

筒纱卷绕 + 筒纱倒筒
自动络筒机Autoconer X6

RIETER

自动络筒机Autoconer X6

手动喂入 - RM型、E型、K型、RC型



易于操作, 过程灵活性高

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6%。

mer X6



更高的效率

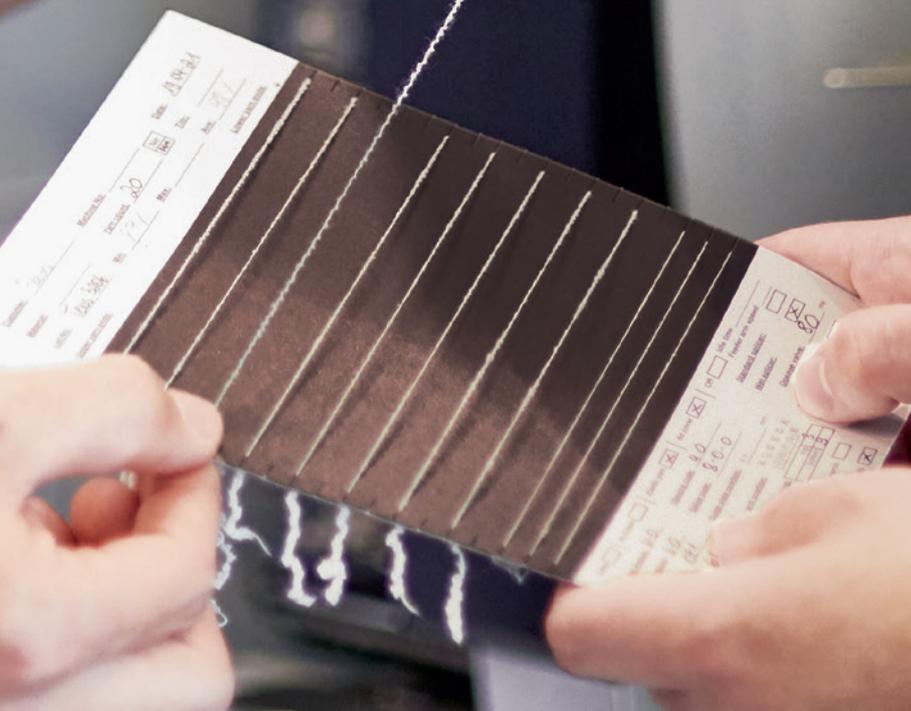


Autocon

接头可与原纱相媲美，以及针对工艺要求而优化的筒纱规格是 Autoconer X6络筒机的标志性特征。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





Autoconer

可选的功能组件（例如落纱装置、运输皮带）、自动校准功能、传感器控制的监控功能以及灵活的管纱卷绕和倒筒单元组合使得自动络筒机 Autoconer X6更灵活且更易于操作。

A close-up photograph of an industrial sewing machine, likely a Brother Quantum X6. The machine is dark grey and black, with several spools of white thread mounted on a rack in the foreground. The background is slightly blurred, showing more of the machine's structure. A semi-transparent dark blue rectangular box is overlaid on the upper half of the image, containing yellow Chinese text. The overall lighting is bright and industrial.

机器操作灵活，
符合人体工程学

ner X6

显著优势

Autoconer X6 (RM、倒筒)

