

# PINSpacer NT 和 ACP 的技术数据表单

## 1. 用途和兼容性

为了保持正确的开口角并在牵伸区的所有纺纱位置上始终都能正确定位，绪森 PINSpacer NT (图 1) 已作了调整，能够十分理想地与绪森 Active Cradle 配合使用。

因此，为了保证高品质的纺纱质量和运行稳定，绪森 PINSpacer NT (图 2) 只能与原装的绪森 Active Cradles 配合使用。

与目前熟知的单体式 PINSpacer 相反，PINSpacer NT 有两个组成部分。其中，基座是用于调节上肖开口角的 Spacer NT，可以提供的尺寸有 2.25 至 5.0 mm。颜色与上肖开口角的对应关系与传统的绪森上肖隔距块相同。

不要使用不配备压力棒 PIN NT 的隔距块 Spacer NT，而使用绪森传统上肖隔距块。



**注意！**

其它厂家生产的上肖虽然有着相似的外观，但位置却不相同，因此上肖开口角也与给定的不同，从而导致调整错误并因此造成纱线质量降低！

除此之外，使用不同于原装绪森 Active Cradle 的产品时，会明显形成不规则的插合连接部位，从而在最坏的使用情况下改变 PINSpacers NT 的位置。

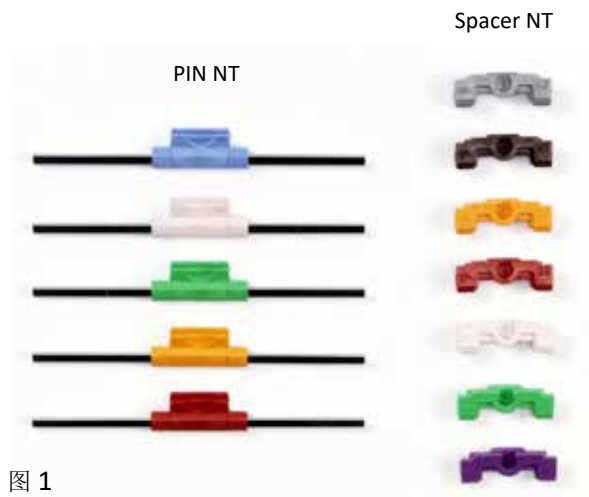


