

转杯纺
适用于转杯纺纱机R 40 - R 70的纺纱专件

RIETER

转杯纺工艺套件和专件



适用于各种应用的最新一代的转杯纺专件和工艺套件

专用纺纱专件

目录



4 棉机织应用套件



6 毛巾布应用套件



8 商务衬衫应用套件



10 棉针织应用套件



14 工艺应用套件



16 家纺应用套件



18 再生纤维应用套件

20 分梳辊

22 纺杯

26 阻捻头

采用面向最常见应用的预定义工艺套件进行纱线生产

尊敬的客户，立达一直致力于通过各种解决方案为您提供支持，这些解决方案能够以最高生产率为您提供优质的纱线。为此，立达提供面向多代自动转杯纺纱机的纺纱专件。这些机器的主要部件为分梳辊、纺杯和阻捻头。

所有这些专件均会对纱线质量产生显著影响，因此必须与相应的应用相匹配。此外，它们对机器效率和能耗有很大影响。在本手册中，我们为您提供在各个应用领域的专件示例，包括技术信息及其对相关纱线参数的影响，以便最大限度地提高您转杯纺纱机的性能。

如果您有其他问题，我们很乐意为您提供支持。

纺纱箱概览

通过先进技术改进纺纱

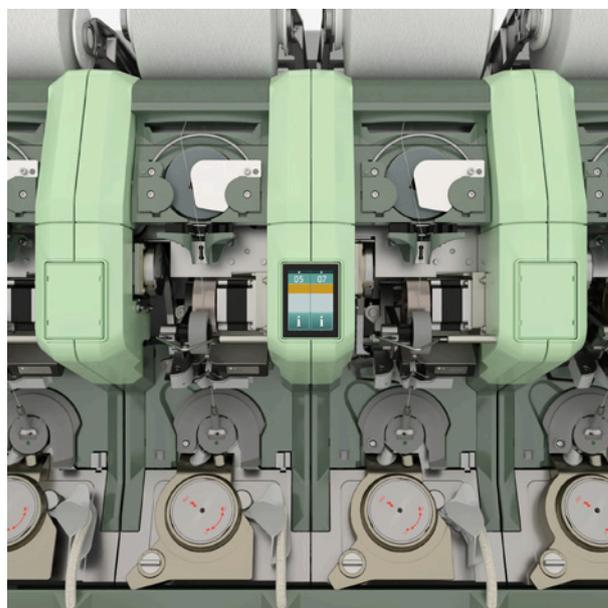
转杯纺纱机的主要任务包括排杂、牵伸、成纱和卷绕成型。转杯纺纱机的核心部件为纺纱箱。它将棉条开松成纤维，然后将它们加工成纱线。

纺纱箱由以下主要部件组成：

- 分梳辊SOLIDRING
- 纺杯
- 阻捻头

开松之后的纤维必须输送至纺杯。为此，呈流道形状的封闭式纤维通道起到了导向作用。根据纺杯直径选择活络通道大小。带快速通道的活络通道可增强纤维流动性，对化纤、粗纤维和大纤维束必不可少。

阻捻头可以固捻并影响纱线毛羽。假捻器 TWISTstop 有助于应用合适的假捻，以提高成纱稳定性。



R 70纺纱箱



R 70纺纱箱细节

棉机织应用套件



生产牛仔布用纱线

纺制用于牛仔布的纱线时，需要考虑对于纬纱、经轴染色和绳状染色有根本区别的纱线特性。在机织工艺中，纬纱一般采用原色加工，经纱一般在加工前染色。

牛仔布应用套件包括：

- 分梳辊SOLIDRING B 174 N
- 纺杯33-XT-BD
- 阻捻头KS或KS-NX

由于高纤维通量以及与之相关的高度磨损，建议使用带金刚石涂层的分梳辊（如SOLIDRING B 174 DN），以满足使用寿命要求。

33-XT-BD纺杯可实现高达125000转/分钟的纺杯转速，从而能够提供高达200米/分钟的引纱速度。

KS阻捻头可实现低毛羽度以及良好的纱线指标和纱线强力。同时还可确保生产过程中的低粉尘率和低脱毛率。

机器设置	牛仔布纬纱
原料	70%的棉1 3/32", 30%的精梳落棉 马克隆4.4 - 4.8
棉条	6.0千特克斯, RSB品质
牵伸	160倍
纱线支数	16英支
分梳辊速度	8700转/分钟
分梳辊类型	B 174 DN
捻度	680
英制捻系数	4.3
纺杯转速	125000转/分钟
纺杯类型	33-XT-BD
活络通道	活络通道31
阻捻头类型	KS或KS-NX
假捻器TWISTstop	假捻器TWISTstop W3或G0/白色A或绿色S
引纱速度	178米/分钟

