

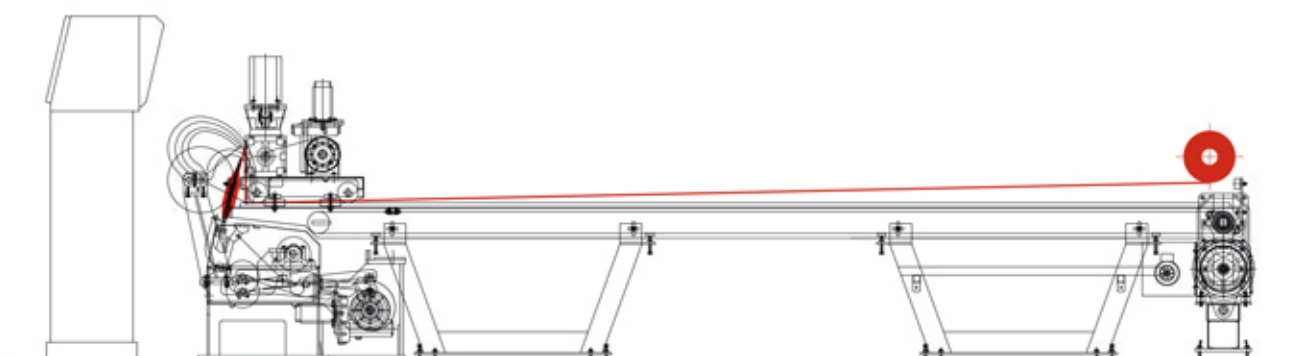


mule spinning frame/прядильная машина периодического действия

reference line/производственные линии

WOOLLEN SPINNING LINE линия по выпуску аппаратной пряжки

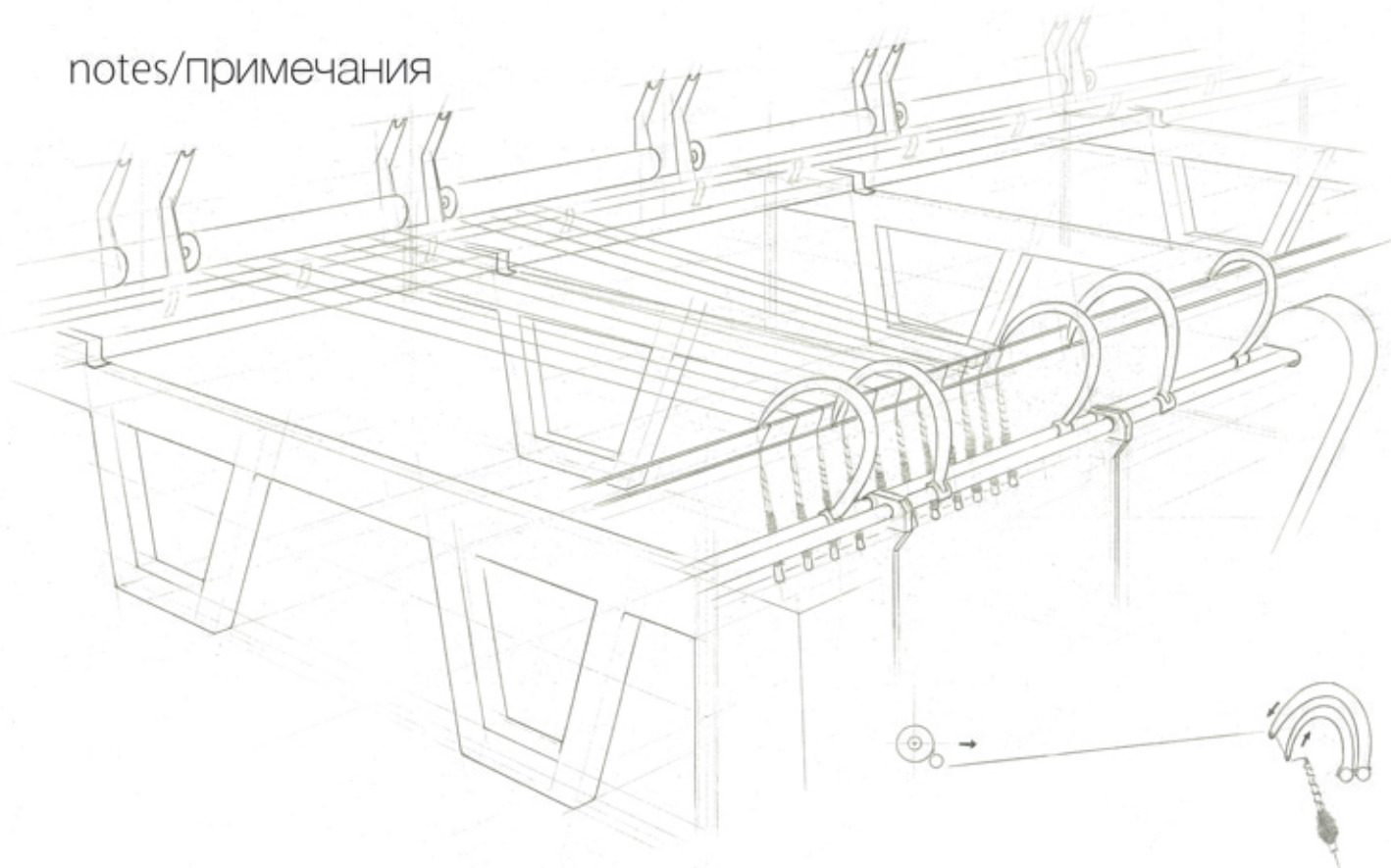
process flow/схема функционирования



DIMENSIONS:	РАЗМЕРЫ:
L1= SPINDLE GAUGE X SPINDLES NUMBER	L1 (длина)= РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ВЕРЕТЕНЬМИ X КОЛ-ВО ВЕРЕТЕН
PATH LENGTH - L2	длина пути - L2 (ширина)
3000 MM - 4,5 M	3000 MM - 4,5 M
4000 MM - 5,5 M	4000 MM - 5,5 M
5000 MM - 6,5 M	5000 MM - 6,5 M
6000 MM - 7,5 M	6000 MM - 7,5 M

mule spinning frame/прядильная машина периодического действия

notes/примечания



SPINDLE GAUGE RANGE: MM 50-55-60-65-70
NO. OF SPINDLES (MAX) ** UPON REQUEST
PATH LENGTH: 3000 TO 6000 MM
SPINDLE SPEED: 0-12000 RPM
SPINDLE BAR LENGTH: MM 320
DRAFTING PERCENTAGE: UP TO 55%
DEPENDENT ON FIBER PROCESSED
DRIVE: BRUSHLESS MOTORS
POWER: 98 KW
POSITIONING OF CONTROLS: ON MACHINE HEADSTOCK

РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ВЕРЕТЕНАМИ: 50-55-60-65-70 мм
КОЛ-ВО ВЕРЕТЕН (МАКС.) ** ПО ЗАЯВКЕ
ЗОНА ВЫТЯЖКИ: ОТ 3000 ДО 6000 мм
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ВЕРЕТЕН: 0-12000 ОБ/МИН
ВЫСОТА СТЕРЖНЯ ВЕРЕТЕНА: 320 мм
