

JWF1590_型

整节装配式平台细纱机

打造世界一流纺机企业
让奋斗者成就人生梦想



微信公众号



微信视频号

欢迎关注&联系我们

地址：山西省晋中市榆次区经纬南路1号
电话：86-354-2492875 2492877

* 产品册中部分数据为理论数值，因环境、原料、工艺等综合因素影响，上述数据仅供参考。

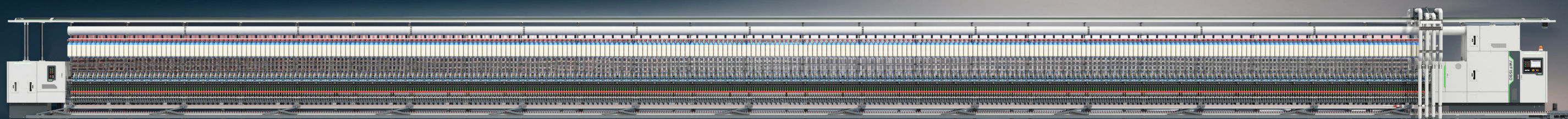
经纬智能产品册

JWF1590_型

整节装配式平台细纱机

JWF1590 型整节装配式平台细纱机是经纬智能公司根据客户的需求及环锭纺纱技术发展趋势而推出的新一代整节装配平台细纱机。

整机采用模块化设计理念，具备整节装配、全电子牵伸、钢领板螺杆式升降、单吸嘴吸棉、车头车尾两端工艺吸棉、钢带式集体落纱等全新平台技术特点，可满足客户高端化、智能化、绿色化的纺纱需求。



