

CJ60 型棉精梳机



CJ60运行演示

产品特点：

CJ60型棉精梳机是一纺机集聚了半个世纪专业研制精梳机的人才、技术，致力于自主创新，开发成功的第六代机型。

高速：最高速度为450钳次/分

高产：最高产里为65千克/时·台。

优质：满足客户对精梳纺纱工艺的要求。

技术规格：

最高速度	450钳次/分
喂入小卷定量	60~80克/米
喂入小卷最大直径	600毫米
喂入小卷宽度	300毫米
适纺原棉长度	28~38毫米
喂卷罗拉输出长度	3.84~5.23毫米
落棉率	8~25%
有效输出长度	26.61毫米
并合数	8
牵伸形式	三上五下
牵伸倍数	8~24
输出棉条定量	3~6ktex
最高产里	65千克/时·台
条筒直径	Φ500、Φ600毫米
条筒高度(含滑轮)	1200毫米
机器进口的压缩空气压力	0.6MPa(允许最大含水量1.5克/立方米)
耗气量	1.3立方米/时
风量	3000立方米/时
环境(推荐)	相对湿度55~60%，温度28℃

epiol.com
易配在线

CJ40 型棉精梳机



产品特点:

- 1、机头：所有驱动件均是油浴润滑运转，减少保养工作量及降低噪音。
- 2、牵伸机构：三上五下气动式牵伸装置，齿形带传动，倾斜式牵伸机构减少和圈条器的距离，防止意外牵伸的产生。
- 3、机喂部分：连续式喂入棉卷之罗拉装置，使棉卷喂入时不会变形，半自动装置使备用卷时能迅速到位。
- 4、钳板部分：特制的钳板适合高速运转，能对各级别棉花纤维进行完美控制。在机器停止时钳板停留在最前位置以保持所夹持纤维不下垂。
- 5、圆梳：梳理角度 90° 或 112° ，可设定圆梳的清洁时间及清洁频率。
- 6、自我清洁之顶梳：为保证生产达到高效率及高质量必须具备清洁的顶梳。配有压缩空气自动喷嘴对顶梳进行自动清洁，能更有效地对积聚在顶梳部分之纤维束进行清理，排除了人工清洁顶梳的麻烦。
- 7、分离罗拉：与皮辊配套，气动加压，使经梳理后的纤维与棉网完美地结合。
- 8、棉网输送及成条：特制棉网输送罗拉，喇叭口，压辊使棉网聚合成均匀的条子。每个梳理头均有一个相应的电子监测器以识别个别梳理头有无问题，甚至识别加工时可能产生之疵点。
- 9、吸风：落棉与气流同时被集中在中央管道内。
- 10、导棉装置：光滑的导棉平台，可防止意外扭曲及牵伸，8根条子并合使纤维排列更加平直，条子更均匀。
- 11、输出部分：配有自动换筒装置
- 12、电气控制：配有可编程控制器及触摸屏控制和显示，可人机对话，具有操作指示、故障排除指示等功能。

技术规格:

加工原料: 各种棉纤维

生产车速: 200 — 350 钳次 / 分

机械速度: 400 生产速度: 250 — 330

输出条子支数 (英支) 由 0.10 到 0.18

每钳次给棉长度 4.57 — 5.30 毫米

落棉率 由 5% 到 25%

配置棉条筒

直径 ϕ	高度 h	备用条筒只数
ϕ 500 或 ϕ 600	1200mm	由 1 — 2

主马达 (变频电机) 5.5 千瓦

毛刷马达 1.5 千瓦

总装机功率 7 千瓦

实际产量 公斤 / 小时

平均效率 86%

给棉长度 5.22

小卷定量 65g/m

落棉率

钳次 / 分

16 18

250

29.4 28.7

280

33 32

330

38.8 37.9

压缩空气

压力 6 兆帕

允许最大含水率 1.5 克 / 立方米

耗气量

不带顶梳自洁装置 600 升 / 小时

带顶梳自洁装置 1300 升 / 小时

风量 (每台) 3000m³ / h

长 (毫米)	高度 (毫米)	宽度 (毫米)	机重 (千克)
7320	1680	1800	6300

A201E 型棉精梳机

产品用途：

A201E 是在 A201D 的基础上改进发展的产品，产里可比 A201D 提高 20% 左右。该机用于棉精梳工程，以清除棉纺工程半制品中的杂质和疵点，并排除短绒，使制成的精梳棉条中纤维伸直平行，外观光泽。它是纺制高支纱和混纺产品必需的设备。