图 1

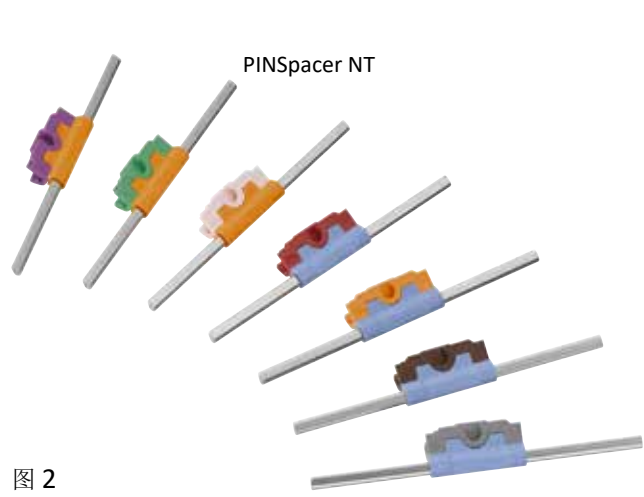


图 2

## 安装方法

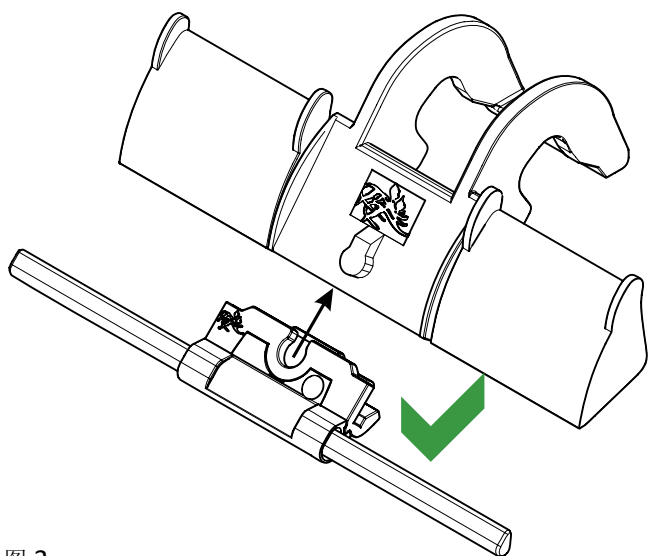


图 3

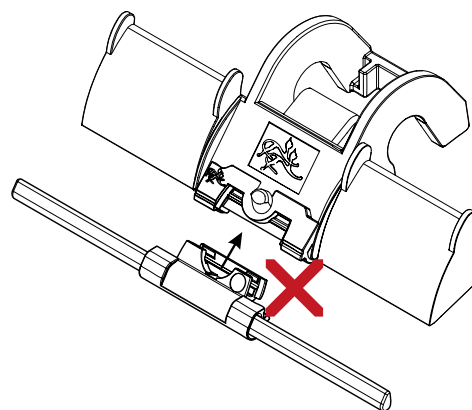
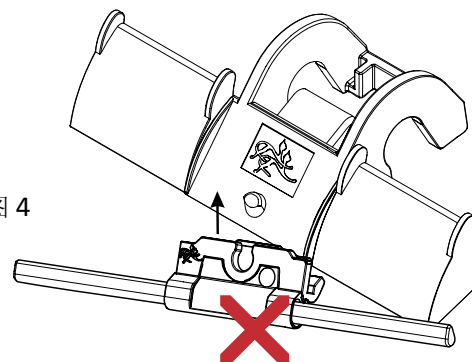


图 4



---

## 拆卸方法

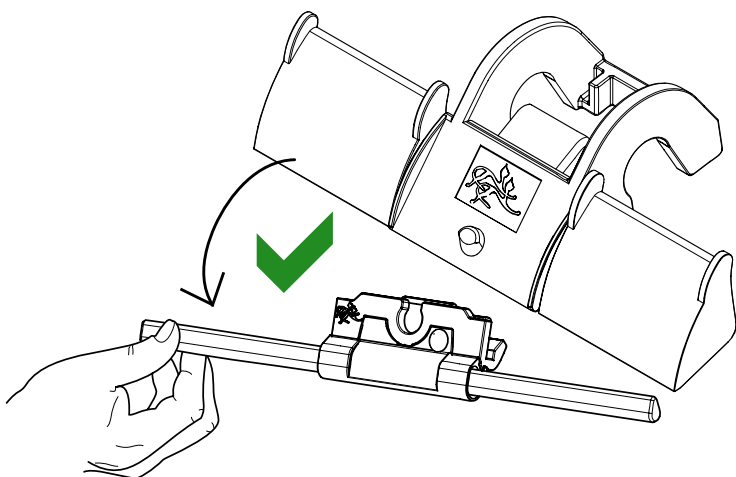


图 5

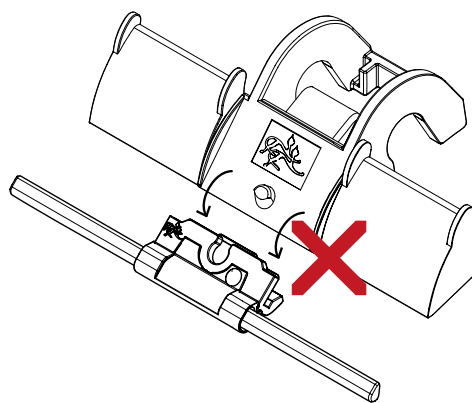


图 6

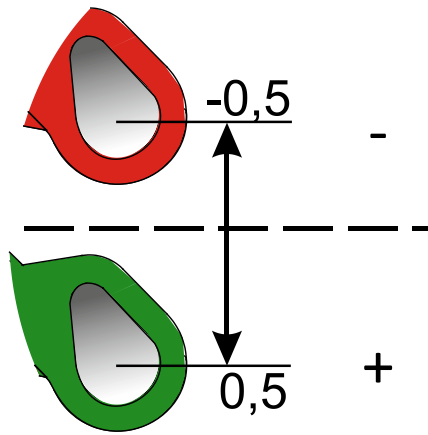


图 7

PIN NT 由一个简单的插合连接固定在 Spacer NT 上 并具有各种不同规格。这些规格的区别在于，不同的 PIN NT 穿入须条中的深度不同，从而使纤维辫的偏转明显不同 (图 7)。

因为通过 PIN NT 偏转纤维的必要强度在很大程度上取决于所用的粗纱、纤维长度、纤维材料、纱捻以及其它因素，因此纺纱厂无需考虑必要的上肖隔距块，即可以将 PIN NT 调节至与待纺纱的材料精确匹配。