JWF1590A_型
化纤超长整节装配细纱机



JWF1590

针对

新型差异化纤维

莫代尔、莱赛尔等

实现

大牵伸/大定量/紧赛纺

解决

罗拉扭振问题

技术

全新牵伸分段

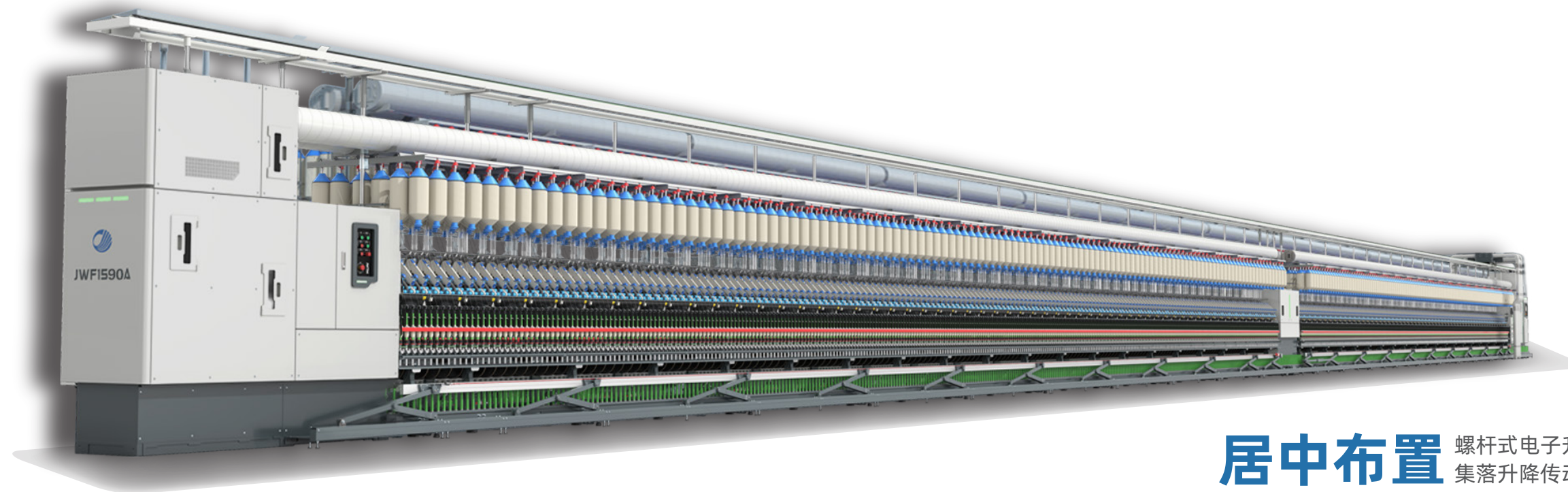
≤ 480 最大分段
锭数

纺制新型差别化纤维时

2496 最大锭数

纺制棉纤维时

纱线品质提高



居中布置 螺杆式电子升降系统
集落升降传动系统

系统运行稳定性提升

■ 技术亮点

(一) 高速纺纱

机械锭速25000rpm
超越JWD68型高速锭子

径跳 **0.02**mm
高精度主轴

无键连接，连接后径跳0.05mm以内，
更适合高速运转

径跳 **0.05**mm
高精度碳纤滚盘

重量轻，转动惯量小，适合高速纺纱且
节能效果更佳

机械锭速30000rpm
超越JWD58型高速锭子

(二) 高效运转

01 模块化整节装配

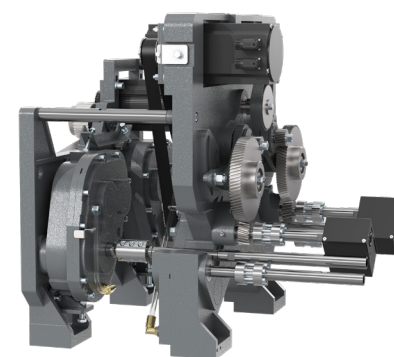
采用完全的模块化整节装配结构，由专用装配工装定位组合，**精度高、一致性好**，适合长期高速稳定运转。

现场安装效率提高 **30%**

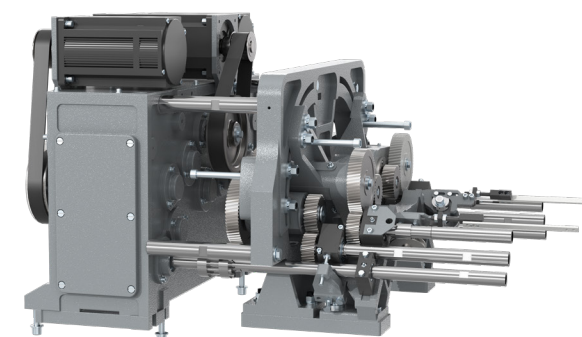


02 可配置模块化电子牵伸/全电子牵伸系统

- ☑ 屏幕**便捷设定工艺参数**，无需手动更换工艺齿轮
- ☑ 适合**多品种、少用工**纺纱需求
- ☑ 可纺制**平纱、竹节纱**等不同纺纱形式
- ☑ 根据生产需求合理选择，**调整投资成本**



