

## Hanif通过摇架翻新和落纱装置维护套件将产能提高10%



图1: 摇架翻新套件中的关键部件



图2: 落纱装置维护套件中的关键部件

Hanif Spinning Mills Ltd.以其在孟加拉国的分部持续生产卓越的20英支到40英支纱而闻名。该纱厂一直使用已有20多年历史的环锭细纱机G 33进行生产。对Hanif而言,关键在于延长机器的使用寿命,提高产能,保持一致的性能。立达为两台环锭细纱机G 33提供摇架翻新服务和落纱装置维护套件。结果:产能提高10%,落纱时间缩短约50%,落纱断头减少约80%。

### 面临的挑战

Hanif Spinning Mills Ltd.的环锭细纱机G 33已运转20年以上。由于关键牵伸和落纱区域中的部件已经老化,客户面临两大影响机器性能和挡车工效率的主要问题,从而导致产量降低:

- 关键部件磨损导致摇架压力变异和三档隔距不一致。这导致锭子之间的质量不一致,出硬头,纤维缠绕在皮辊和下罗拉上,运行期间断头增加。为克服此问题,客户不得不保持高于2.6巴的较高牵伸压力。
- 不必要的机器停机和人工干预导致落纱周期延长,机器效率降低,重启断头增加。由于加工的粗支纱较多,导致落纱操作更加频繁。因此,落纱循环时间是机器效率的关键影响因素。

### 解决方案

立达售后服务团队提供两套解决方案:摇架翻新和立达维护套件。摇架翻新包括压力软管、顶杆、压力鞍座和其他工艺部件的翻新(图1)。摇架翻新有助于让牵伸系统恢复原有的性能,确保机器具有均匀的压力,从而能够实现稳定的牵伸和均匀的纱线质量。

落纱装置维护套件包括与落纱装置有关的关键部件(图2),这些部件有助于将落纱循环时间维持在180秒的标准水平,而无需任何人工干预。

产能提高，断头重启减少  
100%棉，24英支普梳针织纱，G 33，1 008锭

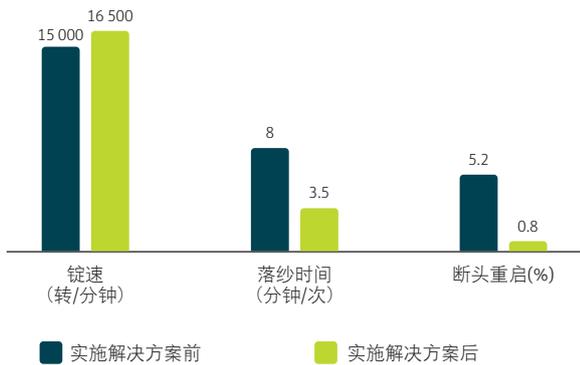


图3: 翻新摇架和安装落纱装置维护套件后的机器性能

## 客户获益

将这些维护套件用于两台机器后，机器性能显著提高：

- 摇架翻新可确保机器具有一致的压力和出色的性能，因为所有摇架都能均匀地加压，牵伸压力维持在推荐的2.3巴和2.4巴之间。
- 落纱装置维护套件的好处在于可始终将落纱循环时间维持在较低水平，而无任何中间停止，并确保顺畅的落纱。为缩短安装时间，落纱装置维护套件以预装整套件交付。

通过实施这两种解决方案，可以提高锭速和机器效率，从而将产能提高10%。锭速提高1 500转/分钟，并实现了更均匀的牵伸操作，避免了未牵伸粗纱和绕花，减少了运转过程中的重启和断头，节省了原料。落纱时间缩短约50%，重启断头减少约80% (图3)，从而提高了机器效率。



## 客户感言

“立达提供的摇架翻新和落纱装置套件解决方案帮助我们将产能提高了10%。这提高了机器的运行性能，显著减少了挡车工干预。我们计划对其余26台环锭细纱机实施这些改造。”

**Mohammed Hanif,**  
的总经理,  
Hanif Spinning Mills Ltd., 孟加拉国。

**Hanif Spinning Mills Ltd.**  
Mouchak Kaliakair  
Gazipur 1750  
Bangladesh

**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

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。

3675-v1 zh 2312

[www.rieter.com](http://www.rieter.com)