产品特点：

1. 车头为外差行星轮系传动，精度高，从而提高运转平稳性。
2. 顶梳作前后摆动，充分发挥顶梳梳理作用。同时，由于分离皮辊 前后游动，改善了棉网的连接，使得到的棉网具有高级质量，成形美观。
3. 牵伸采用二上二下单区牵伸，加压采用摇架加压，并合数为六并一，并对牵伸齿轮进行优化设计，保证条干均匀度。
4. 圈条斜管牙采用曲线斜管，成形光洁。
5. 锡林和顶梳由用户自行选择，锯齿密度有稀型、标准型、密型三种可供选择。
6. 改变滤尘箱位置，放大过滤面积，提高吸尘效果。
7. 电气为接插件，方便维修，计数器采用智能型，定长四班显示。
8. 具有满筒、完卷、断头及罩壳开启等自停装置，安全可靠。

技术规格：

头数	6
眼距	500mm
钳次	145；165；175；185 转 / 分
锡林直径	Φ127 毫米
牵伸形式	二上二下单区牵伸
喂入棉卷规格	Φ320 × 230 (毫米)
出条棉条筒规格	Φ400 × 900 (毫米) Φ400 × 1100 (毫米) Φ500 × 1100(毫米)
功率	主电机：1.5 千瓦 毛刷电机：0.8 千瓦
全机外形尺寸	4980 × 1100 × 1519(毫米)

FB260 型毛精梳机

技术规格:

项目	参数
适用范围	适用50-200毫米长度羊毛纤维及混纺
速度	最大260钳次/分
产里	15-30千克/时
喂入条筒(直径×高度)	Φ700×1000毫米 12只
输出条筒(直径×高度)	Φ700×1000毫米 1只
喂入重里	320-450克/厘米 16-24根
进给盒内宽	400毫米
进给盒针排数	9排
喂入长度	4.5-8.8毫米
钳板工作宽度	516毫米
圆梳直径	Φ152毫米
圆梳工作宽度	440毫米
顶梳工作宽度	470毫米
拔取罗拉直径	Φ25/Φ28
毛刷直径	Φ160毫米
毛刷工作宽度	430毫米
道夫直径	Φ138毫米
拔取皮板尺寸	内周长580×宽度540×厚度3.5毫米
占地面积	长9200×宽2200(含车门打开空间)



B311D/E 型精梳机

产品用途：

供毛、麻、绢精纺系统制造精梳条用。

产品特点：

B311D/E 型精梳机在 B311C 型精梳机基础上，主要改进钳板、圆梳、顶梳等相关工艺部件，其改进的目的是提高台产时产量，提高毛精梳条质量和制成率，同时延长工艺件的寿命，节省植针、焊针等辅助劳动力。

技术规格：

1. 机械速度：117 钳次 / 分钟（最高）
2. 产量：8 ~ 17 千克 / 小时
3. 适纺纤维长度：50 ~ 200 毫米
4. 喂入形式：
B311D：10 只筒喂入（ $\varnothing 400 \times 900$ ）
B311E：28 只球喂入（ $\varnothing 400 \times 350$ ）
5. 最大喂入量
B311D：12 × 20 克 / 米
B311E：12 × 21 克 / 米
6. 给进动程：4 ~ 12 毫米
7. 拨取隔距：26 ~ 32 毫米
8. 拨取罗拉直径： $\varnothing 25$ 毫米
9. 圆梳： $\varnothing 152$ 毫米 宽 406 毫米
10. 皮板：宽 510 毫米 内周长 605 毫米
11. 出条筒规格： $\varnothing 350 \times 800$ 毫米
12. 全机功率：1.1 千瓦
13. 全机重量：1.2 吨
14. 外形尺寸：
B311D：3690 × 1540 × 1336 毫米
B311E：2650 × 1540 × 2120 毫米