优质筒纱

常规品种和高端应用的标杆

可同时用于加工管纱和倒筒的灵活无槽筒络纱技术Preci FX



过程可靠性高

自动校准功能，传感器控制的功能

集成至纱厂管理系统
ESSENTIAL

灵活：管纱卷绕和筒纱倒筒

RM型适用于管纱卷绕

E型、K型、RC型：筒纱倒筒自动化水平不同
管纱卷绕和筒纱倒筒组合

产能高

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

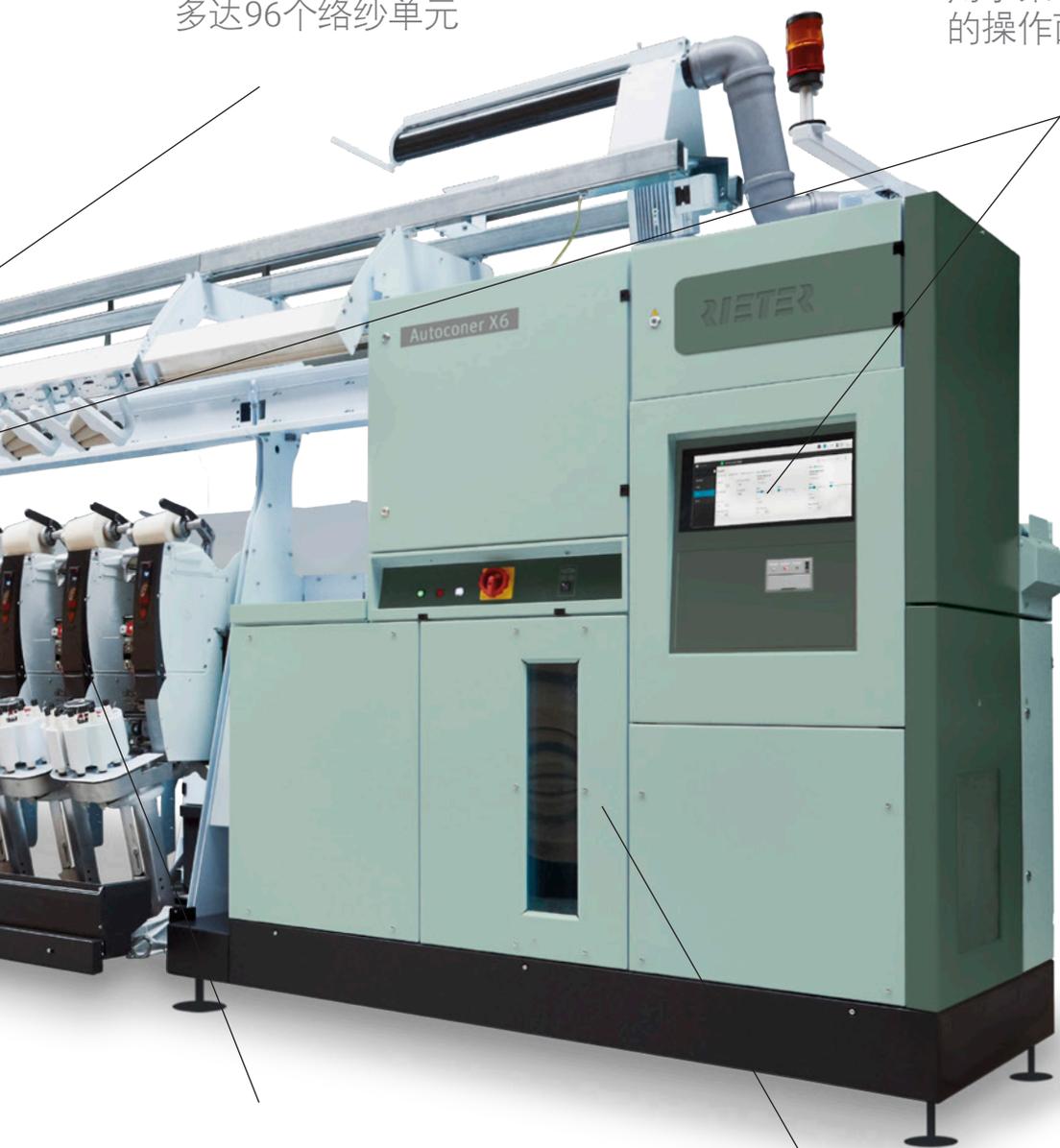
独特的9+1喂入原理，RM型

多达96个络纱单元

简化处理，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



接近原纱的接头

Smartsplicer捻接器系列适合捻接各种原料

开放式捻接块技术，更好的接头质量、易于操作、通用性更强

节省资源的络纱过程

按需供电的负压控制可降低能耗

高能效清洁

减少纱线浪费

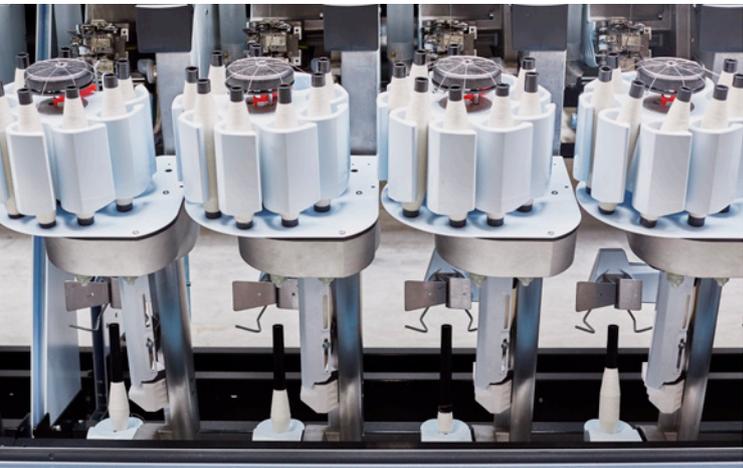
符合人体工程学、可靠、高产

操作简便

对于RM型机器，所有人工操作位置均符合人体工程学。人工将管纱插入圆形纱库。挡车工在分拣台上分拣空纱管/残留管纱。使用落纱装置和输送带，挡车工可以在机器末端收取筒纱。

高产能

独特的9+1喂入原理可确保极高的产能。凭借额外的备用管纱位置，换管动作比其他络筒机更快。通过自动纠正换管失误的管纱，可减轻挡车工的负担，提高纺纱过程的可靠性以及产能。



量身定制的灵活工艺设计

量身定制的灵活性

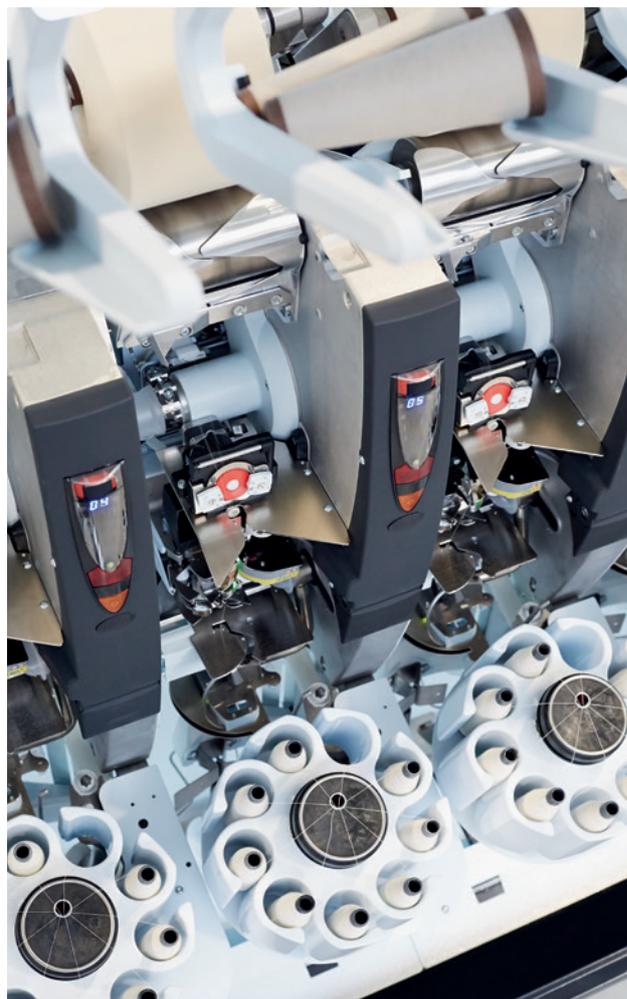
RM型机器可以加工所有天然纤维，管长最长360毫米。可在一台机器上同时处理不同批次，易于操作。

灵活的络纱技术使其能够生产满足染色、机织、整经、针织、加捻的工艺要求的优质筒纱。

在一台机器上同时进行管纱加工和筒纱倒筒

如果客户希望仅回倒少量的筒纱或筒脚纱，他们可以将用于筒纱加工的E型、K型和RC型机节集成到生产管纱的RM型机中。

不同络纱参数集中设置更加人性化，便于处理不同应用。



自动络筒机Autoconer X6倒筒机

同样高的质量标准

除了加工管纱以外，Autoconer X6产品系列还包含满足各种要求的倒筒机。Autoconer X6倒筒机在筒纱和筒脚纱的倒筒中采用先进技术，可保证高质量。

客户可以选择不同自动化程度的机型，并加工规格和尺寸不同的筒纱。所有管纱加工机型的工艺组件倒筒机型也有。相同的落筒原理和参数设置让挡车工操作起来非常轻松。

E型

单锭喂筒操作简便

- 人工喂入筒纱
- 带清纱器并配自动捻接器
- 槽筒或Preci FX无槽筒技术

槽筒	■
Preci FX	■
清纱器	■
捻接器	■
筒纱落纱装置	■
筒纱喂入	手动, 简单
喂入筒纱直径	300毫米
喂入筒纱动程	3英寸 - 10英寸

■ 标准 ■ 选项



K型 符合人体工程学的舒适换筒方式

- 在符合人体工程学的舒适位置手动喂入备用筒纱
- 通过更换机构自动更换喂入筒纱
- 带清纱器并配自动捻接器
- 槽筒或Preci FX无槽筒技术

槽筒	■
Preci FX	■
清纱器	■
捻接器	■
筒纱落纱装置	■
筒纱喂入	手动, 方便
喂入筒纱直径	240 毫米
喂入筒纱动程	3英寸 - 6英寸

■ 标准 ■ 选项

RC型 适用于筒脚纱倒筒的大纱库

- 手动将筒脚纱喂入大尺寸纱库
- 可容纳6至12个筒脚纱的大纱库
- 筒脚纱倒筒
- 带清纱器并配自动捻接器
- 槽筒或Preci FX无槽筒技术

槽筒	■
Preci FX	■
清纱器	■
捻接器	■
筒纱落纱装置	■
筒纱喂入	圆形纱库
喂入筒纱直径	115毫米 (可容纳12个筒纱的库位) 190毫米 (可容纳6个筒纱的库位)
喂入筒纱动程	3英寸 - 6英寸