毛巾布应用套件



生产毛巾布用纱线

生产毛巾布用纱线时，需要将纱线基本分离成地经纱线和绒经纱线。纱线支数和工艺部件都需要有所区别。底布的纱线强力要高，而绒经纱线则需要体积大、手感柔软。

毛巾布应用套件包括：

- 分梳辊SOLIDRING B 174 N
- 纺杯33-XT-BD
- 阻捻头KS或KS-NX

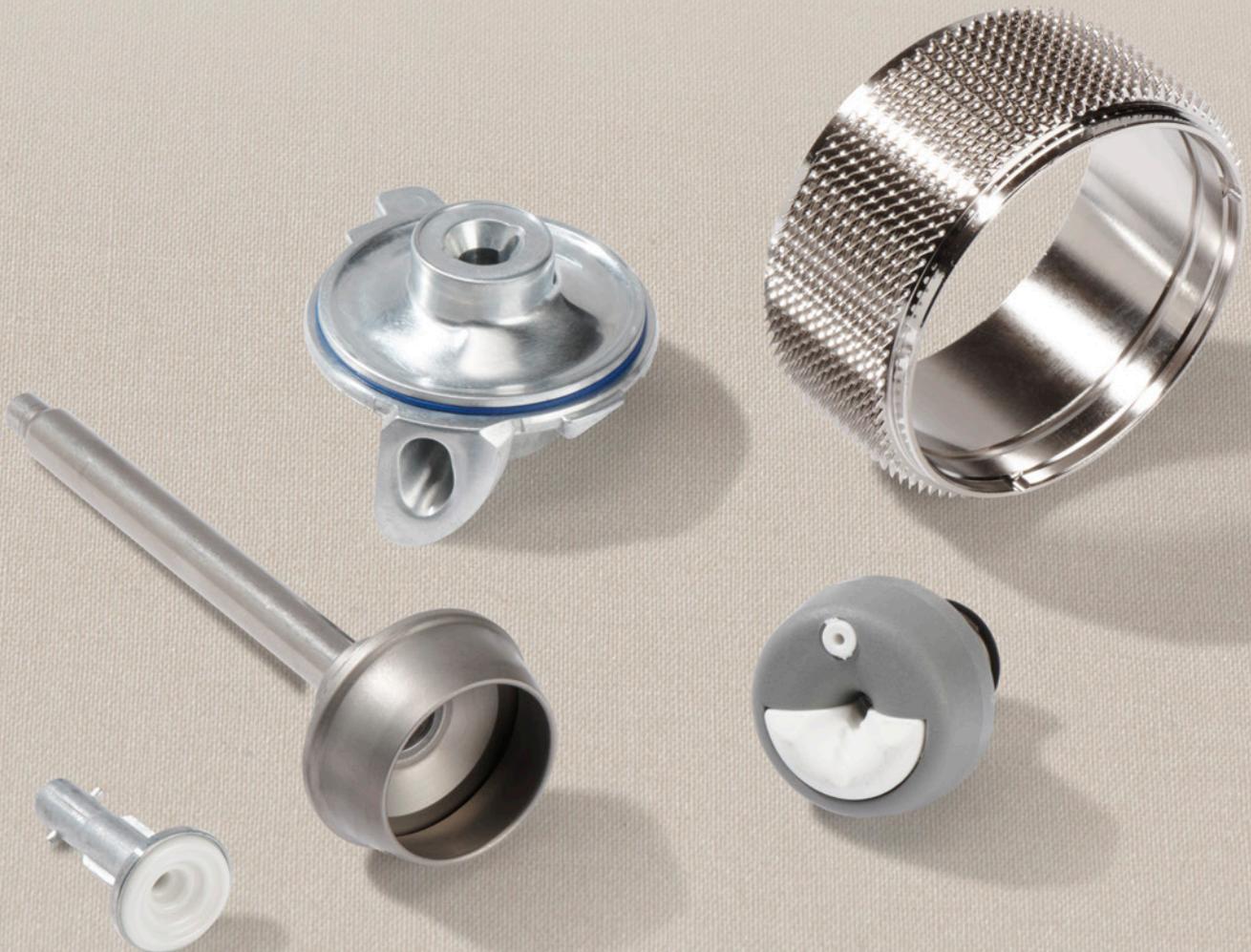
分梳辊SOLIDRING B 174 N可保证完美轻柔的棉条开松，从而确保出色的纱线均匀度。

带有T型槽的纺杯用于底布。它将生产细支纱的要求与高纱线强力相结合。

通过加入阻捻头KS，甚至能够在超过200米/分钟的引纱速度下生产出具有高纱线强力的细支纱。

机器设置	毛巾布地经纱线
原料	100%棉1 3/32" 4.4 - 4.6马克隆
棉条	6.0千特克斯，RSB品质
牵伸	170倍
纱线支数	17英支
分梳辊速度	8200转/分钟
分梳辊类型	B 174 (N或DN)
捻度	714
英制捻系数	4.45
纺杯转速	125000转/分钟
纺杯类型	33-XT-BD
活络通道	活络通道28
阻捻头类型	KS-NX或KS
假捻器TWISTstop	假捻器TWISTstop W3或G0/白色A或绿色S
引纱速度	175 米/分钟

商务衬衫应用 套件



生产商务衬衫用纱线

商务衬衫的纱线支数通常为40英支（棉/涤纶 70/30）。衬衫用纱线需要出色的均匀度和极低的纱疵率。由这些纱线制成的面料的表面必须非常光洁，这是通过毛羽极少的极细支纱来实现。

