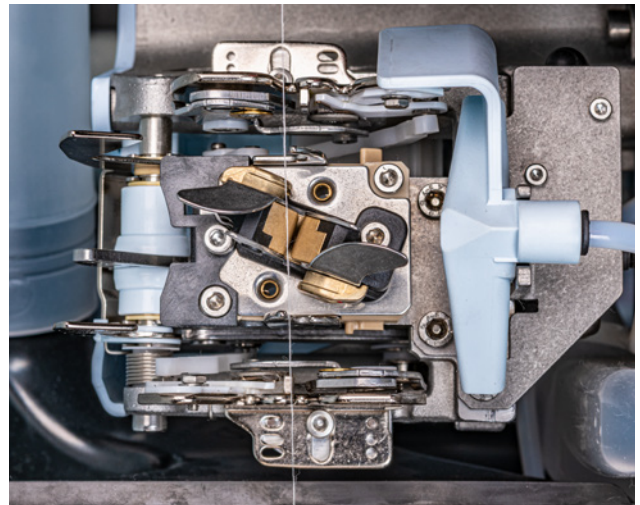
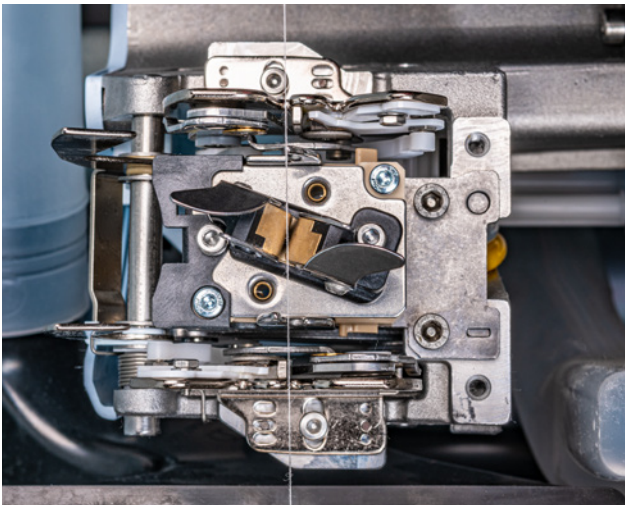
操作简便，捻接动作循环时间短且可靠，使得空气捻接器Smartsplicer成为捻接技术的赢家。适用于：

- 标准棉纱、混纺纱
- 紧密纺棉纱、混纺纱
- 涤纶、粘胶、混纺

湿捻捻接器Smartsplicer Injection (开放式/闭合式)

通过喷水电磁阀给捻接空气加湿。只需在操作屏上简单地集中设定即可。可提高捻接强力，优化接头外观。使用开放式捻接块，可以大幅减少用水量，或者在许多情况下不再需要用水。这适用于：

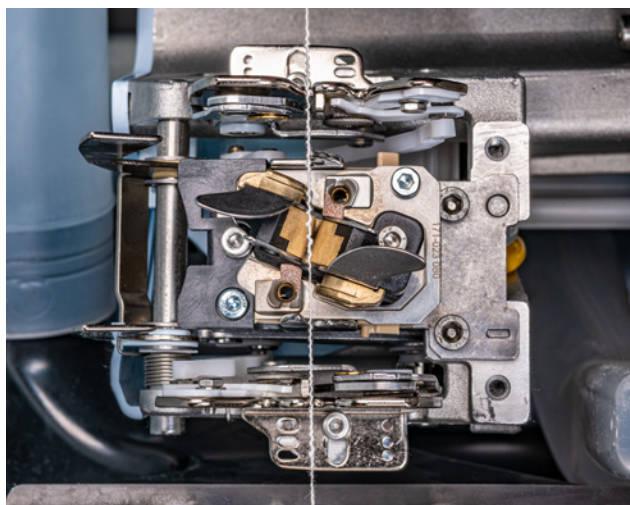
- 棉纱、紧密纱
- 牛仔纱
- 亚麻纱
- 转杯纱和喷气纱
- 合股纱



弹力纱捻接器Smartsplicer Elasto (开放式/闭合式)

捻接器包括用于可靠加工弹力纱的制动元件。
也可同时使用弹力/热捻或弹力/湿捻工艺组合。

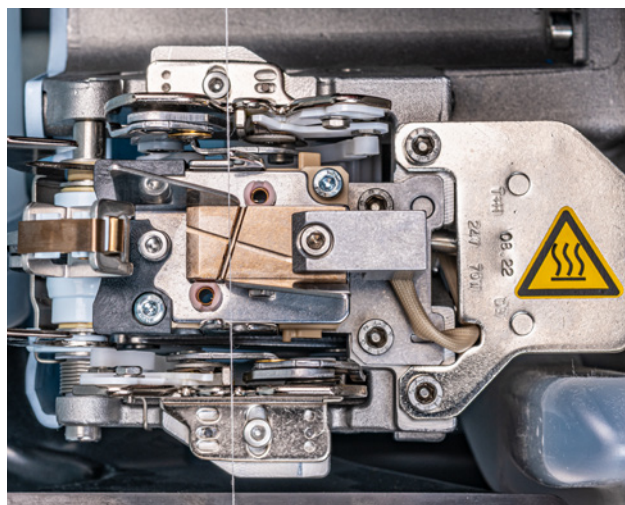
- 弹力丝包芯纱
- 双芯包芯纱(Elasto/Injection)
- 多芯包芯纱(Elasto/Injection)