■ 标准 ■ 选项



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英寸、4英寸、5英寸、6英寸
- 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
- 每个节段的张力控制可适应每个定义批次的密度分布
- 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等的自动校准
- 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的设计。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

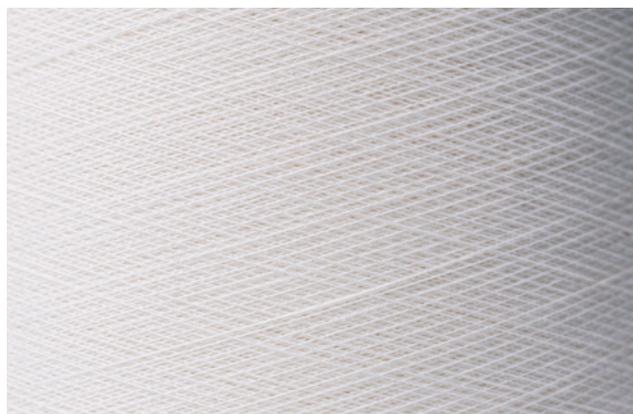
定义工艺流程优化的筒纱性能。在操作面板上快速设置合适的络纱参数。充分利用久经验证的模板参数。客户可以以最小的转换工作量在3英寸、4英寸、5英寸或6英寸规格之间灵活切换。

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

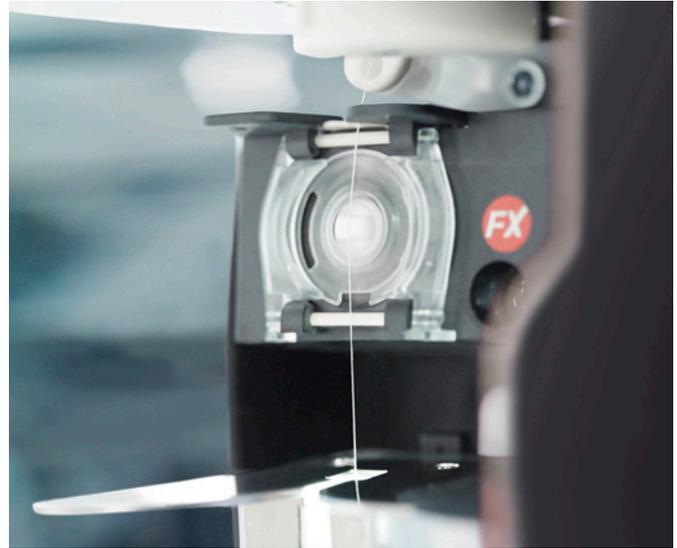
驱动辊的表面采用陶瓷涂层，具有较高的耐磨性，可加工更多种原料。



优质的槽筒络纱

Autotense FX与 Variotense FX

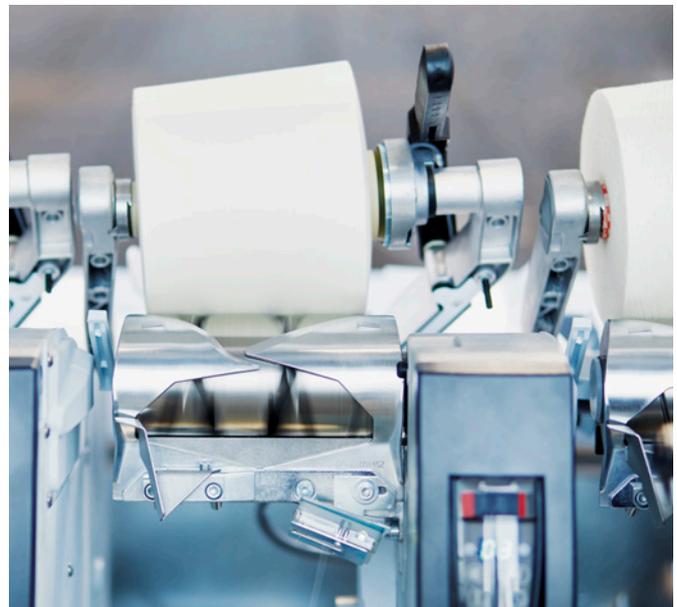
Autotense FX可持续监测纱线张力变化并将纱线张力准确调节至所需水平：各络纱单元上的传感器连续检测纱线张力变化，然后张力装置可在极短时间内重新调节张力。在HMI电脑面板上以cN为单位集中设置纱线张力参数。集成的Variotense FX功能可确保通过有针对性地调整纱线张力，在生产弹力纱时，筒纱端面几乎笔直。



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。

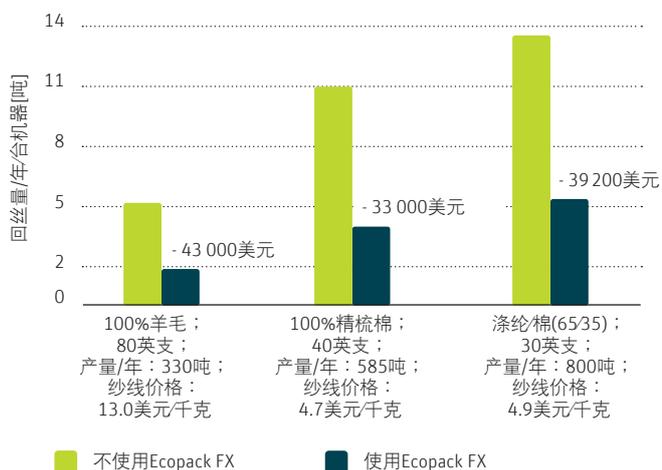
Propack FX的更多优势：集中设置筒子架压力，当开始络纱时使用较高的筒子架接触压力，以提高产能。



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益，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较高纱线加工速度。