商务衬衫应用套件包括：

- 分梳辊SOLIDRING B 174 DN
- T型槽纺杯
- 阻捻头nano6

分梳辊SOLIDRING B 174 DN可保证完美轻柔的棉条开松，从而确保出色的纱线均匀度。可加工棉条以及化纤含量高达50%的混纺。

通过使用带T型槽的纺杯，可获得具有优异CVm%、低纱疵率和高纱线强力的细支纱。对于高达130000转/分钟的纺杯转速，建议使用直径31毫米的纺杯。

阻捻头nano6的喇叭半径小，可减小摩擦并确保高质量高产。通过使阻捻头表面保持较低的温度，它们还有助于实现轻柔的纤维加工。此外，还可减少粉尘和纤维脱落。

机器设置	商务衬衫
原料	70/30 %棉/涤纶 棉1 1/16", 马克隆3.6 - 4.0涤纶, 1.3分特克斯, 38毫米reliance
棉条	5.5千特克斯, RSB品质
牵伸	372倍
纱线支数	40英支
分梳辊速度	8000转/分钟
分梳辊类型	B 174 DN
捻度	1154
英制捻系数	4.62
纺杯转速	130000转/分钟
纺杯类型	31-XT-BD-CHI281
活络通道	活络通道28
阻捻头类型	nano6
假捻器TWISTstop	假捻器TWISTstop W3/白色A
引纱速度	113 米/分钟

棉针织应用套件



生产T恤衫用纱线

舒适的T恤衫的特点为采用100%纯棉。纱支范围为20到30英支。

T恤衫应用套件包括：

- 分梳辊SOLIDRING B 174 N
- GM型槽纺杯
- 阻捻头KS-NX

使用分梳辊SOLIDRING B 174 N，可确保轻柔的棉条开松和理想的纱线均匀度。

带GM型槽的纺杯专门用于生产具有所需的柔软面料手感的针织纱。

建议使用阻捻头KS-NX，以获得具有柔软舒适的触感、高质量的可印染性以及非常清晰和干净的针脚的T恤衫。

机器设置	T恤衫针织纱
原料	100%棉1 1/16" 马克隆4.4 - 4.6
棉条	5.5千特克斯, RSB品质
牵伸	279倍
纱线支数	30英支
分梳辊速度	8000转/分钟
分梳辊类型	B 174 (N或DN)
捻度	792
英制捻系数	3.7
纺杯转速	120000转/分钟
纺杯类型	31-XGM-BD
活络通道	活络通道31
阻捻头类型	KS-NX
假捻器TWISTstop	假捻器TWISTstop W3/白色A
引纱速度	152 米/分钟

棉针织应用套件



生产运动衫用纱线

运动衫纱线的生产需要对面料右侧和左侧（背部纱线）的纱线进行基本的分离。差异体现在纱线支数和纺纱部件上。

面料右侧的纱线（运动衫外部）需要具有优异CVm%和较低IPI指标。背部纱线的特点为体积大，在针织工序后必须能够伸直。

运动衫应用套件包括：

- 分梳辊SOLIDRING B 174 N
- GM型槽纺杯
- 阻捻头KS-NX

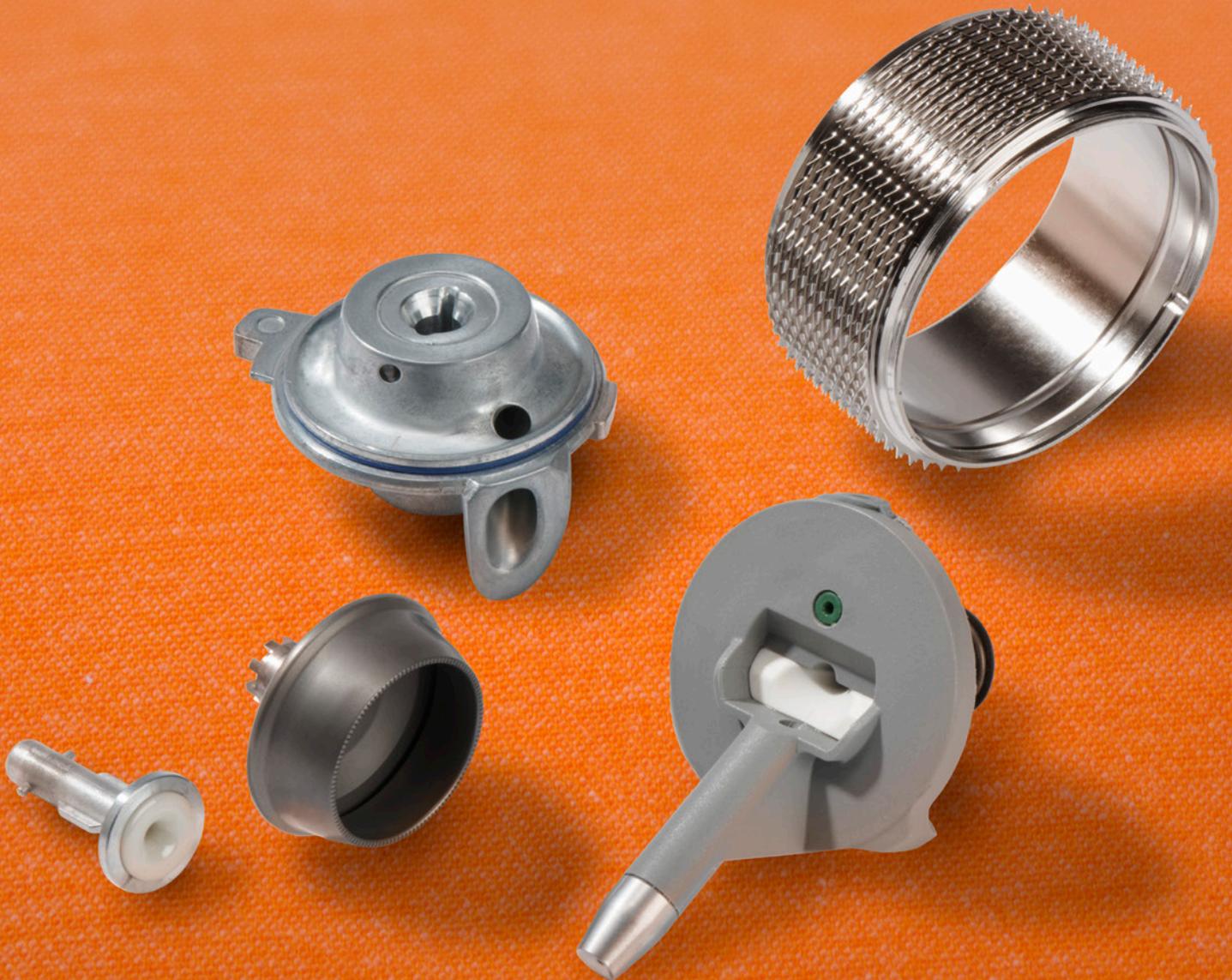
分梳辊SOLIDRING B 174 N可保证完美轻柔的棉条开松，从而确保出色的纱线均匀度。