热捻捻接器Smartsplicer Thermo

适用于羊毛和羊毛混纺，可通过在操作屏幕上集中设定分级温度对捻接用气进行加热。适用于：

- 羊毛纱，也可含弹力丝成分
- 羊毛混纺，也可含弹力成分
- 合成化纤纱，也可含弹力成分



实现高产能的络纱技术

产能提高

自动络筒机Autoconer X6的络纱工艺经过优化，可达到最优异的性能。动作循环时间短、最佳加速、制动时间短、高效搜寻纱头、可靠的原料供应、智能且精确配合的技术，这些都有助于提高产能。

节能槽筒驱动系统 Eco-Drum-Drive

创新的Eco-Drum-Drive系统采用高能效轴承技术以实现能耗成本更低，性能更强大。几乎完全避免无产能的停机时间。提高了纱厂每个班次的产量。

纱线张力控制可实现出色的管纱退绕

退绕加速器与高效的纱线张力系统（张力控制、Autotense FX）的结合可确保整个管纱均匀完成纱线退绕。

启动优化Launch Control：加速更快

有了启动优化Launch Control，自动络筒机Autoconer X6加速至最大速度的时间更短，并且全过程自动，不打滑。此外由Propack FX（选配）产生的额外接触压力将进一步加快生产启动速度。

高速防叠

防叠动作过程经过优化，以提高效率并同时柔和地处理纱线。即使在络纱的这个关键阶段客户也能受益于产量提升。



动作循环时间缩短，产量提高

从清纱器切纱到筒纱重启的时间达到最短：
动作循环完全智能自动化控制。Smartcycle动作循环可按需变动设定，使产量显著提升。

通过自动校准实现长期稳定的纱线抓取

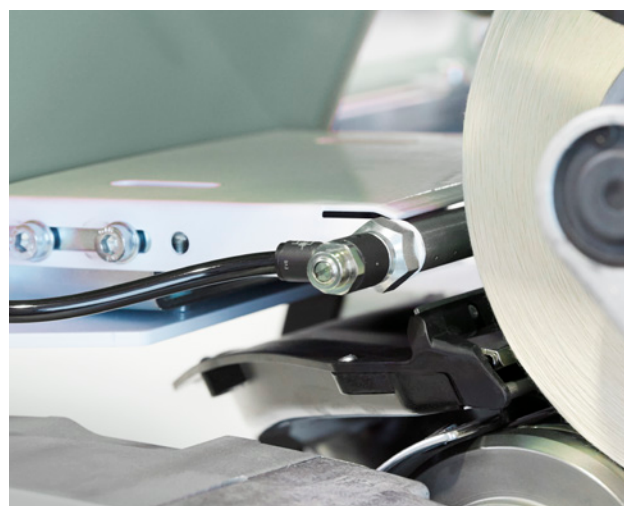
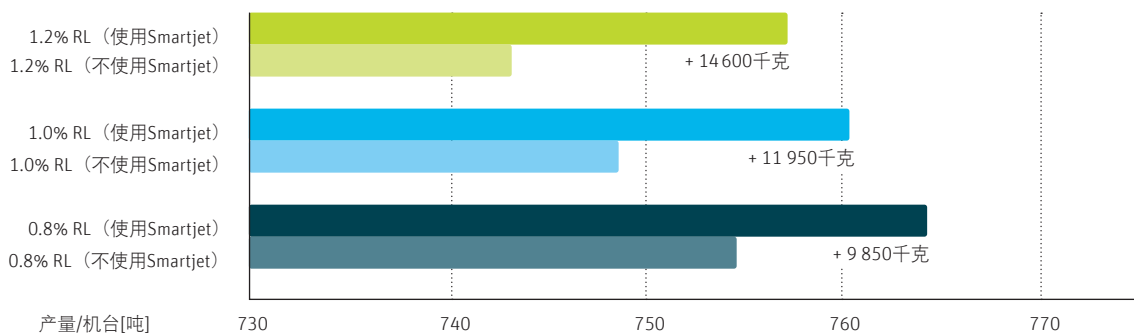
得益于智能自动校准功能，经空气动力学优化的大吸嘴可移至合理位置，从而确保可靠的功能以及长期稳定性，并可重复设定，从而达到高效率。

通过智能辅助找头装置 Smartjet增强上纱头的找寻

通过可变的动作循环步骤，可增强吸嘴的找头效果。如果无法搜寻到纱头，则落纱装置会通过独特的 Smartjet提供辅助找头。与人工操作相比，可将红灯时间缩短多达80%

通过Smartjet提高产能

示例：棉，40英支，RM型（80锭），8400工作小时



络纱单元多达96锭时保证效率

D型和V型：100%供给络纱单元

对于自动络筒机Autoconer X6，客户将受益于高产能、智能的物料流技术和具有极高速率的处理组件：管纱会按需快速分配至所有络纱单元。

提高单位面积的产量

规划纱厂时，充分利用场地空间以达到所需产能至关重要。可在同样的场地面积上轻松实现更高的产量。增加车长（最多96个络纱单元）意味着可以优化车间排列，以实现极高产能。