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，确保一流的捻接质量：

- 接头外观与原纱一致
- 最大强力
- 出众的染色效果
- 下道工序获益更多

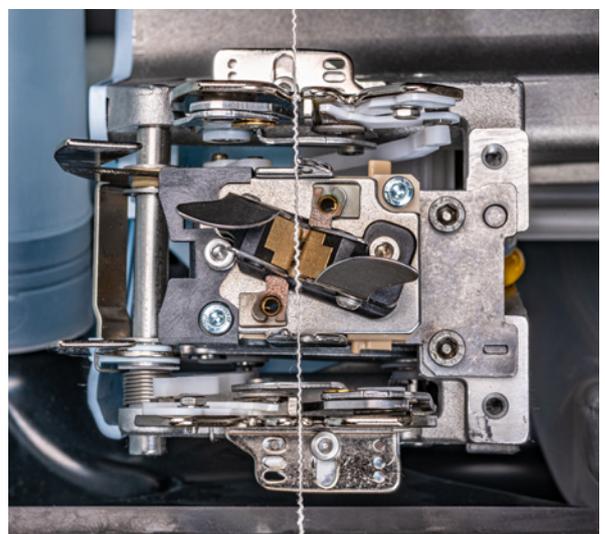
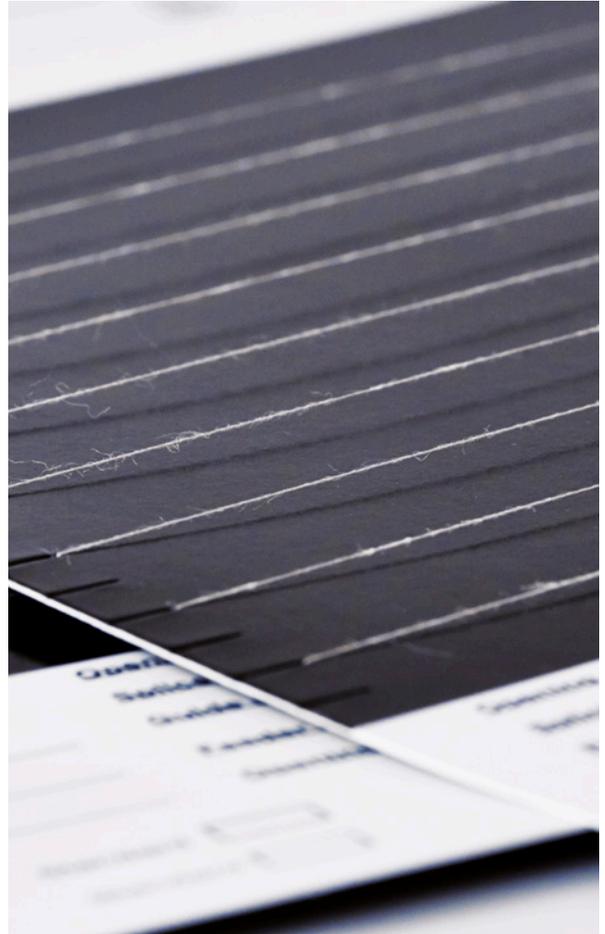
可直接使用，操作简易

只需轻按几下，挡车工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再现性和稳定性。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最新的捻接技术，因为所有创新都与包括Autoconer 338在内的上代络筒机兼容。



开放式捻接块技术

通用性设计，捻接新标杆

凭借开放式捻接块技术，纱厂可以捻接纯棉和棉混纺纱（含棉量高于30%）、纯棉和棉混纺（包括涤纶和粘胶等）的弹力纱，包括单芯、双芯和多芯纱。捻接块OZ1建议支数范围Ne30到Ne120或更细的纱线，借助全新的OZ2捻接块，客户可纺支数范围扩大至Ne4。未来，凭借新型捻接块OS，应用范围将扩大至包括S捻纱。客户可获得更高、更平均的捻接强度和更好的捻接外观。

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特且无与伦比之处：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。

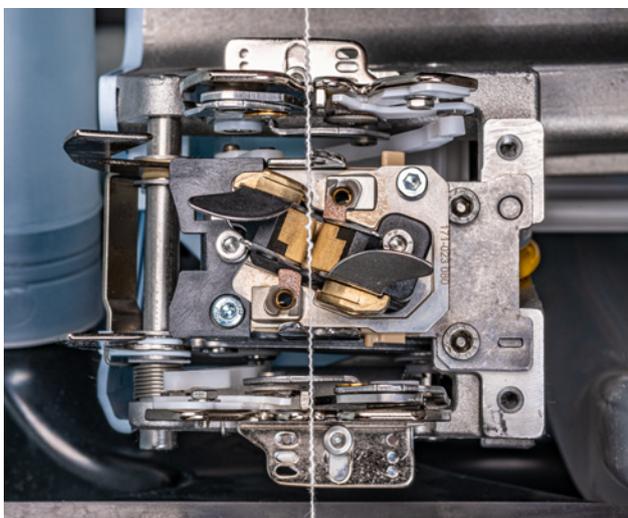
更少的操作和维护， 更高的工艺可靠性

挡车工会发现该系统操作简便：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



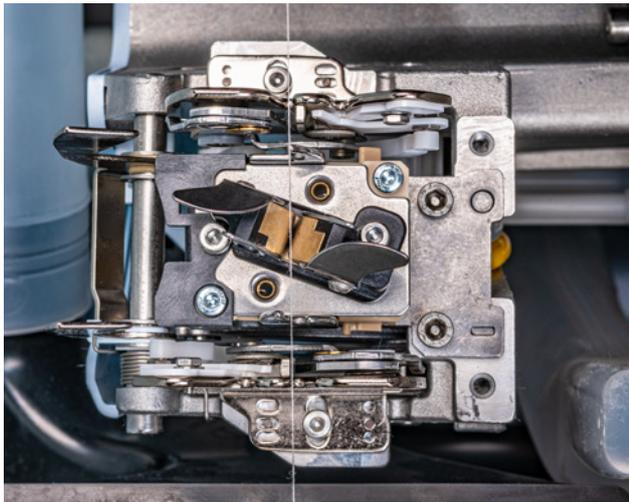
Smartsplicer捻接器系列

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：

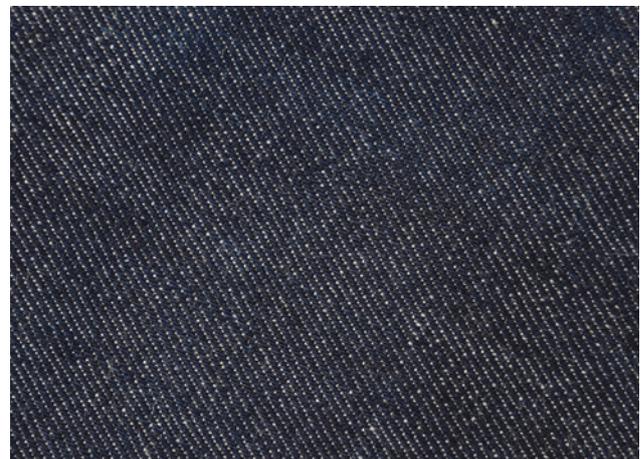
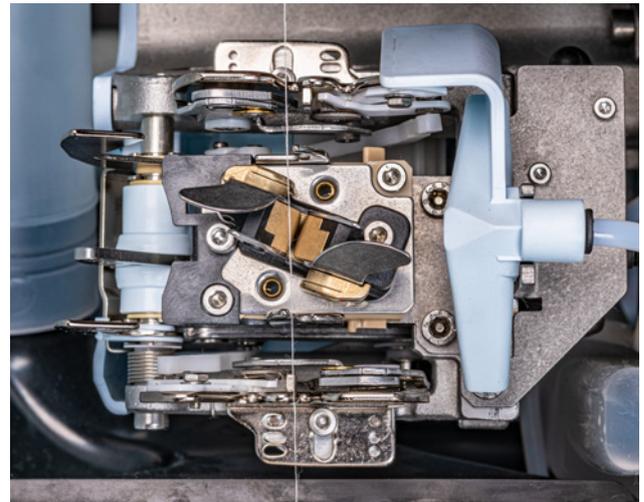
- 标准棉纱、混纺纱
- 紧密纺棉纱、混纺纱
- 涤纶、粘胶、混纺



