

FA306型并条机是吸收了国内外同类产品的先进技术并结合国内棉纺工艺特点设计的新一代高速并条机。

牵伸形式先进：采用三上三下上压式防尘压力棒加导向皮辊双曲线牵伸，为国际流行的最先进形式。可选用国际著名品牌美国阿姆斯状皮辊，优化牵伸质量。本机压力棒调整后，其参数稳定，不会随机变化。适用于22~76mm的棉、棉型化纤及中长纤维的纯纺与混纺各纺纱品种，该机适纺品种面宽，成纱质量高，无纱疵，并条水平达到2001年乌斯特公报25%水平。

我公司罗拉选用特殊优质合金钢材，用意大利进口数控轧齿机制造，美国进口液体挤压抛磨机进行特种加工，确保罗拉精度和沟槽内部的光洁度均高于国家标准。

车头、车尾均有油浴齿轮箱，车头齿轮箱调整牵伸倍数及重量变换（轻重）淘汰了旧式的人工调换“变换齿轮”的方式，采用了齿轮箱封闭、摇动外置手柄的瑞士最新技术，在箱体外可根据需要和计数器标定轻松摇动手柄，方便可靠可避免因人为技术差异造成的不良影响。

清洁装置设计合理，上、下清洁，吸风散热性良好，牵伸区域无短绒、无积花，操作方便。

圈条器设计采用铝合金铸造圈条盘及“空间螺旋曲线”斜管，经表面硬化、美国进口挤压抛磨机液体抛光等表面处理后，摩擦系数极小，出条轨迹为自由落体式，张力均匀，排列有序，决无损伤棉条、乱条、毛条、打折等现象。该项为我厂的专利技术。

加压摇架采用高钢性组合式结构，摇架采用弹簧加压，加压稳定、可靠，弹簧寿命高于5年。

导条架采用平皮带传动型式、铝合金框架结构，导条罗拉双端支撑，外观精美，传动平稳，张力调节方便。

设计先进，加工制造精良，全机运转灵活轻便，能耗低，主电机功率为3.5KW，与同档次其他企业设备相比每年每台可为贵厂节省1万度电的费用。

主要技术规格

适纺纤维长度：22-76mm

眼数：2

输出速度：3.33-10 m/s(200-600m/min)

牵伸方式：三上三下压力棒加导向上罗拉曲线牵伸。

总牵伸倍数：4.107-13.59倍

加压型式：摇架弹簧加压。

清洁方式：上清洁采用回转绒布揩拭上罗拉，下清洁为单皮圈往复摆动揩拭罗拉，花衣经吸风口吸入棉箱。

喂入根数：6-8根

条筒规格：(mm)

喂入直径 $\Phi 1000$ 、 $\Phi 800$ 、 $\Phi 600$ 、 $\Phi 500$ 、 $\Phi 400$ 、高1100或900

输出直径 $\Phi 500$ 、 $\Phi 400$ 、 $\Phi 350$ 、 $\Phi 300$ 、高1100或900

喂入方式：高架积极喂入

换筒方式：单独电机带动链条推杆，推出满筒同时喂入空筒。（选择）

电机：主电机JF02-42-4/16，3.5/0.8千瓦，

1475/355转 / 分(50HZ)

1770/426转 / 分(60HZ)

吸风电机：FW12-2 D2/T3（左），0.75瓦，

2840转 / 分(50HZ)

3408转 / 分(60HZ)

换筒电机：FW11-6 D2/T3，0.25千瓦，

910转 / 分(50HZ)，1092转 / 分(60HZ)

传动方式：封闭式传动，高速齿轮油浴，采用进口轴承。

制动：采用电解电容刹车制动电机。

自停型式：光电自停，微动开关自停。

主机外型尺寸：2060×800×1795 (mm)

重量：约2000kg（净重）