借助多联式细络联Multilink、双品种功能Duo-Lot和多品种功能Multilot，节省空间的纱厂设计可实现极高的每平方米产能。



节省资源的络纱过程：高效

经过优化的空气动力学设计

吸风通道采用圆形截面，加上创新的表面结构和其他气流优化，实现最小的空气阻力。自动络筒机Autoconer X6不浪费任何宝贵的能源。

能耗监控

在能耗监控显示屏上，可以查看当前每千克纱线的能耗和压缩空气消耗量。可对保存的能耗数据进行分析，让您的生产更节能。

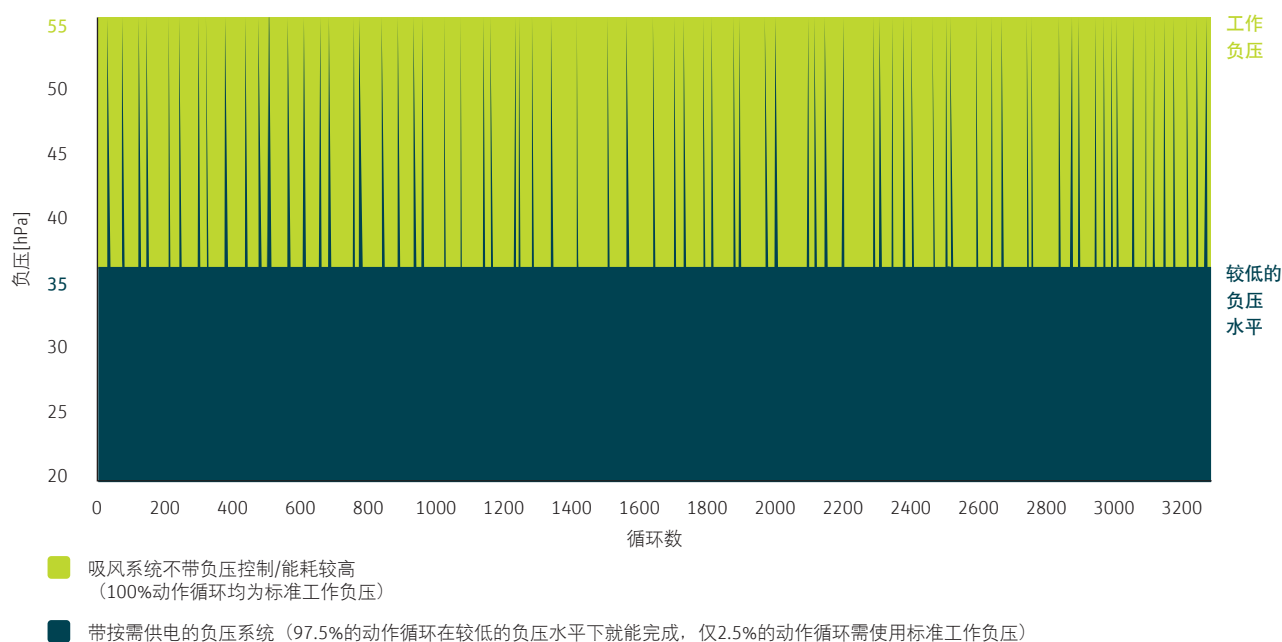
性能强大的经济型驱动技术

无论是Eco-Drum-Drive、吸风系统电机、变频器，还是皮带驱动，自动络筒机Autoconer X6的驱动系统能有效地将能源转化为性能。优质的新一代经济性电机进一步提高效率，实现节能。

按需供电的负压控制

负压控制允许以较低的负压值进行络纱。吸风系统在节能待命模式和高负压模式之间自动调节，实现可靠的纱线找头动作。这就节省了大量能源。

可靠、智能、经济的负压系统（实例：D型机，70锭）



减少纱线浪费

可靠的上纱头搜寻

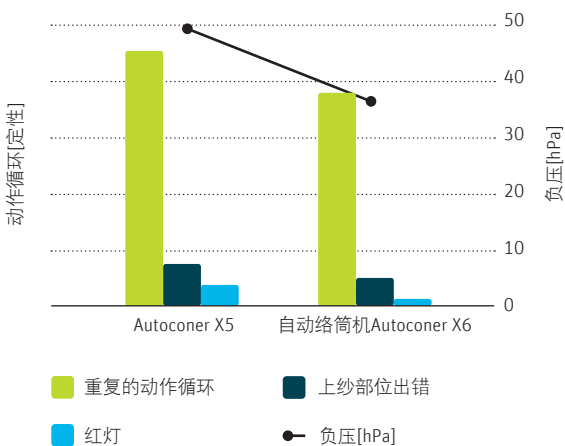
只有Autoconer X6自动络筒机能够提供全面的解决方案来保证可靠地搜寻上纱头又不会造成纱线损伤：采用智能上纱传感器、经过空气动力学优化并采用特殊表面处理的上吸嘴以及带智能动作循环Smartcycle的完美配合。落纱装置中的智能辅助找头Smartjet使上纱头自动搜寻动作更完善。

显著节约纱线

精密定长系统Ecopack FX可确保纱线长度的精确测量，尽可能减少下道工序中的余纱残留。下纱传感器和防缠结装置可最大程度减少动作循环中的纱线浪费。废纱和尘杂残留分别收集：便于回收利用宝贵的纱线资源。