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。只需在操作面板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：

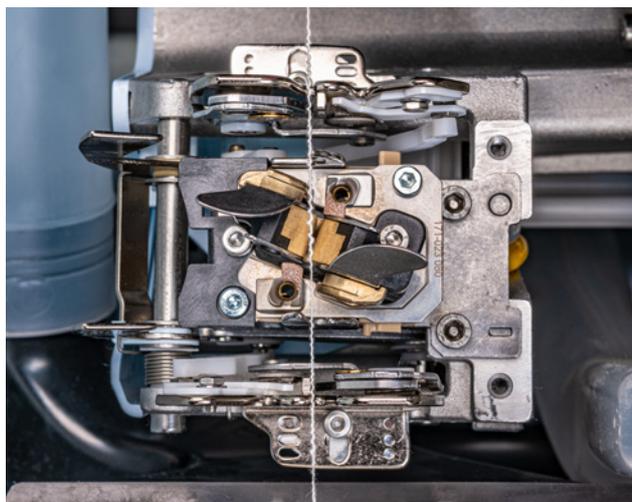
- 棉纱、紧密纱
- 牛仔纱
- 亚麻纱
- 转杯纱和喷气纱
- 合股纱



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。

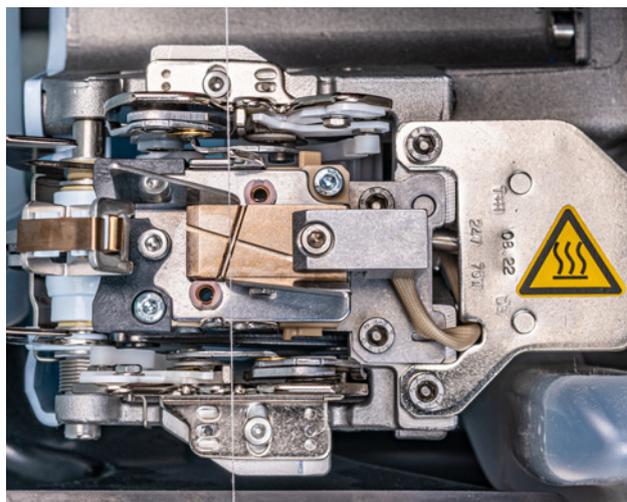
- 弹力丝包芯纱
- 双芯包芯纱 (弹力/湿捻)
- 多芯包芯纱 (弹力/湿捻)



热捻捻接器 Smartsplicer Thermo

适用于羊毛和羊毛混纺，可通过在操作面板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降至最短：
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

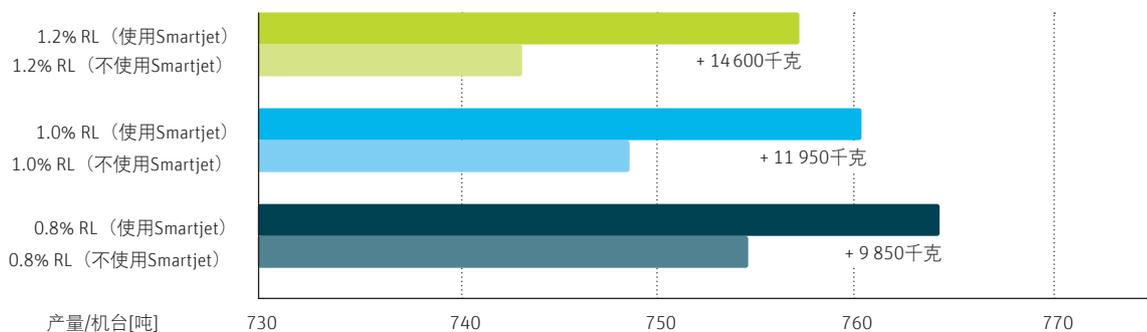
得益于智能自动校准功能，经空气动力学优化的大吸嘴可移至合理位置，从而确保可靠的功能以及长期稳定性，并可重复设定，从而达到高效率。

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），8 400工作小时



络纱单元多达96锭时保证效率

轻松喂入管纱，换管速度更快

RM型自动络筒机Autoconer X6采用独特的9+1管纱喂入原理，可确保市场上超快的换管速度。额外的管纱保留在装载轴中。挡车工可以像往常一样将管纱喂入圆形纱库。

提高单位面积的产量

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



节省资源的络纱过程：高效能

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。

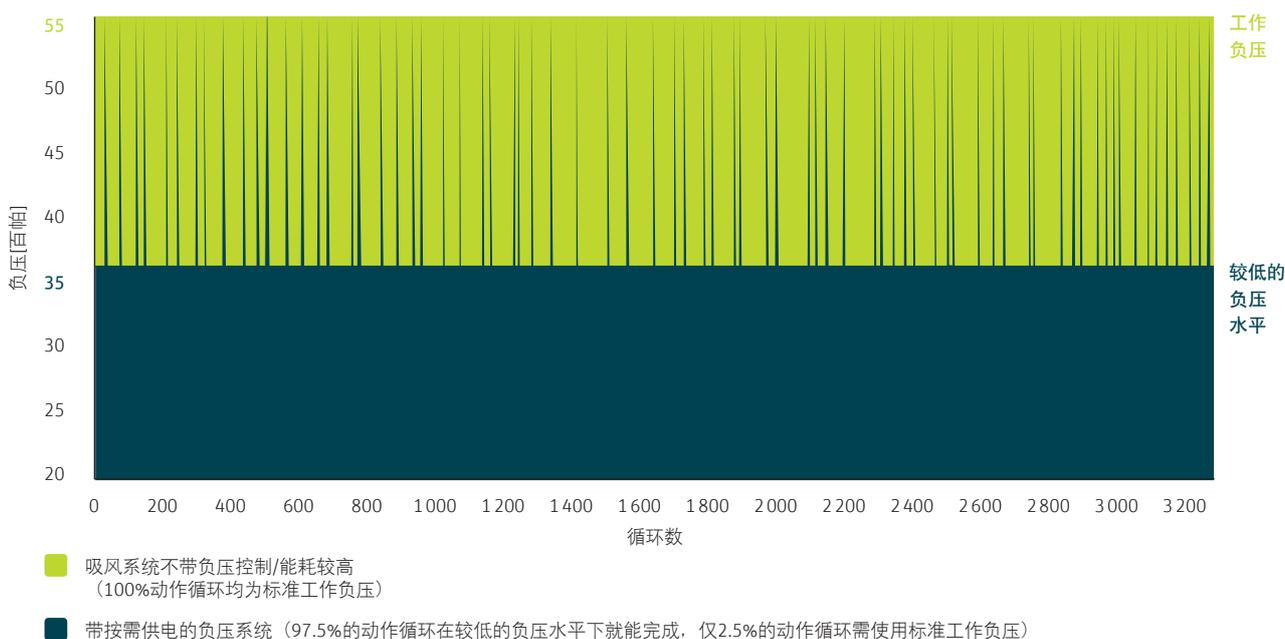
性能强大的经济型驱动技术

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的驱动系统都能有效地将能源转化为性能。优质的新一代经济性电机可进一步提高效率，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