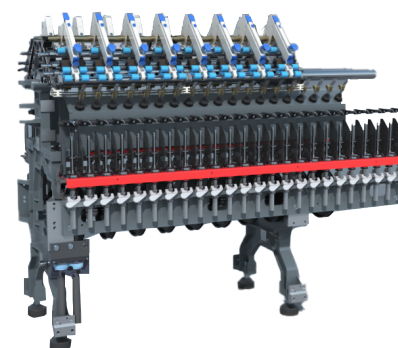
全电子牵伸系统



电子牵伸系统

03 清洁度高

机架简洁，通道通畅，表面光滑
减少了飞花的集聚
整机铸件使用喷粉工艺
设备表面清洁度提升



04 卷装容量高

“U”型纺纱成形系统

6% 提高卷装容量
以上



新



旧

05 智能高速落管落纱

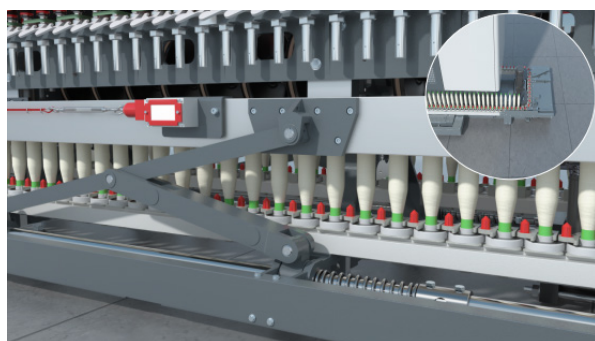
钢带式集体落纱技术

60 走管速度
个/分钟

智能变速系统

2 单次落纱
分钟

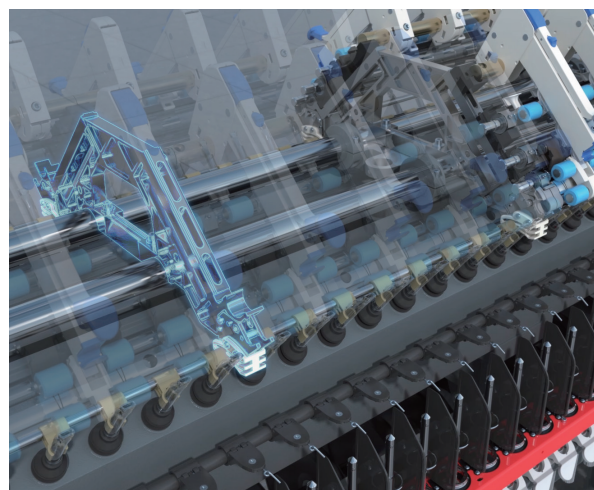
根据络筒机回管效率实时调整运转速度，适应低支纱纺纱时间，保证集落运行快速稳定。



06 快速切换品种

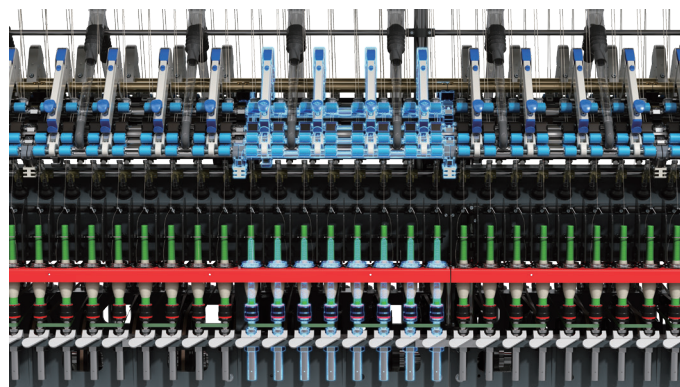
环锭纺/紧密纺一体式罗拉座

改换品种更加便捷



（三）高品质纺纱

高精度无机波罗拉（无机波率 99.8%）、高精度平面 / 锥面轴承钢钢领、YJ200A/YJ210A 系列带**半释压功能**的弹簧摇架，可实现长期高速稳定纺纱。



