

Kompakt iplikçilik
Kompakt iplik makinası K 47

RIETER



Kompakt iplik makinası K 47



Yüksek verimlilikle üretilen tam olarak kompaktlanmış iplikler

Daha kısa makina ayar değiştirme süresi

K47



Yarı elektronikçekim sistemi sayesinde hızlı ve esnek iplik parametresi değişimi. Bu da mekanik sistemlere kıyasla daha kısa makina ayar değiştirme süresine yol açar.

K47

Bireysel iğ izleme sistemi ISM basic, çalışma özelliklerini kontrol eder, yüksek makina verimliliğini garantiler ve personel giderlerinden yaklaşık %3 oranında tasarruf sağlayabilir.

Yüksek makina verimliliği

700

K47

Kompaktlama
için % 80'e varan
oranda daha az
enerji tüketimi

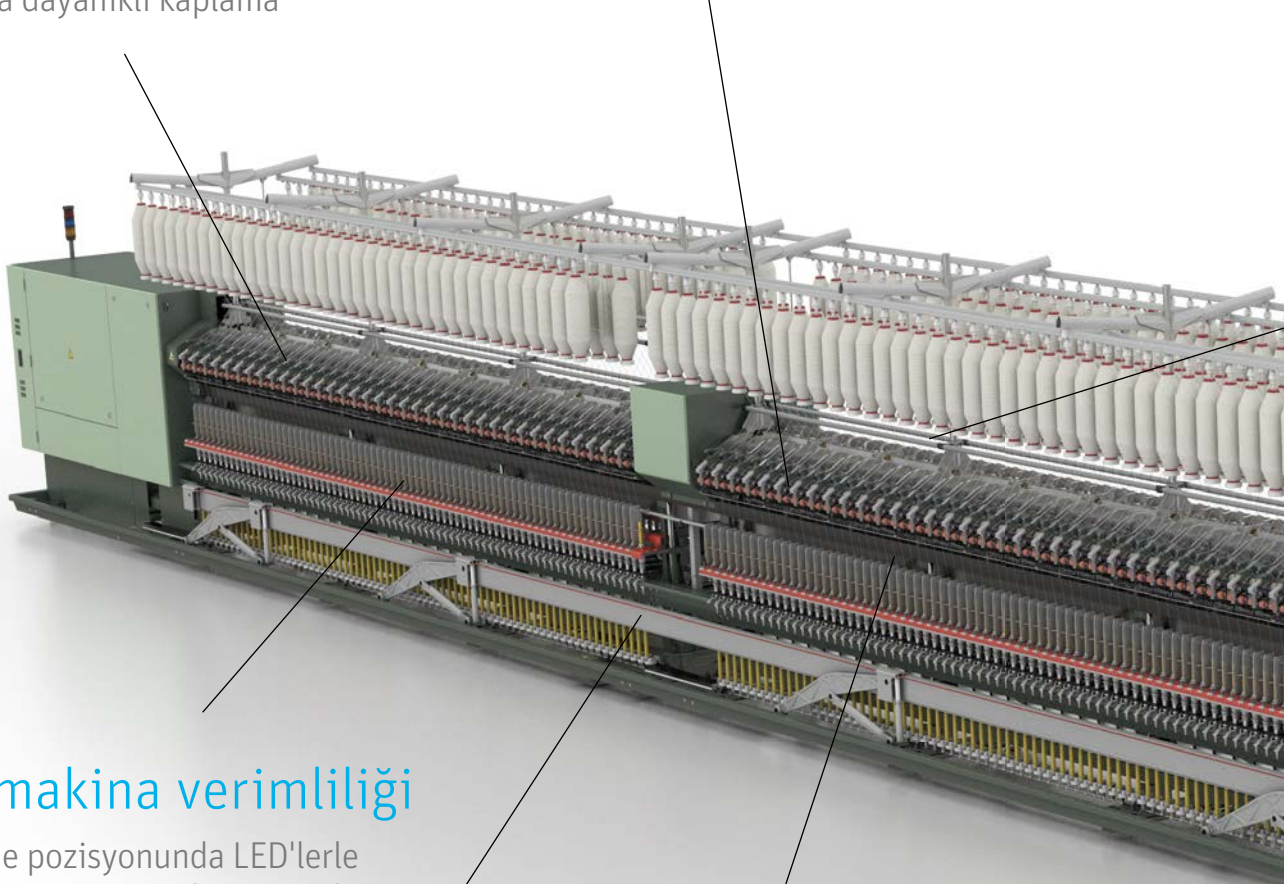
Benzersiz delikli tambur kompaktlama sistemi sayesinde K 47, diğer kompaktlama sistemlerine kıyasla enerji tüketimini %80'e varan oranda düşürür.