对于18-20英支的纱线，需要使用可加工非常蓬松、有吸收性和抗撕裂纱线的纺杯。在这种情况下，带GM型槽的纺杯是理想之选。

对于阻捻，建议使用阻捻头KS-NX。使用这些阻捻头时，可实现超过220米/分钟的引纱速度。

机器设置	运动衫针织纱
原料	100%棉1 1/16" 马克隆4.4 - 4.6
棉条	5.5千特克斯，RSB品质
牵伸	167倍
纱线支数	18英支
分梳辊速度	8200转/分钟
分梳辊类型	B 174 (N或DN)
捻度	585
英制捻系数	3.5
纺杯转速	115000转/分钟
纺杯类型	31-XGM-BD或33-XT-BD
活络通道	活络通道31
阻捻头类型	KS-NX
假捻器TWISTstop	假捻器TWISTstop W3/白色或绿色
引纱速度	178米/分钟

工艺应用套件



生产面向工艺应用的纱线

使用面向工艺应用的涤纶纱时，纱线均匀度是最重要、最关键的方面。

工艺面料通常在12 - 30英支的纱支范围内生产。面料中不能有粗节或棉结。

工艺应用套件包括：

- 分梳辊SOLIDRING S 43 DN
- T型槽纺杯
- 阻捻头nano6

SOLIDRING S 43 DN是将纤维从分梳辊释放到纤维通道的绝佳选择。此外，S 43 DN可确保舒适无尘的棉条开松。由于涤纶纤维非常粗糙，建议使用带涂层的分梳辊。

带T型槽的纺杯天生适合生产具有优异CVm%和极低IPI水平的纱线。

建议使用喇叭半径小的阻捻头nano6。这些阻捻头可确保高质高产。

机器设置	工艺应用纺织品
原料	100%涤纶，亮光，1.3分特克斯，38毫米Nanya
棉条	6.0千特克斯，RSB品质
牵伸	122倍
纱线支数	12英支
分梳辊速度	7500转/分钟
分梳辊类型	S 43 DN或S 43 N
捻度	590
英制捻系数	4
纺杯转速	80000转/分钟
纺杯类型	41-XT-BD
SPEEDpass活络通道	活络通道40
阻捻头类型	nano6
假捻器TWISTstop	假捻器TWISTstop GO/绿色S
引纱速度	138 米/分钟

家纺应用套件



生产家纺产品用的纱线

根据用途的不同，家纺产品必须具备各种各样的属性。例如，通过吸声来改善人们的健康状况，通过营造光效来烘托室内气氛。这些属性可通过特殊的织物结构来实现，这些结构会影响织物的特性，最终影响家纺用品。

家纺应用套件包括：

- 分梳辊SOLIDRING B174 N
- G型槽纺杯
- 阻捻头KS或KS-NX

带金刚石涂层的分梳辊SOLIDRING B 174可增强耐磨性，即使在低纤维通量下也能确保可靠运行。为保证最佳品质（CVm%和IPI），建议采用大于9000转/分钟的分梳辊速度。