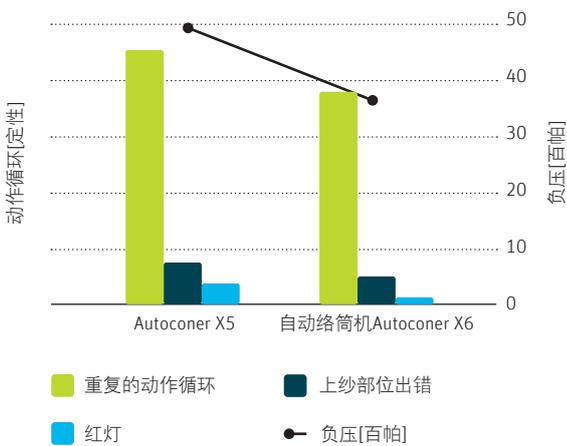
只有Autoconer X6自动络筒机能够提供全面的解决方案来保证可靠地搜寻上纱头又不会造成纱线损伤：采用智能上纱传感器、经过空气动力学优化并采用特殊表面处理的上吸嘴以及带智能动作循环Smartcycle的完美配合。落纱装置中的智能辅助找头Smartjet完善了上纱头自动搜寻动作。

显著节约纱线

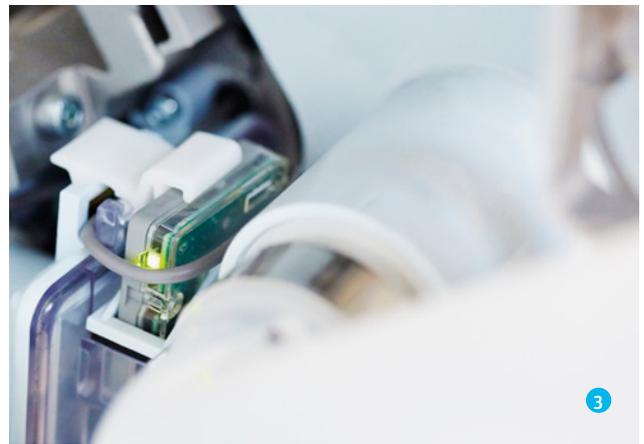
精密定长系统Ecopack FX可确保纱线长度的精确测量，尽可能减少下道工序中的余纱残留。下纱传感器和防缠结装置可最大程度减少动作循环中的纱线浪费。分别收集废纱和尘杂残留：便于回收利用宝贵的纱线资源。

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：在操作面板上集中设置。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

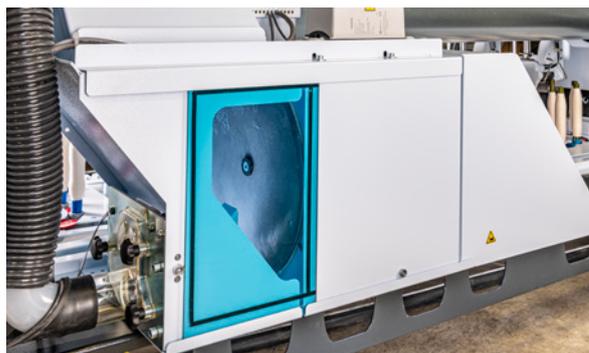
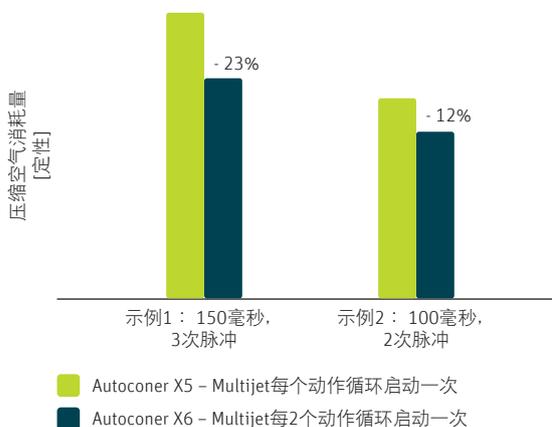
自动络筒机Autoconer X6管纱除尘系统采用空气动力学优化设计以实现更高能效。现在，一个单元可清洁24个络纱锭，即比之前增加了20%（不适用于倒筒机）。



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，从而提升利用率。客户可得益于高效驱动和低能耗所带来的高效生产。