Geniş ham madde yelpazesi

Geliştirilmiş uygulamalar için delikli tambur üzerinde yeni, aşınmaya dayanıklı kaplama

Toplam %25'e varan oranda enerji tasarrufu

Benzersiz kompaktlama sistemi ve enerji tasarruflu makine konsepti



Yüksek makina verimliliği

Her bir eğirme pozisyonunda LED'lerle entegre bireysel iğ izleme (ISM basic)

Etkin takım ıkarma

Kanıtlanmış ve eşsiz SERVOfrip sistemi sayesinde takım çıkarma hazırlığı için iplik alt sarımını gereksiz kılar

En düşük bakım maliyetleri ile en yüksek verimlilik

Benzersiz eğirme geometrisi ve optimize edilmiş makina elemanları

üstün

AVANTAJLARI

Özel iplikler için tam esneklik

Tüm makine uzunluklarına göre özlü iplikler, şantuklu ve twin iplikler için aparatlar

Minimum iş yükü

ROBOload için eklenebilir WILDload sistemi, manuel işlem gerekmeksizin masura beslemesi sağlar

Yüksek iplik kalitesi

Hava kılavuz elemanı Detect, hassas hava kılavuzlama sağlar ve kompaktlama sürecini izler

Daha kısa makina ayar değiştirme süresi

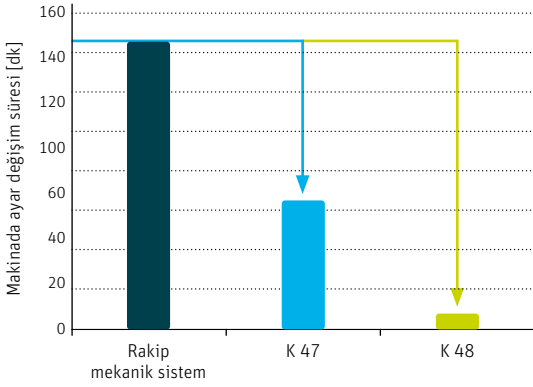
Yarı elektronik çekim sistemi, iplik ayarlarının hızlı bir şekilde değiştirilmesine olanak verir.

Kısa makina ayar süresi

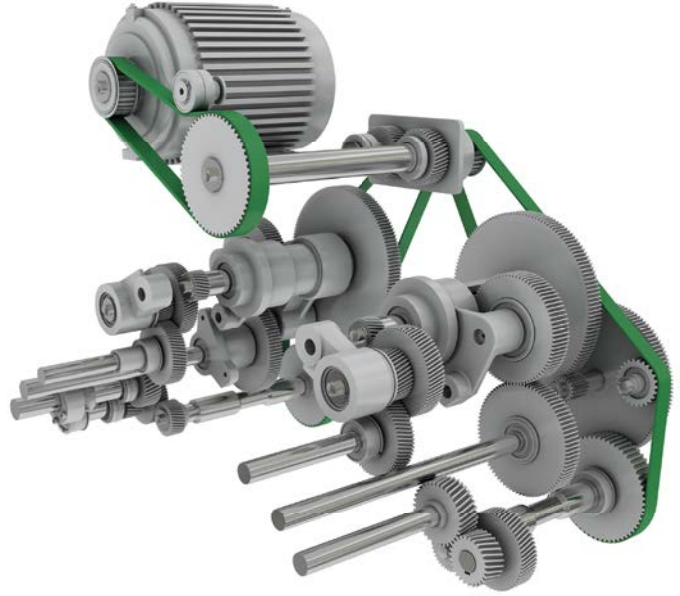
Yarı elektronik çekim sistemi

Yarı elektronik çekim sistemli-kompakt iplik makinası K 47, ekonomik iplik üretimi için tüm gereksinimleri karşılar. Yarı elektronik çekim sistemi, iplik numarası ayarları için hızlı dişli değişimine olanak verir.