G型槽纺杯适用于具有高吸收性和高抗张强度的膨体纱。

阻捻头KS-NX可以加工出多毛羽且手感柔软舒适的纱线，这类纱线非常适合家纺用品。

机器设置	床单
原料	100%棉1 1/16" 马克隆3.8 - 4.4
棉条	6.0千特克斯，RSB品质
牵伸	304倍
纱线支数	30英支
分梳辊速度	8200转/分钟
分梳辊类型	B 174 (N或DN) 或B 20 DN
捻度	990
英制捻系数	4.6
纺杯转速	145000转/分钟
纺杯类型	28-XG-BD
SPEEDpass活络通道	活络通道28
阻捻头类型	KS或KS-NX
假捻器TWISTstop	假捻器TWISTstop W3/白色A
引纱速度	140 米/分钟

再生纤维 应用套件

1

2

生产适合针织和机织应用的再生纱

由再生纤维制成的纱线已进入时尚圈，且需求量越来越大。纺纱部件和设置需要考虑较高的短纤维含量以及更多的纤维特性变化。

推荐使用以下SOLIDRING纺杯和阻捻头。

再生机织/针织面料套件包括：

- 分梳辊SOLIDRING B 174 DN
- T型或TC型槽纺杯
- 阻捻头KS或nano6

推荐使用分梳辊SOLIDRING B 174 DN进行完美的棉条开松。金刚石涂层可防止过早磨损。

带TC型槽的纺杯有助于将再生原料加工成膨体纱。这种纺杯的另一个特点在于对污染不敏感。

阻捻头KS可确保较少的纱线毛羽、良好的纱线指标、高强度、更少的粉尘和低优质纱线去除率。

机器设置

1 再生纤维 - 机织纱

原料	涤纶/棉 - 65/35%, 30%的消费后原料和 43%的化学再生涤纶
棉条	4.1千特克斯
牵伸	111倍
纱线支数	16英支
分梳辊速度	8000转/分钟
分梳辊类型	S 43-3.6 DN
捻度	708捻/米
英制捻系数	5
纺杯转速	77000转/分钟
纺杯类型	37-XT-BD
SPEEDpass活络通道	活络通道31
阻捻头类型	nano6
假捻器TWISTstop	白色
引纱速度	109 米/分钟

机器设置

2 再生纤维 - 针织纱

原料	再生牛仔布（蓝色）/ 生物棉 - 80/20%
棉条	6.0千特克斯
牵伸	86倍
纱线支数	8.5英支
分梳辊速度	9300转/分钟
分梳辊类型	B 174 DN
捻度	551捻/米
英制捻系数	5
纺杯转速	70000转/分钟
纺杯类型	41-XT-BD
SPEEDpass活络通道	活络通道40
阻捻头类型	KS
假捻器TWISTstop	白色
引纱速度	130 米/分钟

分梳辊

多种分梳辊，更换简单快捷

转杯纺的基础是，在纺杯中产生纱线之前，喂入棉条需要被完全开松。轻柔的纤维处理以及高效的除杂至关重要。加工化纤时更是如此。快速旋转的分梳辊连续捕获纤维并对其进行显著加速。当纤维被夹持在分梳辊的齿部时，在离心力的作用下，可去除更小和更重的杂质颗粒。

分梳辊外壳易于接近，便于人工检查和更换分梳辊。



立达提供的针环的性能与原料和所需的纱线性能相匹配。根据纱线的应用范围和生产参数确定合适的针环。

在指定合适的针环后，务必使用正确的分梳辊速度，以确保最佳性能。分梳辊速度范围在6 000转/分钟与10000转/分钟之间。速度过高或过低都会对纱线质量产生负面影响。

为保证最佳纱线质量和有效地去除杂质，立达特别重视针环的以下主要设计要点：

- 齿身的倾角
- 齿密度
- 面向不同应用的特殊涂层
- 齿的几何形状

分梳辊容易磨损，必须定期更换，以便将纱线质量和产能维持在较高水平。下表列出了R 40 – R 70机型面向各种应用的分梳辊。

原料	纱线支数	R 40/R 60/R 66/R 70 – 针环						
	英支 (特克斯)	B 174 N	B 174 DN	B 20 DN	S21 DN	S 25 DN	S43-3.6 DN	S43-3.6 N ¹
棉	> 12 (< 49.2)		x	(x)				
	≤12 (≥49.2)		x					
粘胶	所有支数	(x)	x		(x)			
涤纶	所有支数				(≥6英支)	(≤6英支)	x	(x)
腈纶	所有支数				x			
废棉 (分离)	≤12 (≥49.2)		x		(x)			
再生纤维 – 亚麻	所有支数		x					
混纺：棉/粘胶 < 50%	> 12 (< 49.2)		x		(粘胶 ≥ 10%)			
混纺：粘胶/棉 < 50%			x		(粘胶 ≥ 10%)			
混纺：棉/粘胶	≤12 (≥49.2)		x		(粘胶 ≥ 10%)		(x)	
混纺：涤纶 – 腈纶/所有材料	所有支数				x			
混纺：棉/涤纶 < 50%	所有支数		x		(x)		(x)	
混纺：涤纶/棉 < 50%	所有支数		(x)		(x)		x	
混纺：棉/再生纤维L级亚麻	所有支数		x		(x)			
混纺：再生纤维 – 亚麻/化纤 < 50%	所有支数		x		(x)			
混纺：化纤/再生纤维 – 亚麻 < 50%	所有支数		(x)		x			