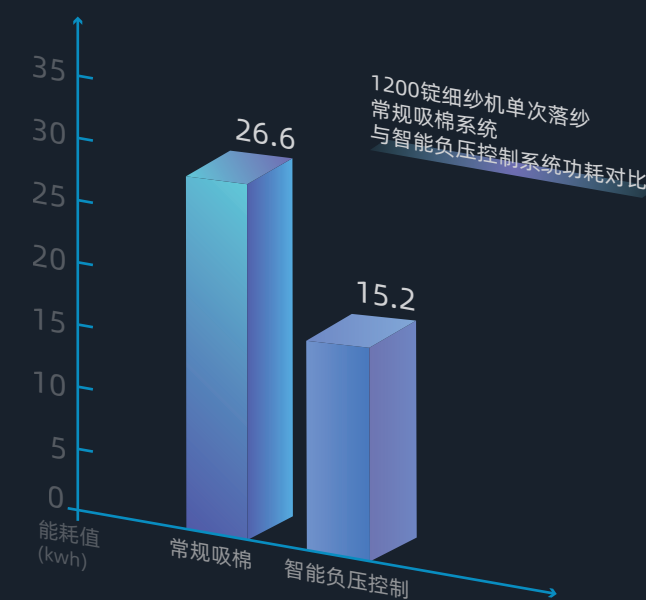
（四）绿色节能

1. 油浴式主传动及全新刹车系统，全系标配新三级能效以上高效纺织变频电机。

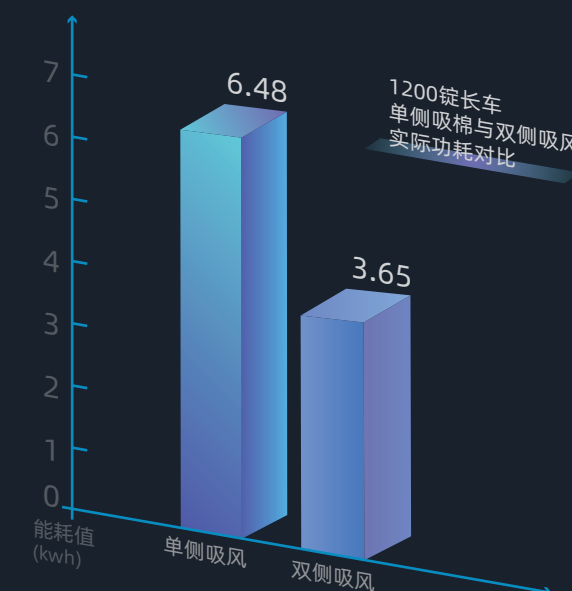
* 配置 IE4 能效以上的节能电机，实现**节能 3%~5%**。



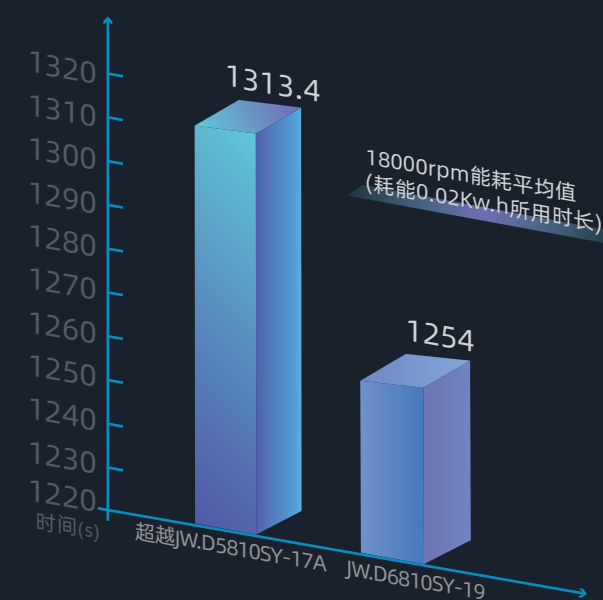
3. * 具备智能负压控制系统，实时监测纺纱状态，自动调节负压，在双侧吸棉基础上，**节能 35% 左右**。



2. 采用头、尾两端工艺吸棉技术，1200 锭长车**能耗降低 30% 左右**。



4. 超越 JWD58 型锭子在同等高速纺纱锭速下，**节能 5% 左右**。



(五) 智能纺纱

01 单机的多轴运控系统



高品质运动控制器

具有顶级处理能力

设计结构紧凑

扩展能力高度灵活

多轴伺服系统

75% 节约安装空间
对比单轴

80% 响应速度提升
对比单轴

02 智能化纺纱专家系统

03 操作界面友好

04 故障提示图示化

报警描述

日期	时间	报警描述
2024/07/02	14:42:49	叶子板未落下

报警弹窗

报警说明

1、检查叶子板是否落下到位

2、检查叶子板落下开关是否损坏或安装位置是否准确

3、检查叶子板落下开关所接PLC输入点是否损坏；

防退绕报警消除 伺服报警代码 捻牵差报警消除 C5伺服复位

05 * 具备智能化的单锭检测系统，精确检测每锭的锭速、断头、捻度等，实现不良锭子、千锭时断头、断头分析等统计功能，提高细纱机的管理和使用效率。

信息收集处理

传感器信号

设备监控屏幕

无线终端

断纱报警

基本	左侧断纱根数	0	右侧断纱根数	0	基本
历史	左侧弱捻根数	0	右侧弱捻根数	0	监控
排序	左侧不良根数	0	右侧不良根数	0	长车左检测条
千锭时	左侧空置根数	0	右侧空置根数	0	长车右检测条
留头率	总断纱根数	0	总弱捻根数	0	短车检测条
设定	总不良根数	0	总空置根数	0	粗纱通讯
	千锭时断头	0	根		温湿度
					电量