İplik numarası, iplik bükümü ve Z/S büküm değişiklikleri için makina değişim süresi



Yarı elektronik (K 47) ya da tam elektronik (K 48) sistemlerin avantajları

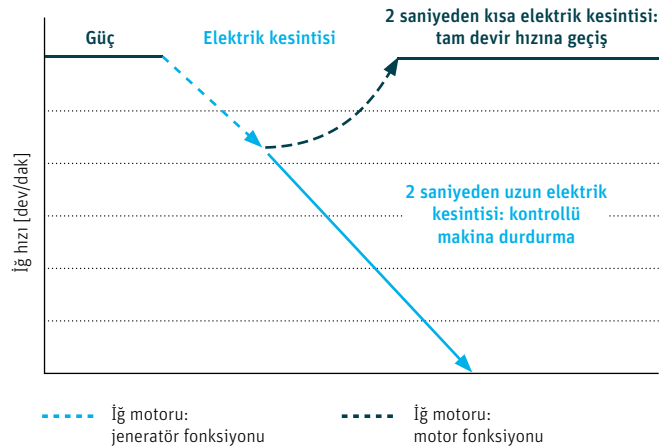


İplik bükümü ve büküm yönü gibi parametreler, makina ekranından kolayca ayarlanabilir. Dişlileri değiştirmeye veya başka mekanik ayarlar yapmaya gerek yoktur. İplik numarası, bükümü ve Z veya S büküm yönü de dahil olmak üzere tüm iplik parametrelerinin değişimi için gereken süre rakiplerimizin mekanik sistemleri için gereken 145 dakikaya karşılık 65 dakikaya düşürülmüştür.

Elektrik kesintisi durumunda iplik kopuşu olmaz

Bir elektrik kesintisi olduğunda iğlerin dönüş enerjisi makina kontrol sistemlerine elektrik beslemek için kullanılır. Bu sırada ana motor, jeneratör moduna geçer. Uzun süreli kesinti olduğunda makina kontrollü bir şekilde durur ve iplik kopuşu engellenir.

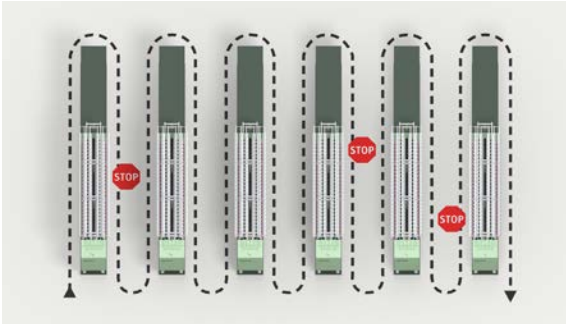
Elektrik kesintisi sırasında tam kontrol, üretim kaybını azaltır



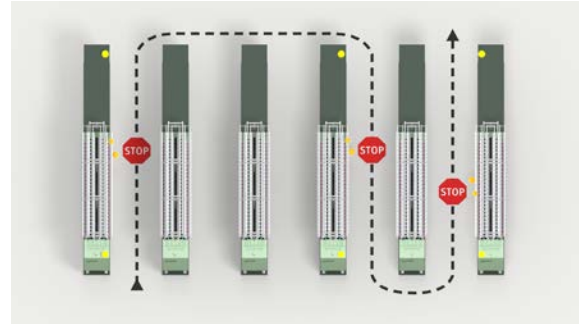
Dijitalleştirme ile yüksek makina verimliliği

ISM basic ile iplik kopuşunu güvenilir şekilde görüntüleme olanağı

Bireysel iş izleme sistemi ISM basic, standart olarak K 47'ye entegre edilmiştir. Tüm eğirme pozisyonları ve seksiyonlardaki LED'ler sayesinde, operatör iplik kopuşunun nerede gerçekleştiğini kolayca tespit edebilir. Operatör doğrudan iplik kopuşu olan iğlere yönlendirilir. Bu kılavuzlama, operatörün verimliliğini ve makinanın randımanını artırır.