¹ SOLIDRING S 43-3.6N (N涂层) 也适用于敏感的涤纶

适用于R 40、R 60和R 66的带针布分梳辊承索

() = 可选型号

纺杯

满足各代机器的各种要求

在分梳辊将棉条分离成独立纤维后，纤维进入纺杯。纺杯产生的离心力以及纺杯杯体内的负压使纤维通过纤维通道进入纺杯内壁。

当纤维在纺杯沟槽中积聚时，离心力保持不变，就会形成纤维环。纱线捻度取决于纺杯转速与引纱速度之比，可相应地调整。

作为一家原设备供应商，立达为各代机器提供非常适合机器运行参数和所需应用的纺杯。这些纺杯具

有不同的涂层和纺杯沟槽形状，从而能够为客户提供适合各种应用和要求的合适纺杯。

同分梳辊一样，必须定期更换磨损的纺杯。状况良好的纺杯能使纱线产能和质量始终保持在较高水平。



纺杯标识

B - 渗硼钢

渗硼钢具有较高的耐磨性与光洁度，尤其是侧壁，有利于加工化纤和粘胶。

BD - 渗硼 + 金刚石涂层

除了渗硼处理以外，纺杯还带金刚石涂层，这在生产棉纱时具有积极的效应。这两种处理工艺可延长使用寿命。

客户优势

- 各种涂层可延长使用寿命
- 纺杯速度增幅可达12%
- 节能达5%



R 40/R 60/R 66/R 70 – 纺杯

原料	纺杯	主要用途				纺杯转速 转速 x 1000
		机织纱 (英支)		针织纱 (英支)		
		最佳范围	可用范围	最佳范围	可用范围	
棉 ≥ 1 1/16	26-XG*-BD		≥ 20			140 - 160
	28-XG-BD	> 24 - 60	≥ 16	28 - 60	≥ 16	125 - 150
	28-XGM-BD ¹		≥ 16		≥ 16	130 - 150
	31-XGM-BD ¹			> 24 - < 28	≥ 14	95 - 135
	31-XT-BD-CHI28 ¹		≥ 14			95 - 135
	31-XG-BD		≥ 14	> 14 - 24	≥ 14	95 - 130
	33-XT-BD ¹	> 10 - 24	≥ 10		≥ 10	85 - 125
	33-XG-BD		≥ 10	> 10 - 14	≥ 10	85 - 125
	36-XTC-BD		≥ 6	> 8 - 10	≥ 6	70 - 115
	37-XT-BD	> 8 - 10	≥ 7		≥ 7	70 - 115
	40-XTC-BD	> 6 - 8	≥ 3	> 5 - 8	≥ 3	65 - 90
	46-XTC-BD	> 4 - 6	≥ 3	3 - 5	≥ 3	45 - 80
	56-XTC-BD ¹	3 - 4	≥ 3		≥ 3	35 - 70
	棉 < 1 1/16 – 精梳落棉 – 落棉混纺: 棉/落棉 ≥ 25%	31-XGM-BD ¹		≥ 10	> 10 - 20 ²	≥ 10
33-XT-BD ¹		> 10 - 20 ²	≥ 8			85 - 120
34-XT-BD ¹			≥ 9		≥ 9	80 - 120
36-XTC-BD			≥ 6	> 8 - 10	≥ 6	70 - 110
37-XT-BD		> 8 - 10	≥ 7		≥ 7	70 - 110
40-XTC-BD			≥ 5	> 5 - 8	≥ 5	65 - 90
41-XT-BD		> 6 - 8	≥ 5		≥ 5	65 - 90
46-XTC-BD		> 4 - 6	≥ 3	3 - 5	≥ 3	45 - 80
56-XTC-BD ¹	3 - 4	≥ 3		≥ 3	35 - 70	
粘胶100%	28-XG-BD ³	16 - 40	≥ 14	16 - 40	≥ 14	120 - 155
	33-XT5-B ¹	10 - < 16	≥ 10	10 - < 16	≥ 10	95 - 125
	36-XTC-BD	8 - < 10	≥ 8	8 - < 10	≥ 8	70 - 110
	40-XTC-BD			6 - < 8	≥ 6	70 - 90
	47-XT-BD		≥ 5			55 - 65
	57-XT-BD		3 - 8			最大45
涤纶100% 与涤纶含量 > 65%的混纺	34-XT-BD ¹	> 30 - 40	≥ 9	> 24 - 40	≥ 9	80 - 110
	36-XTC-BD				≥ 6	70 - 95
	36-XT5-B ⁴	> 16 - 30	≥ 8			70 - 95
	37-XT-BD	> 8 - 16	≥ 8	> 8 - 24	≥ 8	70 - 80
	40-XTC-BD	(> 6 - 8)	(> 5)			65 - 80
	41-XT-BD	> 6 - 8	≥ 5	> 6 - 8	≥ 5	65 - 80
	46-XTC-BD	> 4 - 6	≥ 4	> 4 - 6	≥ 4	45 - 65
56-XTC-BD ¹	3 - 4	3 - 8	3 - 4	3 - 8	最大45	