СТЕПЕНЬ ВЫТЯЖКИ ДО 55% В ЗАВИСИМОСТИ ОТ
ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ВОЛОКОН
ПРИВОД: БЕСЩЕТОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ
МОЩНОСТЬ: 98 кВт
РАЗМЕЩЕНИЕ ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ: НА ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКЕ
МАШИНЫ

TENSION CONTROL SYSTEM

THE ACCURATE TENSION CONTROL SYSTEM OF THE SPOOLING AND YARN TENSION FALLERS GUARANTEES A PERFECT COP FORMATION

СИСТЕМА КОНТРОЛЯ НАТЯЖЕНИЯ

ТОЧНАЯ СИСТЕМА КОНТРОЛЯ НАД НАТЯЖЕНИЕМ ВЕРЕТЕН И НИТЕЙ ПРЯЖИ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ИДЕАЛЬНОЕ ФОРМИРОВАНИЕ ПОЧАТКА

CONTROL SYSTEM

A COMPUTERISED SYSTEM CONTROLS ALL THE MACHINE FUNCTIONS, INCLUDING THE CARRIAGES MOVEMENT, THE FEED CARRIAGE SPEED, THE ADJUSTMENT OF YARN FEED SPEED AND DRAFTING PERCENTAGES, THE REVERSE SPEED, THE SPOOLING SPEED AND THE COPS FORMATION

СИСТЕМА КОНТРОЛЯ

КОМПЬЮТЕРИЗИРОВАННАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЯЕТ ВСЕМИ ДЕЙСТВИЯМИ МАШИНЫ, ВКЛЮЧАЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ КАРЕТОК, СКОРОСТЬ КАРЕТКИ ПИТАНИЯ, НАСТРОЙКУ СКОРОСТИ ПОДАЧИ ПРЯЖИ И СТЕПЕНЬ ВЫТЯЖКИ, СКОРОСТЬ ВОЗВРАТНОГО ДВИЖЕНИЯ, СКОРОСТЬ НАМАТЫВАНИЯ ПРЯЖИ И ФОРМИРОВАНИЕ ПОЧАТКА