自动络筒机Autoconer X6的所有功能组件和功能流程均以经济节省、充分利用宝贵的纱线资源为设计理念。

以节能的负压调节进行可靠的上纱头搜寻



1. 智能辅助找头装置Smartjet
2. 防缠结装置
3. 上纱传感器
4. 上吸臂带Smartcycle



节能化清洁

多喷嘴清洁Multijet： 减少压缩空气消耗量

可根据用户的要求设置清洁络纱单元所需吹气脉冲的频率和强度：在操作屏上集中设置。这样可以独立地控制耗气量，节省宝贵的压缩空气。

优化的管纱除尘系统

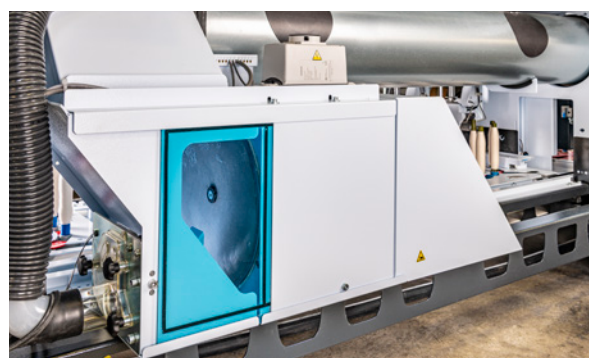
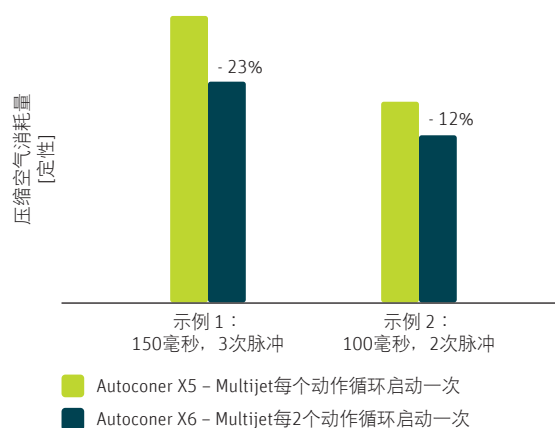
自动络筒机Autoconer X6管纱除尘系统采用空气动力学优化设计以实现更高能效。现在，一个单元可保持24个络纱单锭的清洁，即比之前增加了20%。



经过能耗优化的巡回清洁装置

巡回清洁装置符合空气动力学的智能设计，其中压缩空气可准确吹向关键部位，从而提升了利用率。客户从高效驱动和低能耗所带来的高效生产中得益。

通过Multijet减小压缩空气消耗量



智能筒纱和筒管处理

创记录的落筒速度

落筒装置X-Change可在非常短的时间内处理各种常规筒纱和筒管 (Multitube处理)，智能化的预响应模式、行进优化、高行进速度 (43米/分钟) 和10秒落筒时间。其优势有：落筒能力高，人工操作少。

明智的理念：空管策略

如果某络纱单元位的筒管库位已空，落筒装置X-Change会自动从相邻的库位上获取同规格的空管，并立即开始满筒落纱。减少等待时间，加快生产速度。

学习能力和智能处理

在初次应用中，X-Change会“学习”筒管的形状和结构，以及最佳的握持方式。当再次出现相同筒管时，就会运用记忆模式。落筒装置会自动完成以上工作。

筒管检查

得益于Multitube处理功能，落筒装置X-Change可独立处理各种常见的筒纱规格。借助筒管检查，落筒装置可在通过激光传感器检测出圆整度不好的筒管并将其单独移除。筒纱始终在筒子架上可靠握持，确保高质量筒纱。



满筒缓存

落纱装置和满筒缓存的结合为落纱和满筒收筒提供了更多的优化潜力。得益于可容纳2个满筒的中间储存区和逐批转移功能，生产、落纱和人员配备的变化得以平衡。

1. 满筒缓存
2. 筒管检查
3. 带Multitube功能的落筒装置



细致入微的质量保障

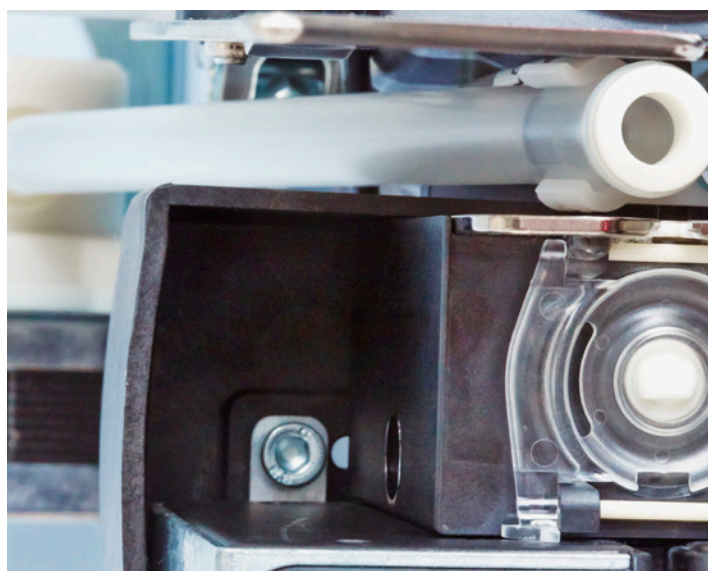
自动校准： 保证安全，卷装到卷装之间

捻接喂臂以及上吸臂找头有自校准功能。因此，所有装置均可全天候地保证正确的设置，无需人工检查。纱厂将受益于最佳的生产可靠性以及可复制的出色筒纱质量。



断电保护切纱：断电时确保安全

如遇到断电，断电切纱可防止未被电清检测的纱线卷入筒纱中，并可避免回绕乱纱和叠纱。



可靠的下道加工：主动式捕纱器

主动式捕纱器可在络纱过程中有效地吸入松散纱头和尘杂，从而进一步保障下道加工的工艺质量。符合空气动力学的设计以及在络纱和动作循环过程中有目的的开/关切换确保功能可靠性。