06 *可配置细纱车间MES管理系统和IEYE（慧眼）远程运维系统。

(六) 可选配置

01 *灵活的纺纱形式

可灵活生产包芯纱、竹节纱、紧密纺、赛络紧密纺等。

02 *粗细联

内循环粗细联或外循环粗细联。

03 *集中吸风箱花系统

无需人工掏棉，上吸或下吸。

04 *细细联/细络联



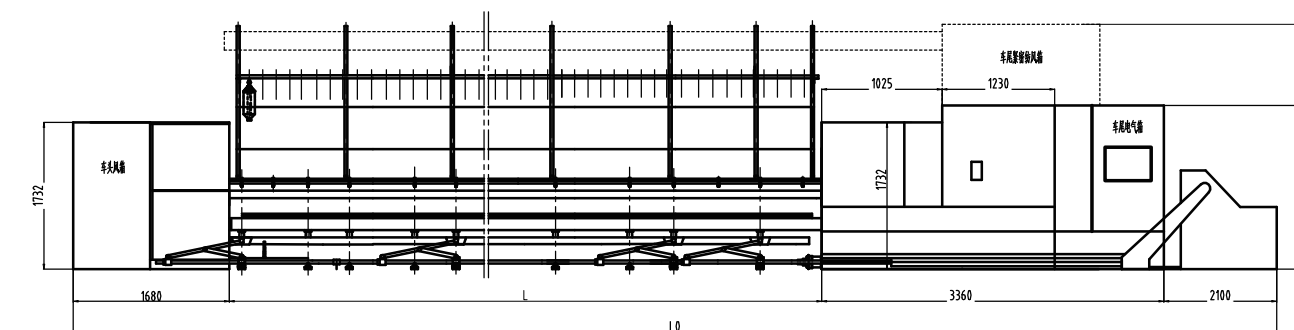
与所有络筒机均可实现顺时针或逆时针连接，或多台细纱机与一台络筒机连接。

可选配入地式细细联 / 细络联装置，保留横向通道，节省空间，降低投资成本。

JWFF1590型

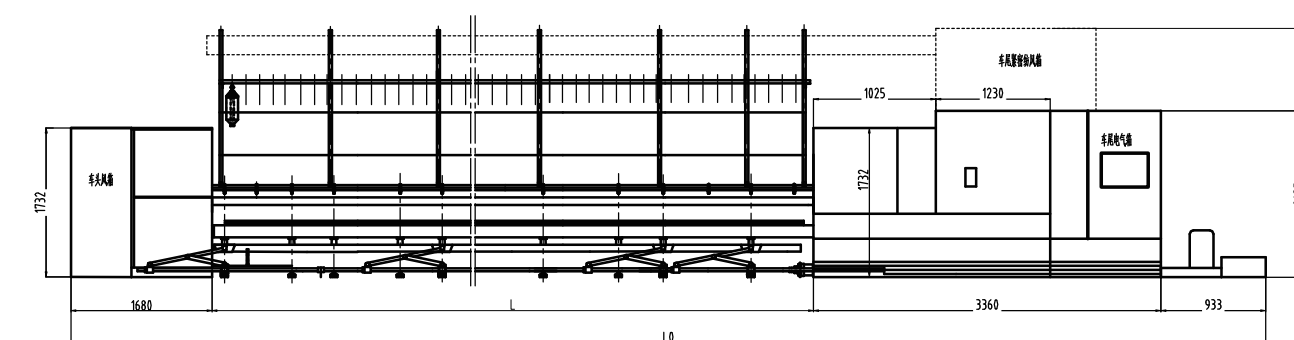
整节装配式平台细纱机

■ 长车：配自动理管机



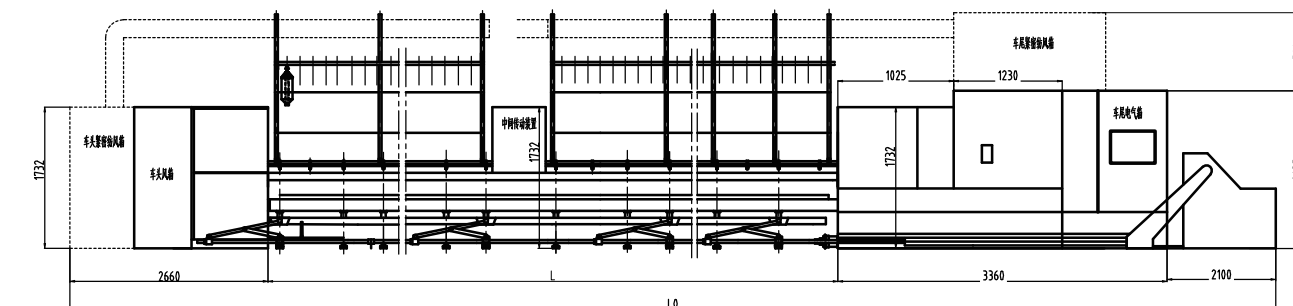
锭数	768	816	864	912	960	1008	1056	1104	1152	1200
L	27210	28890	30570	32250	33930	35610	37290	38970	40650	42330
L0	34350	36030	37710	39390	41070	42750	44430	46110	47790	49470