PINSpacer NT								
Spacer NT	原装绪森 Spacer NT 的识别号	上肖开口 mm	可以组合	针深度 mm	PIN NT 70/75 mm 锭距	原装绪森 PIN NT 的识别号	PIN NT 82.5 mm 锭距	原装绪森 PIN NT 的识别号
紫	10713219	2.25		-0.5	红	10713145	黄色	10743433
绿	10713232	2.5		-0.25	橘黄	10713144	米色	10743439
粉红	10713214	2.75		0	绿	10705707	紫	10743440
红	10713211	3.0		+0.25	粉红	10713080	棕	10743462
橘黄	10713208	3.25		+0.5	浅蓝	10713116	灰	10743455
棕	10713130	3.5		-	-	-	-	-
黑	11150671	3.75		-	-	-	-	-
灰	10713129	4.0		-	-	-	-	-
米色	10713128	4.50		-	-	-	-	-
黄色	10702674	5.00		-	-	-	-	-

表 1

因此，与单体式 PINSpacer 相反，这样就可以分别对纱线检测值和纺纱稳定性进行优化，并且互不影响。

与单体式 PINSpacer 相比，PIN 的轮廓也有所改变，因此可以确保将纤维强制穿引到 PIN 下方，使其不会错误地在上面运行。从而可以显著提高运行安全。

PIN NT 五种规格的区别在于针的高低位置不同，这些位置都以 0.25mm 为一个等级。其中，针深度 0.00 相当于单体式 PINSpacer 的位置。(表 1)

颜色与上肖开口角的对应关系与传统的绪森上肖隔距块相同。

## 2. 开口宽度和浸没深度的确定方法

因为 PIN NT 在纤维通过牵伸系统时有一个额外的换向位置，因此与使用常用的上肖隔距块不同，牵伸明显变得困难。因此我们建议，通常应选择比至今使用的上肖隔距块更大一级的 Spacers NT 开口值，并在一开始就将其与 PIN NT (0.00) 进行组合。通过采用不同 PIN NT 或可能已有的经验值进行试纺，可以根据纱线检测值和运行情况得出 PIN NT 的最佳效果。

表 2 应有助于在提高纱线值的同时优先保证运行的稳定性。因此，这些值只能是参考值，而且由于纺纱厂实际情况的不同（以及气候、粗纱捻度、主牵伸的高度、下网纹圈导向台的形状等等），即使达到这些参考值，但在个别情况下依然不会自动获得最佳的纱线检测值和纺纱稳定性。

上肖开口 mm	纱线支数 Ne >												
	10	15	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120
2.25										✓	✓	✓→	
2.50								✓	✓→				
2.75							✓→						
3.00						✓→							
3.25				✓	✓→								
3.50				✓→									
3.75			✓→										
4.00			✓→										
4.50		✓→											
5.00	✓→												

表 2

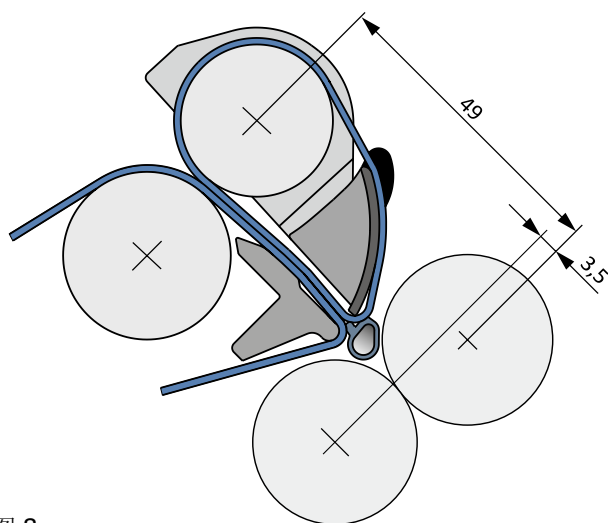


图 8

## 3. 调节设定牵伸系统

### 3.1 使用 HP-GX-AC、HP-AC 或 PK-AC 进行传统纺纱时的调节方法

这些上加压摇架通常有一个 3.5 mm 的前上皮辊前倾。以该前倾为起点，必须将前上皮辊轴至上肖上皮辊轴之间的尺寸调节为 49 mm (图 8)。



图 9

同时应注意，PIN NT 和 Spacer NT 不允许碰触到下网纹圈和前下皮辊。理想情况下，针居中位于由下网纹圈、下皮辊以及前上皮辊组成的三角形区域中 (图 9)。