易于操作和数据管理

强大、舒适的用户图形界面

操作屏概念具有功能清晰和实用的特点。电容式触摸显示器的特点是具有易于操作的15.6英寸大尺寸显示屏、用于计算机和智能手机的缩放功能以及实用的功能性图形。

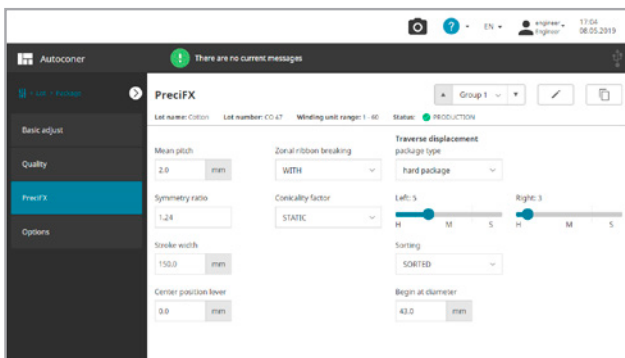
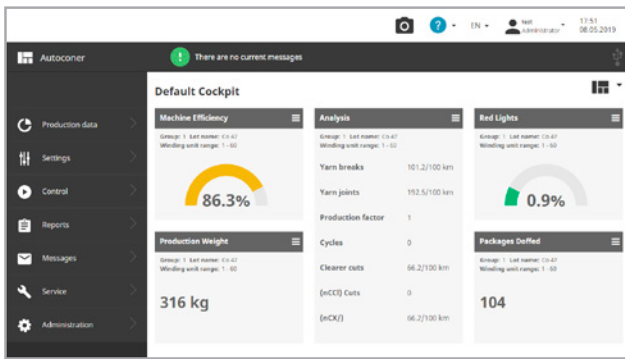
每个用户都可以在开始窗口中对络纱工艺参数进行定制化设定。专为先进的数据归档而设计，并具有更大的存储容量。此外还可以单独调节图像和表格评估范围。变化趋势和历史图表可显示多达15个班次，为络纱工艺过程提供全面的分析，以及丰富的优化可能性。

使用寿命长，维护需求少

自动络筒机Autoconer X6采用非常耐用的专件、针对机器优化的电子器件以及优质的工艺控制系统。其结果是使用寿命长，维护少，从而创造出理想和易于操作的生产条件！

集成至ESSENTIAL

借助立达的一站式纱厂管理系统ESSENTIAL，络纱数据管理可以集成到整个纺纱过程管理中。



工艺可靠性和智能控制

自动化智能网络连接

更可靠，更高效，无需人工干预。
 自动络筒机Autoconer X6通过各个细节实现了以未来为导向的生产理念。
 其自动化工艺步骤巧妙地相互配合，并通过智能方式控制，可提高效率和实现可靠的高性能。

上纱头搜寻 捻接动作循环	物流流	落筒装置 X-Change	启动优化
负压控制 按需通电	管纱共享 智能储管Vario Reserve	空管策略	无滑移 启动
智能动作循环 Smartcycle	SPID锭位识别 系统	中间缓存	
智能辅助找头 装置Smartjet	质量控制套件 Q-Package		