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。

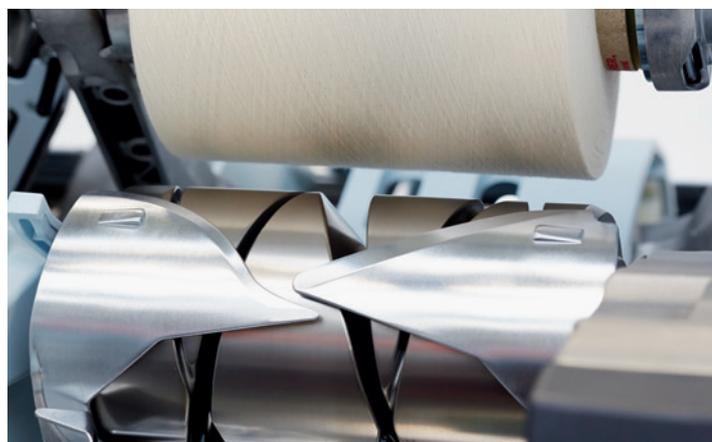
1. 满筒缓存
2. 筒管检查
3. 带Multitube功能的落筒装置



细致入微的质量保障

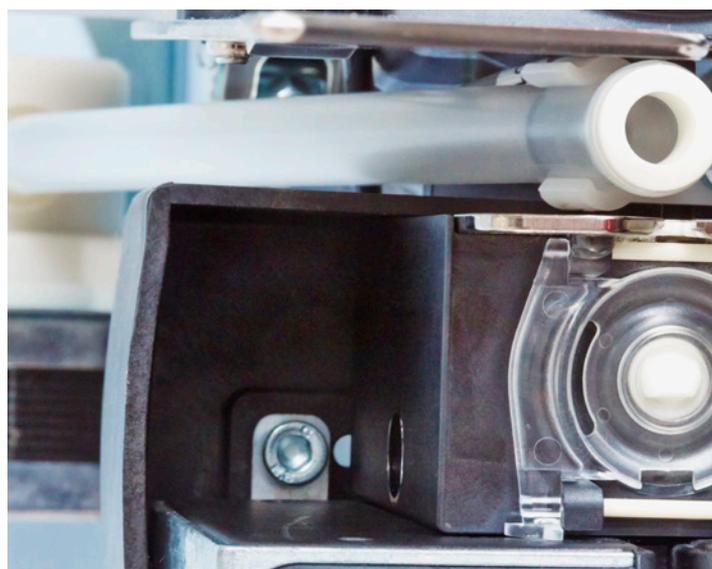
自动校准： 保证安全，卷装到卷装之间

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再现的出色筒纱质量。



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

操作面板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。

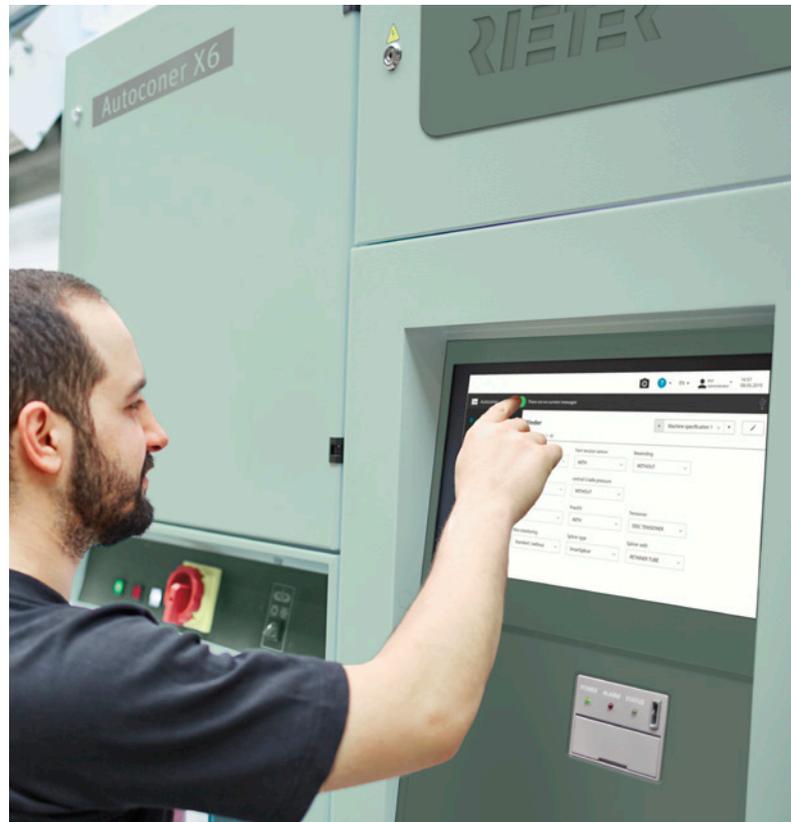
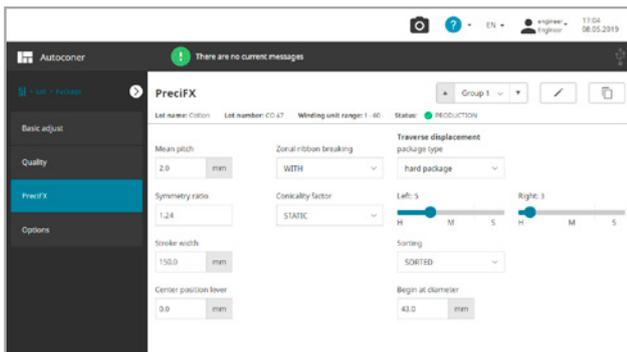
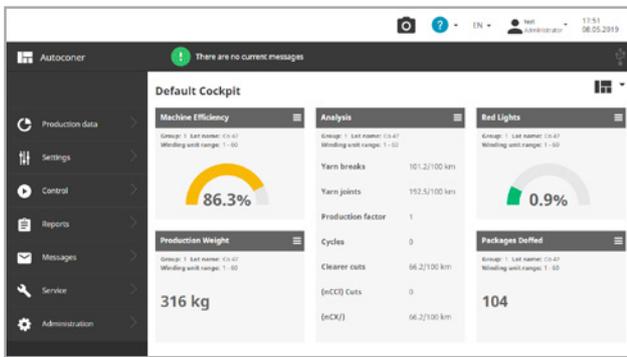
每个用户都可以在开始窗口中对络纱工艺参数进行定制化设定。专为先进的数据归档而设计，并具有更大的存储容量。此外还可以单独调节图像和表格评估范围。变化趋势和历史图表可显示多达15个班次，为络纱工艺过程提供全面的分析，以及丰富的优化可能性。

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，可提高效率并实现可靠的高性能。

上纱头搜寻 捻接动作循环	落筒装置 X-Change	启动优化
负压控制 按需通电	空管策略	无滑移启动
智能动作循环 Smartcycle	中间缓存	
智能辅助找头 装置Smartjet		

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	示教模式
		Multitube 处理

自动功能监测

功能设计和智能流程可最大程度地减少停机和人工干预。客户可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。 左手车和右手机器均可供货。	筒管	平筒或锥筒，规格符合DIN/ISO标准。
锭距	络纱单元锭距为320毫米 RC型机器络纱单元锭距为640毫米	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 • 带中间缓存储纱时，筒纱最大为260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。	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。
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 	噪声排放	噪声排放数据符合国际标准EN ISO 9902-4。
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°	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

	RM型		
喂入管纱长度	180 - 360毫米		
喂入管纱直径	最大52毫米（9孔），最大72毫米（6孔）		
原料喂入/自动化	以人工方式将管纱喂入圆形纱库中，可带有E型、K型、RC型机节组合		
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		
	E型	K型	RC型
原料喂入/喂入更换	人工筒纱喂入 单锭插筒 人工喂入更换	人工筒纱喂入 符合人体工学要求的筒纱储备位 自动喂入更换机构	人工将筒纱喂入大 纱库（6位或12位） 自动喂入更换机构
机节数、络纱单元、络纱单元数	每节含4锭、6锭的络纱单元 按照机节不同排列，10锭至96锭均可选，并以2锭为增量变动。		每节含2锭、3锭的络纱单元 按照机节不同排列，5锭至48锭可选。
机节的组合	RM、K、RC	RM、E、RC	RM、E、K