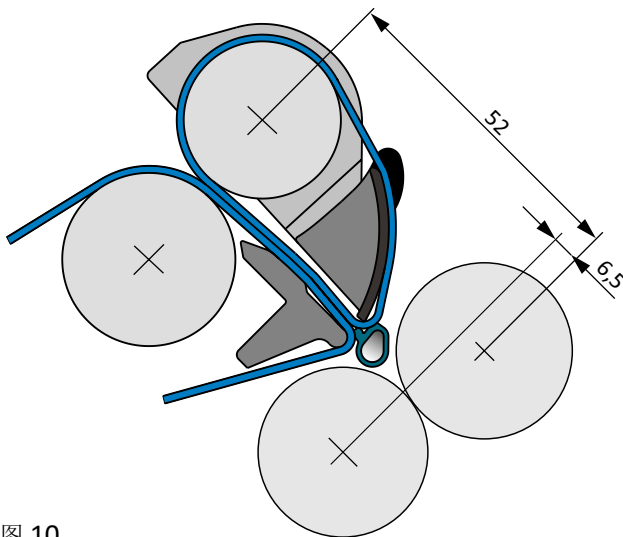


图 10

### 3.2 使用上肖 P3-1-AC 进行传统纺纱时的调整方法

针的位置为 A1/B1 时，上加压摇架 P3-1 通常有一个 6.5mm 的前上皮辊前倾。以该前倾为起点，必须将前上皮辊轴至上肖上皮辊轴之间的尺寸调节为 52 mm (图 10)。

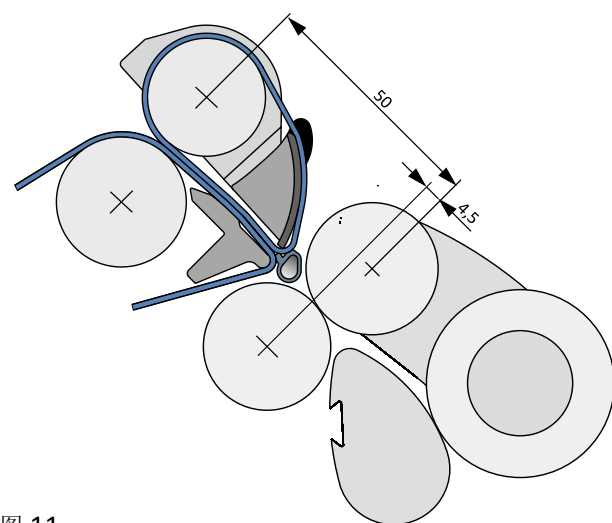


图 11

### 3.3 使用原装绪森 AC 上肖进行任何 Elite® 倚丽纺时的调节方法

Elite® 倚丽纺调节方法规定前上皮辊的前倾为 4.5 mm。前上皮辊轴至上肖上皮辊轴之间的轴距为 50 mm 时，针在牵伸系统中自动获得正确的位置 (图 11)。

### 3.4 上皮圈尺寸

上皮圈的尺寸取决于摇架型号和中皮辊直径，如下：

绪森活性上肖	皮辊直径 $\varnothing$ 25 mm	皮辊直径 $\varnothing$ 27 mm
HP-GX 3010	37 x 30 x 1 mm	-
HP-GX 3010 <sup>RPT</sup>	37.5 x 30 x 1 mm	39.2 x 30 x 1 mm
P3-1	37.5 x 30 x 1 mm	39.2 x 30 x 1 mm
Texparts PK 系列 (短纤)	37 x 30 x 1 mm	-

Suessen 中国

欧专纺机配件(常州)有限公司

213002 常州市华山中路21号

电话:+86 519-8519 2366 传真:+86 519-8519 2204

邮箱: info@ptc-changzhou.com 网址:www.premium-textile-components.com

版权归绪森所有/内容若有修改, 不另行通知

Technische Änderungen vorbehalten

Reserva-se o direito de alterações técnicas

Teknik deęişimlerin hakkı bizde saklıdır

Technical modifications reserved

Reservado el derecho de modificaciones técnicas

Con riserva di modifichite tecniche

**Suessen**

Spindelfabrik Suessen GmbH

Donzdorfer Strasse 4, D-73079 Süssen, Germany

Phone +49 (0) 7162 15-0·Fax +49 (0) 7162 15-367

e-mail: mail@suessen.com·http://www.suessen.com