Bireysel iş izleme olmadığı zaman operatör için uzun mesafeler söz konusudur



ISM premium ile operatör için çok daha az yürüme mesafesi

ISM premium ile daha da verimli

İsteğe bağlı ISM premium sisteminde, tüm eğirme pozisyonlarındaki LED'lerin yanı sıra her seksiyonda bir LED ve makinanın başında ve ucunda ilave sinyal lambaları bulunur. Bu lambalar, iplik kopuşu için ayrı olarak tanımlanmış limit aşıldığında hemen yanar. Operatör makinanın ilgili tarafına ve ardından iplik kopuşunun gerçekleştiği etkilenen iş seksiyonuna yönlendirilir. Üç seviyeli ekran konsepti sayesinde operatörler ipliğin kopuşu yerlere daha da verimli bir şekilde yönlendirilir.



Eğirme pozisyonunun tanımlanması için iki farklı LED

Bir başka fonksiyonu ise her bir iş devrini sürekli izlemesidir. İğlerden biri belirlenmiş parametrelerin dışına çıkarsa LED yanıp sönerek bu durumu bildirir. Böylece operatör hızlı ve kolay bir şekilde hangi iğnin doğru çalışmadığını tespit edebilir. Ardından operatör hemen müdahale edebilir, böylece ham madde kaybı ve kalitede azalma yaşanmaz.

İsteğe bağlı olarak, bobin makinasının donanımına eğirme pozisyonunu belirleme fonksiyonu eklenebilir. Hatalı kops olduğunda bobin makinası ISM'ye bir sinyal gönderir ve ilgili eğirme pozisyonundaki ikinci LED yanar. Operatör doğrudan hatalı çalışan eğirme pozisyonuna yönlendirilir ve buraya hemen müdahale edebilir.

Fitel durdurucu, ISM premium opsiyonu ile kullanılabilir. İplik kopuşu durumunda, ISM fitil durdurucuya bir sinyal gönderir ve fitil beslemesi durdurulur. Bu da ham madde tasarrufu sağlar.

ESSENTIAL – Rieter Digital Spinning Suite

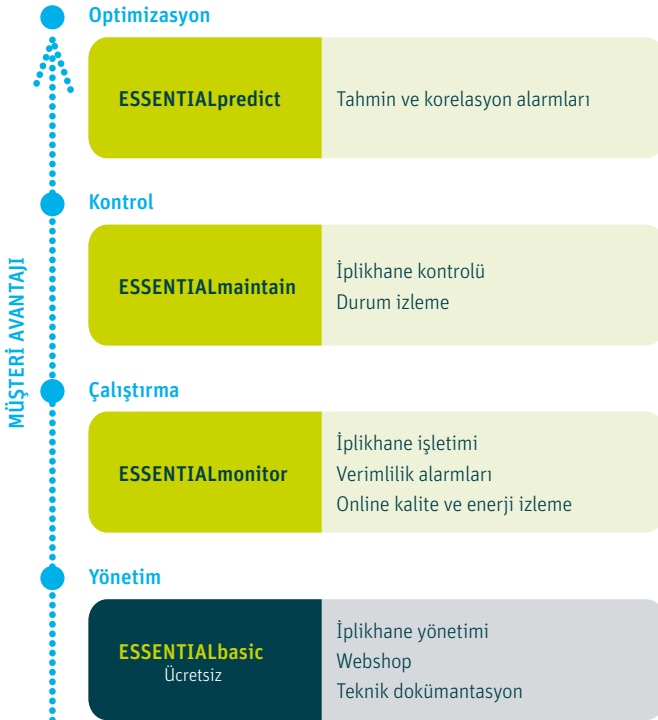
ESSENTIAL ile iplikhaneler dijitalleştiriliyor. Rieter Digital Spinning Suite, tüm iplikhanenin verilerini anında analiz eder, böylece iplikhane yönetiminin hızlı karar vermesine yardımcı olur.

ISM gerekli tüm verileri toplar ve ESSENTIAL'ın kullanımına sunar. ESSENTIAL daha sonra, anlamlı anahtar performans göstergeleri (KPI'lar) sağlar ve tüm eğirme prosesi için iyileştirmeleri görselleştirir.

Bu iplikhane yönetim sistemi, kapsamlı ve net olarak düzenlenmiş dijital analizleriyle iplikhane personelinin uzmanlığını güçlendir-

mek, verimsizlikleri ortadan kaldırmak ve maliyetleri optimize etmek için yönetimi destekler.

ESSENTIAL, modüler bir sistemdir. İplikhane kademeli olarak dijitalleştirilebilir. Rieter Digital Spinning Suite'in başlangıç paketi olan ESSENTIALbasic, tüm Rieter müşterileri için ücretsizdir.