智能传感器技术和自动校准

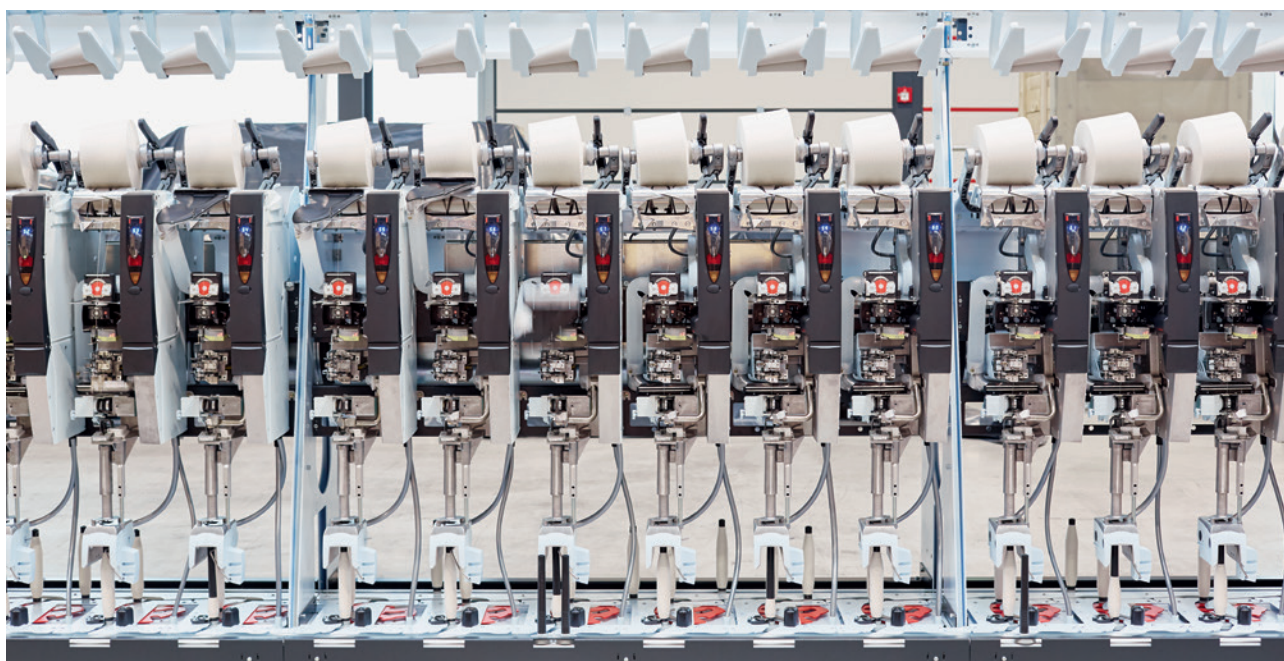
自动络筒机Autoconer X6在自动校准以及其它功能组件方面，采用了最新传感器系统和驱动设计。带来的优势：
 精确、可复制的设定，可在长时间内保持稳定而无需任何人工操作。

Smartsplicer捻 接器	智能动作循环 Smartcycle	落筒装置 X-Change
自动校准 喂纱臂	吸嘴 自动校准	教学模式 Multitube 处理

自动功能监测

功能设计和智能流程将最大程度地减少停机和人工干预。
 客户将受益于更高的工艺可靠性并减少员工的工作量。

圆形纱库	落筒装置 X-Change
自动清除 换管失误	筒纱启动 控制 筒管检查



技术参数

机器理念	单锭机器，单侧纵向设计。左手车和右手车均可供货。
锭距	络纱单元之间的锭距为320毫米。
加工原料	天然和化学短纤的单纱和合股纱；部分情况下可能需要络纱试验。
纱支范围	<ul style="list-style-type: none"> • 333特克斯至5.9特克斯（3公支至170公支；2英支至100英支） • 过粗或过细的纱线需要进行络纱试验
筒纱规格	<ul style="list-style-type: none"> • 83 毫米（3英寸）动程，平筒至4°20'锥筒 • 108毫米（4英寸）动程，平筒至4°20'锥筒 • 125 毫米（5英寸）动程，平筒至4°20'锥筒 • 150毫米（6英寸）动程，平筒至5°57'锥筒 锥度可增大至11°。
筒管	平筒或锥筒，规格符合DIN/ISO标准。
筒纱直径	<ul style="list-style-type: none"> • 最大320毫米（平筒至5°57'锥筒） • 最大300毫米（使用5°57'锥形筒管，锥度可增大至11°） • 达到326毫米时紧急停止 • 带中间缓存存储纱时，筒纱最大为260毫米。
络纱速度	根据不同纱线类型、管纱成型条件和机器配置，可在300到2 200米/分钟之间无级设定。
噪声排放	噪声排放数据符合国际标准EN ISO 9902-4。
装机功率	取决于络纱单元数量和所选配的功能。
连接	电源供给和压缩空气供气均由用户端提供。
负压	<ul style="list-style-type: none"> • 负压由吸风系统提供。 • 自动络筒机Autoconer X6排出的热风。

设备喂入方式选配		
	D型	V型
喂入管纱长度	180 - 260毫米	180 - 260毫米
喂入管纱直径	最大52毫米	最大52毫米
原料喂入/自动化	通过矩形/圆形喂入机构自动喂入管纱（单机型机器）	将管纱自动喂入络筒机并将空管送回至环锭细纱机（细络联方式）
络纱单元/机节尺寸	机节有每节4锭和每节6锭、按照机节排列方式，10至96锭均可选；并以2锭为增量变动。	



机器设备自动化单元选配件

自动络筒机Autoconer X6	D型	V型
清洁机器		
每个络纱单元上都安装Multijet，清洁吹气频率可调节	■	■
管纱除尘装置	■	■
标准巡回清洁装置	■	■
用于收集废纱和尘杂的回丝箱	■	■
用于收集废纱和尘杂的分离式回丝箱	■	■
自动将回丝箱清空至中央排杂系统中	■	■
落筒及筒纱转移		
X-Change落纱装置	■	■
智能辅助找头装置Smartjet	■	■
筒管检查Tube Check	■	■
筒纱运输带	■	■
筒纱运输系统，带中间缓存（筒纱直径最大260毫米）	■	■
筒纱运输系统的接口	■	■
电脑信息系统		
操作屏具备图形用户界面，通过触摸屏和USB接口操作	■	■
纱厂管理系统ESSENTIAL	■	■
供电单元		
能耗监控	■	■
压缩空气能耗监测	■	■
带智能负压控制(AVC)及传感器的吸风系统，按需供电	■	■
自动化单元		
带RFID的Smarrtray	■	■
矩形/圆形喂料机构	■	-
直联式	-	■
入地式联接	-	■
多联式细络联Multilink，多品种功能Multilot	-	■
双品种功能Duo-Lot	■	-
第1个管纱准备站BPS	■	■
第2个和更多的BPS	■	■
顶绕装置	■	■
UWL-A去底绕装置	■	■
交叉喂管Crossfeed	■	■
管色检查Color Check	■	■
机械式验管装置	■	■
光电式验管装置	■	■
余纱剥除装置	■	■
管纱和纱管拔除装置	■	-
锭位识别系统SPID	-	■
质量控制套件Q-Package	■	-