E型



K型

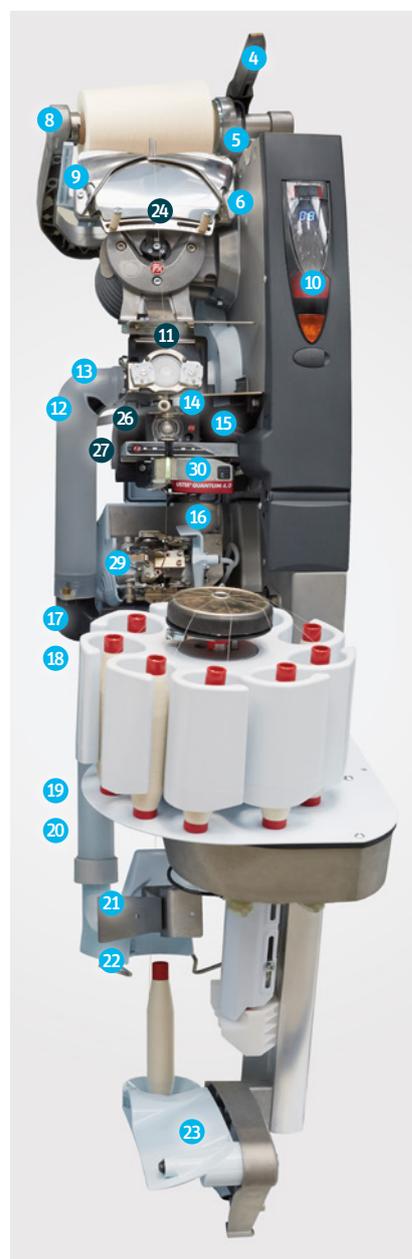


RC型

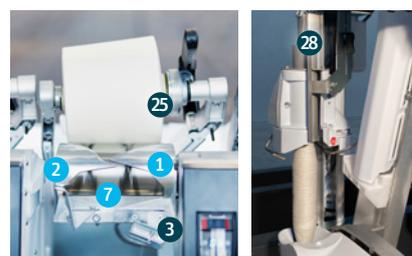
络纱单元设备选配件

络纱单元、络纱单元控制系统、纱路元件	RM型	E型	K型	RC型
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)	■	-	-	-
张力控制/节段	■	-	-	-
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(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)	■	■	■	■
Speedster FX (28), 不适用于倒筒机	■	-	-	-
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	■	■	■	■

■ 标准 ■ 选项 - 不可用



RM型



机器设备选配件

自动络筒机Autoconer X6	RM型	E型	K型	RC型
清洁机器				
每个络纱单元上都安装有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	■	■	■	■
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				
操作面板具备图形用户界面, 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	■	■	■	■
气动系统能耗监测	■	■	■	■
带智能负压控制(AVC)及传感器的吸风系统, 按需供电	■	■	■	■

■ 标准 ■ 选项 - 不可用

机器尺寸自动络筒机Autoconer X6, RM、E、K、RC型 (络纱单元数示例, 按每节段4锭或6锭组合排列) (RC型为2锭或3锭组合) 的方式供货)

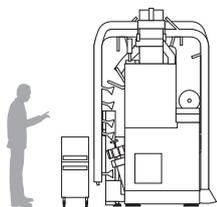
	10	12	18	24	30	36	42	48	54	60
络纱单元RM、E、K	10	12	18	24	30	36	42	48	54	60
络纱单元RC	5	6	9	12	15	18	21	24	27	30
L尺寸[毫米]	6773	7413	9411	11409	13407	15405	17403	19401	21399	23397

络纱单元RM、E、K	66	72	78	84	90	96
络纱单元RC	33	36	39	42	45	48
L尺寸[毫米]	25395	27393	29391	31389	33387	35385

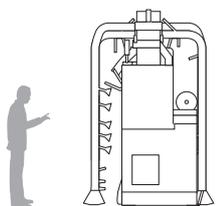
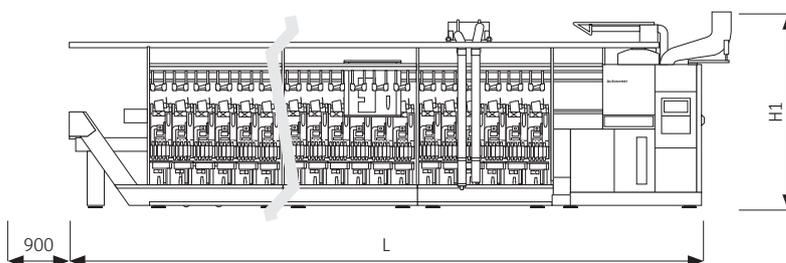
RM型需考虑增加900毫米的管纱小车运行空间, 配连续式空管输送带

高度	
H1[毫米]	2928

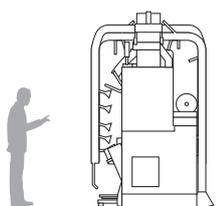
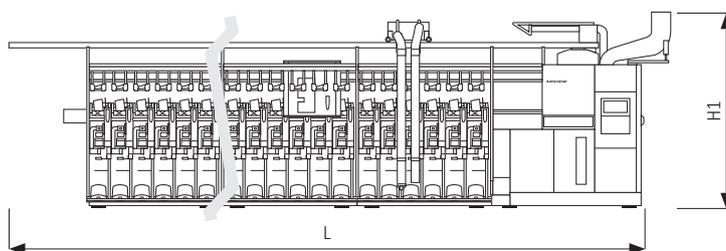
尺寸



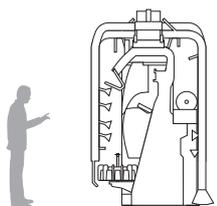
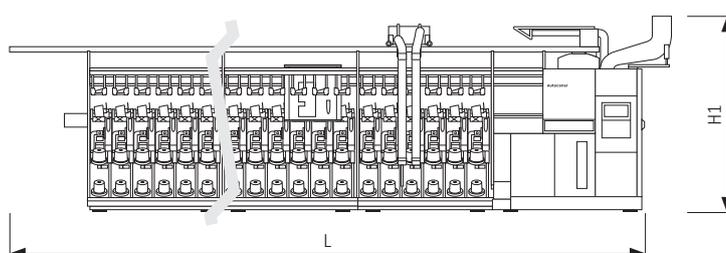
自动络筒机Autoconer X6, RM型



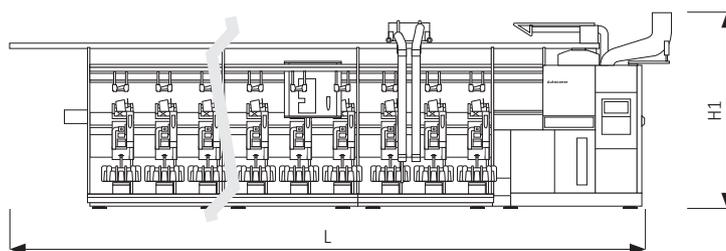
自动络筒机Autoconer X6, E型

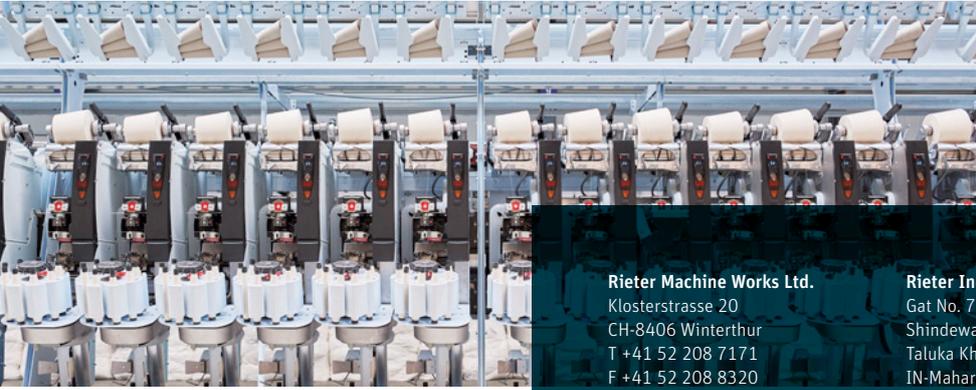


自动络筒机Autoconer X6, K型



自动络筒机Autoconer X6, RC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。

3564-v1 zh 2310