■ 长车：配细络联



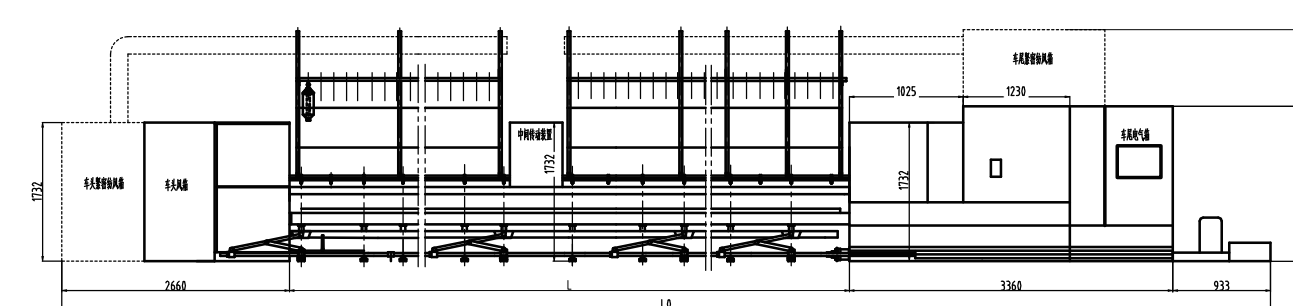
锭数	768	816	864	912	960	1008	1056	1104	1152	1200
L	27210	28890	30570	32850	27930	35610	37290	38970	40650	42330
L0	33183	34863	36543	38223	39903	41583	43263	44943	46623	48303

■ 超长车：配自动理管机



锭数	1248	1296	1344	1392	1440	1488	1536	1584	1632	1680	1728	1776	1824
L	45130	46810	48490	50170	51850	53530	55210	56890	58570	60250	61930	63610	65290
L0	53250	54930	56610	58290	59970	61650	63330	65010	66690	68370	70050	71730	73410

■ 超长车：配细络联

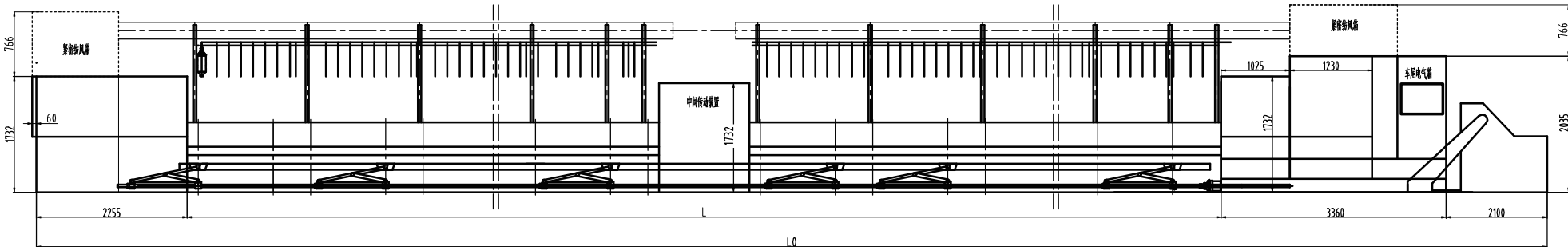


锭数	1248	1296	1344	1392	1440	1488	1536	1584	1632	1680	1728	1776	1824
L	45130	46810	48490	50170	51850	53530	55210	56890	58570	60250	61930	63610	65290
L0	52083	53763	55443	57123	58803	60483	62163	63843	65523	67203	68883	70563	72243