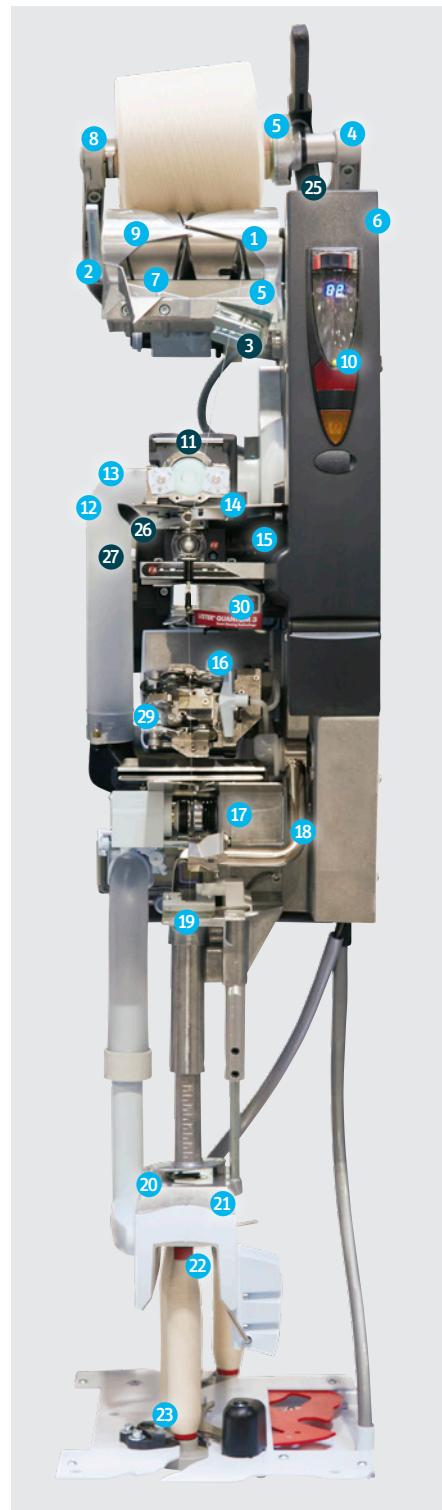
■ 标准

■ 选项

- 不可用

络纱单元设备选配件

	D型	V型
络纱单元、络纱单元控制系统、纱路元件		
节能槽筒驱动系统Eco-Drum-Drive, 络纱速度300至2 200 米/分钟 (1)	■	■
防绕槽筒检测 (2)	■	■
Quality Guard防绕传感器 (不能与Preci FX配合使用) (3)	■	■
筒子架 (含压力补偿) (4)	■	■
断头或换管时的筒纱停止和抬起 (5)	■	■
启动优化Launch Control (6)	■	■
电子控制, 高速防叠 (7)	■	■
电子长度测量和筒纱直径计算 (8)	■	■
断电自动质量保护切纱 (9)	■	■
单锭显示 (10)	■	■
上蜡装置含蜡饼监控 (11)	■	■
带自动校准的吸臂, Smartcycle (12)	■	■
上纱传感器 (13)	■	■
捕纱器 (14)	■	■
张力控制 (15)	■	■
多喷嘴清洁Multijet (16)	■	■
电磁式纱线张力器, 集中调节 (17)	■	■
下吸纱臂 (18)	■	■
下纱传感器 (19)	■	■
残余纱剪刀 (20)	■	■
可调节的退绕加速器 (21)	■	■
防缠结装置 (22)	■	■
原料喂入 (管纱) (23)	■	■
FX系列		
Preci FX (24)	■	■
防叠系统Propack FX, 含Variopack FX (不与Preci FX组合选用) (25)	■	■
纱线张力控制系统Autotense FX, 含Variotense FX (26)	■	■
精密定长系统Ecopack FX (27)	■	■
气圈跟踪装置Speedster FX (28)	■	■
自动纱线接头		
标准捻接器Smartsplicer (适合标准纱和紧密纱) (29)	■	■
湿捻接器Smartsplicer、热捻接器Thermo、弹力纱捻接器Elasto (29)	■	■
电子清纱 (30)		
标准清纱器	■	■
高配清纱器	■	■