R 40/R 60/R 66/R 70 – 纺杯

原料	纺杯	主要用途				纺杯转速 转速 x 1000
		机织纱 (英支)		针织纱 (英支)		
		最佳范围	可用范围	最佳范围	可用范围	
涤纶含量 ≤ 65% 的混纺	33-XT-BD ¹	> 14 – 60	≥ 9	> 14 – 60	≥ 9	85 – 110
	36-XTC-BD	(> 8 – 60)	≥ 6		≥ 6	70 – 95
	37-XT-BD	8 – 14	≥ 8	8 – 14	≥ 8	70 – 95
	40-XTC-BD	(3 – 8)	(≥ 3)			65 – 80
涤纶含量 ≤ 50% 的混纺	31-XG-BD	18 – 60	≥ 18	18 – 60	≥ 18	95 – 115
聚丙烯腈纤维	37-XT-BD	18 – 30	≥ 10	18 – 30	≥ 10	75 – 95
	41-XT-BD	> 8 – < 18	≥ 7	> 8 – < 18	≥ 7	65 – 85
	46-XTC-BD	> 5 – 8	≥ 5	> 5 – 8	≥ 5	50 – 65
	56-XTC-BD ⁵	3 – 5	3 – 8	3 – 5	3 – 8	35 – 45
化纤/棉-化纤, 不含涤纶	31-XG-BD		≥ 14	> 24 – 60	≥ 14	95 – 125
	31-XT-BD-CHI28*	> 24 – 60	≥ 14		≥ 14	95 – 125
	33-XT-BD ¹	> 10 – 24	≥ 9		≥ 9	85 – 120
	33-XG-BD		≥ 9	> 10 – 24	≥ 9	85 – 120
	36-XTC-BD		≥ 7	> 8 – 10	≥ 7	70 – 95
	37-XT-BD	> 8 – 10	≥ 7		≥ 7	70 – 95
	40-XTC-BD	> 6 – 8	≥ 3	> 5 – 8	≥ 3	65 – 80
	46-XTC-BD	> 4 – 6	≥ 3		≥ 3	45 – 75
56-XTC-BD ¹	3 – 4	≥ 3		≥ 3	35 – 55	
再生纤维	36-XTC-BD		≥ 8	> 10 – 24	≥ 8	70 – 95
	37-XT-BD	> 10 – 24	≥ 8		≥ 8	70 – 95
	40-XTC-BD	> 6 – 10	≥ 6	> 6 – 10	≥ 6	65 – 80
	46-XTC-BD	> 4 – 6	≥ 3	> 4 – 6	≥ 3	45 – 75
	56-XTC-BD ¹	3 – 4	≥ 3	3 – 4	≥ 3	35 – 55
亚麻和混纺 ⁶	36-XTC-BD	> 10 – 14	≥ 8	> 10 – 14	≥ 8	70 – 95
	40-XTC-BD	> 6 – 10	≥ 3	> 6 – 10	≥ 3	65 – 90
	46-XTC-BD	> 4 – 6	≥ 3	> 4 – 6	≥ 3	45 – 75
	56-XTC-BD ¹	3 – 4	≥ 3	3 – 4	≥ 3	35 – 60