JWFF1590A型

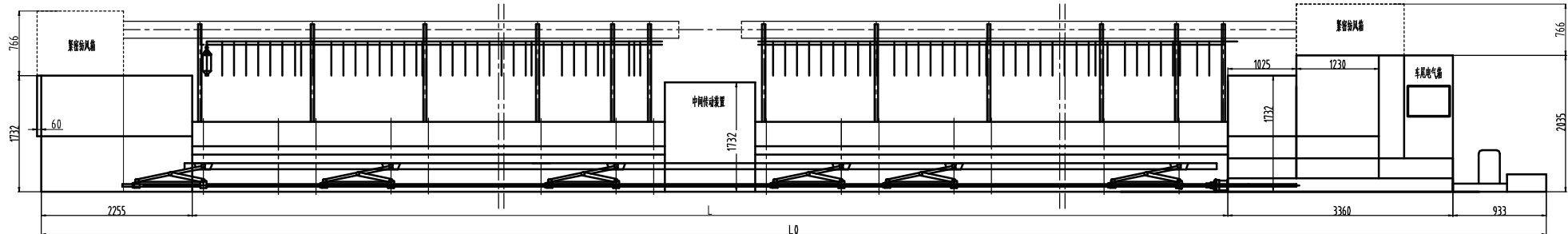
化纤超长整节装配细纱机

超长车：配自动理管机



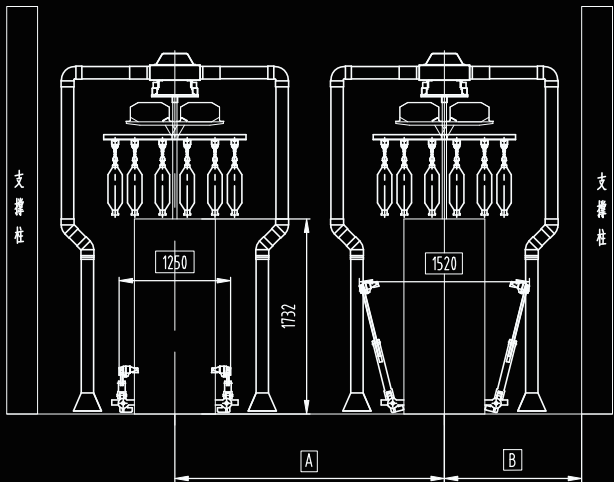
锭数	1440	1488	1536	1584	1632	1680	1728	1776	1824	1872	1920
L	52410	54090	55770	57450	59130	60810	62490	64170	65850	67530	69210
L0	60125	61805	63485	65165	66845	68525	70205	71885	73565	75245	76925

超长车：配细络联



锭数	1440	1488	1536	1584	1632	1680	1728	1776	1824	1872	1920
L	52410	54090	55770	57450	59130	60810	62490	64170	65850	67530	69210
L0	58958	60638	62318	63998	65678	67358	69038	70718	72398	74078	75758

JWFF1590/JWFF1590A 断面图



说明：
1. A表示两台细纱机中心距尺寸：2000~2500mm。
2. B表示细纱机中心到支撑柱距离最小尺寸：1500mm。

JWFF1590/JWFF1590A 主要技术参数

锭距(毫米)	70	锭速(转/分)	12000~25000(变频调速，机械锭速)
锭数	768~1824(详见锭数系列表)	锭子传动	滚盘传动，四锭一组
罗拉直径(毫米)	三列Ø27 / Ø27XØ30XØ27 罗拉8锭一节	牵伸形式	三列罗拉，上短下长双皮圈，摇架加压
适纺纱管长度	180~220	牵伸传动	全电子牵伸/电子牵伸
钢领直径(毫米)	36~45	升降形式	螺杆式升降
适纺纤维长度(毫米)	≤60	工艺吸棉	双侧吸风，单吸嘴/笛管式
适纺线密度tex(Ne)	4.92~59(120~10 ⁵)	落纱形式	钢带式全自动集体落纱
适纺捻度(捻/米)	230~3000(φ19锭盘)	集体落纱的拔管率	100%
捻向	单张力Z捻/双张力Z捻或S捻	集体落纱的插管率	100%
总牵伸倍数	10~120倍	集体落纱开车留头率	≥98%
		集体落纱的时间(分钟)	2