D/V型

■ 标准 ■ 选项

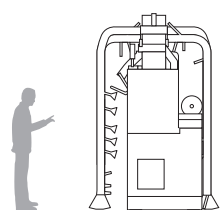


尺寸

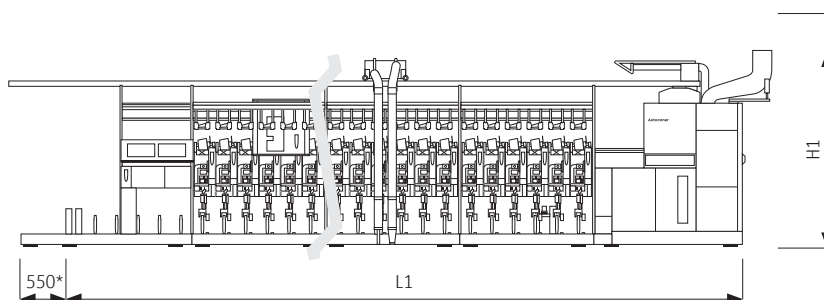
自动络筒机Autoconer X6机器, D、V型															
络纱单元	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38
L1[毫米]	7612	8252	8970	9610	10250	10968	11608	12248	12966	13606	14246	14964	15604	16244	16962
络纱单元	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68
L1[毫米]	17602	18242	18960	19600	20240	20958	21598	22238	22956	23596	24236	24954	25594	26234	26952
络纱单元	70	72	74	76	78	80	82	84	86	88	90	92	94	96	
L1[毫米]	27592	28232	28950	29590	30230	30948	31588	32228	32946	33586	34226	34944	35584	36224	

高度	
H1[毫米]	2 928
H2[毫米]	2 700 - 3 580

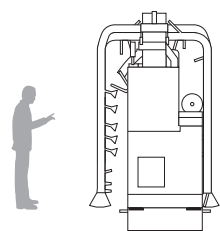
接口模块		
L2	用于D型机的矩形-圆形喂料装置 (毫米) + 抬升装置	3615.5
L3	入地式联接, 标准形式	2500
L4	入地式联接, 适用于立达细纱机的附加接口	120



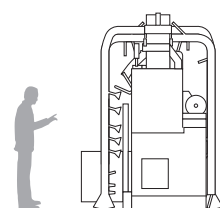
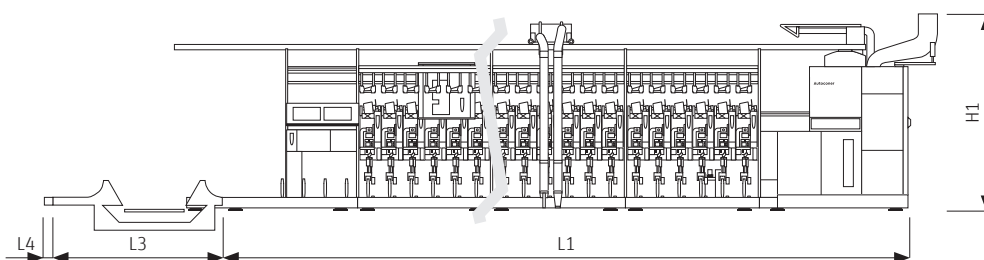
自动络筒机Autoconer X6, V型直联式联接



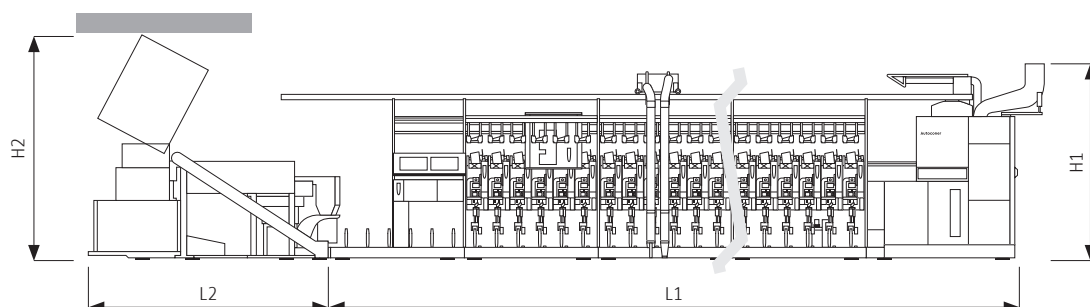
*不适用于立达和青泽72XL型细纱机

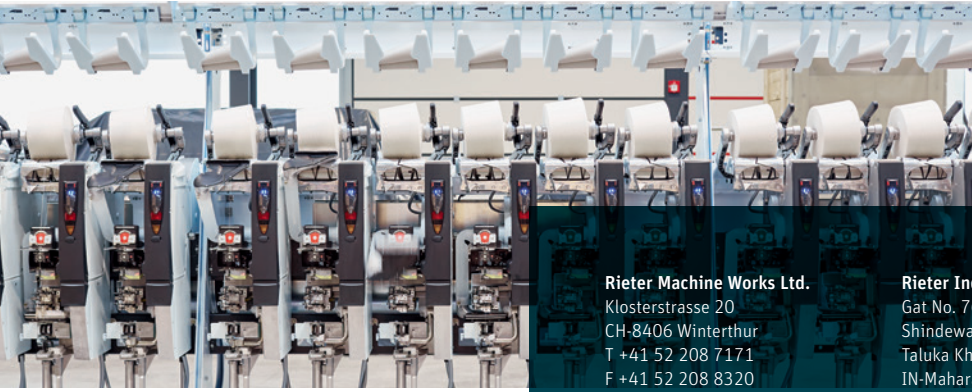


自动络筒机Autoconer X6, V型入地式联接



自动络筒机Autoconer X6, D型





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。

3563-v1 zh 2305