¹带1.5毫米垫圈²更高的12英支, 使用最少仅30%的原生棉 (精落/废棉)³最大纤维长度32毫米⁴仅100%的涤纶⁵仅适用于丙纶⁶推荐: 带杂质适配器

() = 推荐用于牛仔布应用

阻捻头

采用各种不同材料和形状的专用阻捻头

阻捻头将纱线从纺杯中引出。

阻捻头的设计和位置对成纱稳定性和纱线特性具有显著影响。它决定了纱线在纺杯中的捻度，从而影响纺杯沟槽中的纺纱条件。

合适阻捻头的选择取决于下游工序（针织或机织）以及所需的纱线触感（多毛或光滑）。

不断的深开发催生了各种适合所有应用领域的阻捻头。在过去25年里，陶瓷阻捻头几乎在所有应用领域占据主导地位。



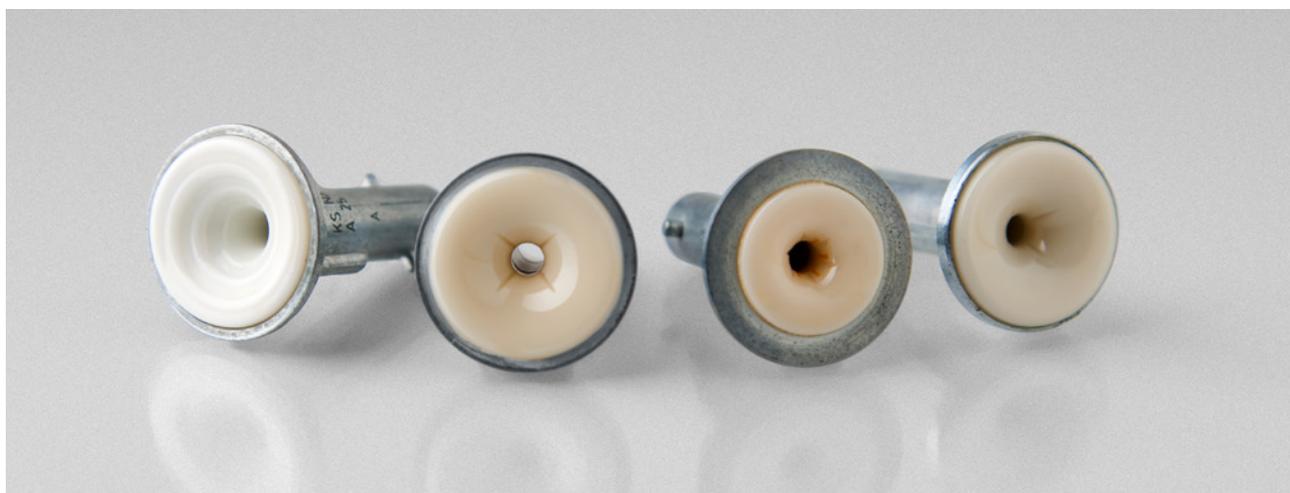
客户优势

- 通过阻捻头nano提高产能
- 提高纺纱稳定性
- 最佳纱线质量
- 磁性固定件(R 40)和卡销(R 60/ R 66 / R 70)

原料	应用	R 40/R 60/R 66/R 70 – 阻捻头							
		K4K	K 8K	KS-NX	KSF-NX	KS	KS RR	nano4	nano6
棉	机织纱	(x)		(x)		x		(x)	(x)
	牛仔布	x		(x)		(x)			
	针织纱	(x)		x	(x)		(x)	(x)	(x)
粘胶	所有应用	(x)						x	(x1)
涤纶	所有应用								x
腈纶	所有应用	(x)	(x)					x	
再生纤维 – 亚麻	所有应用	x				x			
混纺：棉/涤纶	所有应用	(x)						(x)	x
混纺：粘胶/涤纶	所有应用							(x)	x
混纺：粘胶 – 棉/腈纶	所有应用	(x)						x	

¹粘胶：高纺杯转速 > 130 000转/分钟，最好使用nano6

() = 可选型号

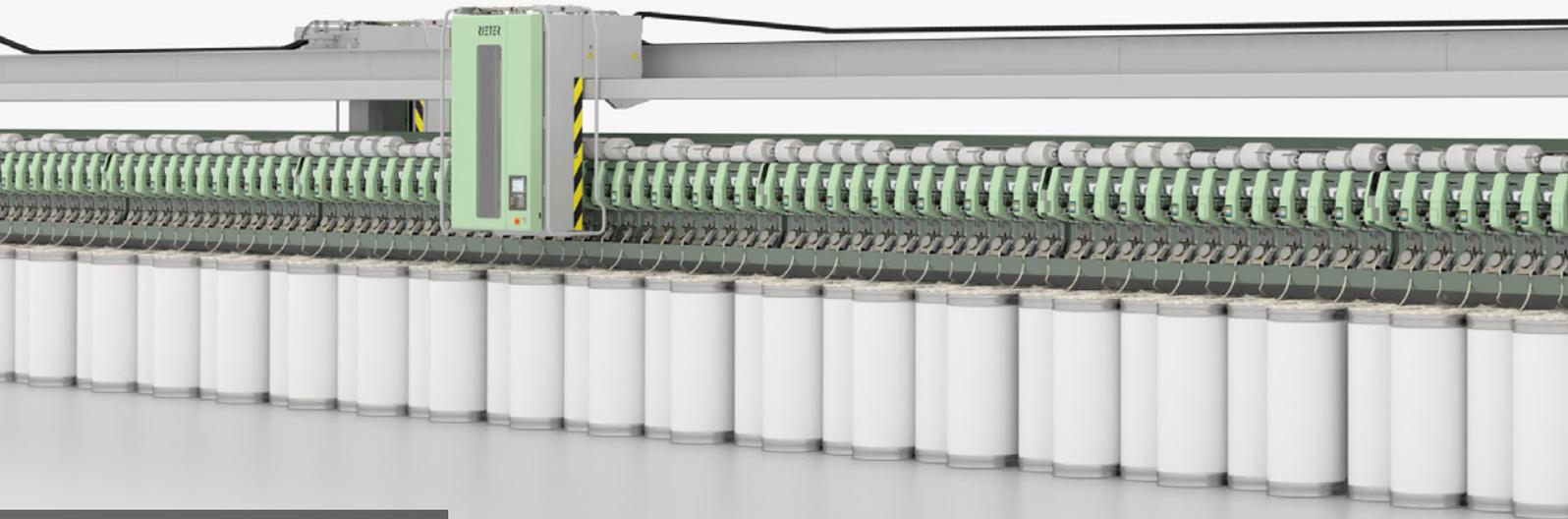


Rieter Machine Works Ltd.
Klosterstrasse 20
CH-8406 Winterthur
T +41 52 208 7171
F +41 52 208 8320
machines@rieter.com
aftersales@rieter.com

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



本资料及相关数据载体中的数据 and 图片于付印日期适用。立达有权根据需要随时进行修改，恕不另行通知。立达系统和立达创新产品均受到专利保护。

3574-v1 zh 2305