ESSENTIAL'ın modüler yapısı

Ekonomik takım değiştirme yüksek verimlilik sağlar

SERVOgrip sistemi ile iplik tasarrufu yapın

Kalitesi kanıtlanmış benzersiz Rieter SERVOgrip sistemi takım değiştirme işleminin alt sarım olmaksızın gerçekleştirilebilmesini sağlar. SERVOgrip kullandığınızda iğ dibinden sıyrılması gereken iplik artığı meydana gelmez. Bu da iplikten tasarruf sağlar ve makinayı temiz tutar. Elyaf uçuntusundan ve iplik artıklarından kaynaklanan iplik kopuşu önlenir, böylece iplik kalitesi artırılır. SERVOgrip sisteminde bir sıkıştırma tacı vardır. Rieter, bilezik bankı ile açılıp kapatılan sıkıştırma tacını üreten yegane üreticidir. Bu da ipliğin hassas ve kontrollü bir şekilde tespitlenmesini sağlar. Böylece kops değişiminden sonra iplik kopuşları büyük oranda engellenir.

Otomatik tutucular

Takım değiştirme sistemi kendi kendini izler. Takım değiştirme bankı özel bir profile sahiptir ve serbestletilebilir tutucuları vardır. Arıza durumunda takım değiştirme işlemi, bir basınç monitörü tarafından otomatik olarak durdurularak azami proses güvenliği sağlanır.

SERVOdisc ile güvenilir ve ekonomik kops taşıma sistemi

SERVOdisc kops taşıma sistemi bir taşıma bandına tutturulmuş taşıyıcı diskler (peg trays) ile çalışır, masura ve kopsların konumunu hassas bir şekilde ayarlayabilmenizi sağlar. Takım değiştirmeden sonra SERVOdisc tüm masuraları, (kops) arabasına ya da bobin makinasına ROBOload masura yükleyici vasıtasıyla güvenle nakleder.

SERVOgrip bıçağı ile suni ve sentetik elyaf ipliklerinin güvenilir bir şekilde kesilmesi

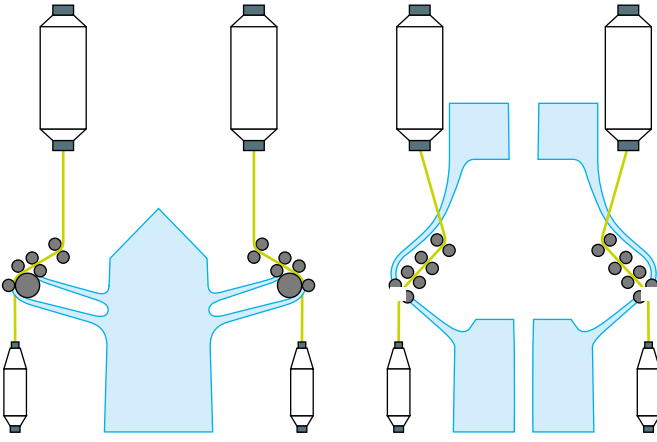
Rieter, takım değiştirmeden önce iplik bükülmesini ve iplik numarasını azaltan patentli bir teknoloji geliştirmiştir. Opsiyonel SERVOgrip bıçağı ile birlikte kullanıldığında, takım değiştirirken yüksek mukavemetli iplikler veya özlü iplikler bile düzgün şekilde kesilebilir.



Bıçaklı kapalı SERVOgrip

%25'E varan oranda toplam enerji tasarrufu

Rieter ring ve kompakt iplikçilik için tek kanallı sistemi hava hızını ve enerji tüketimini azaltır



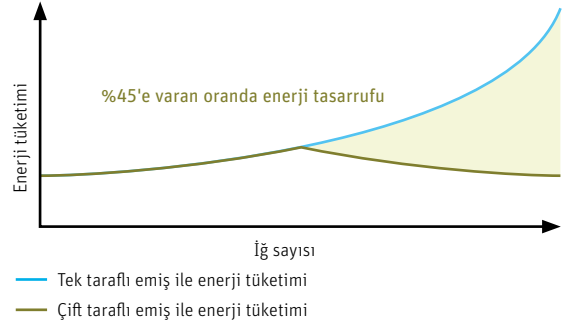
Rieter 1 kanallı sistemi

4 kanala kadar varan rakip sistem

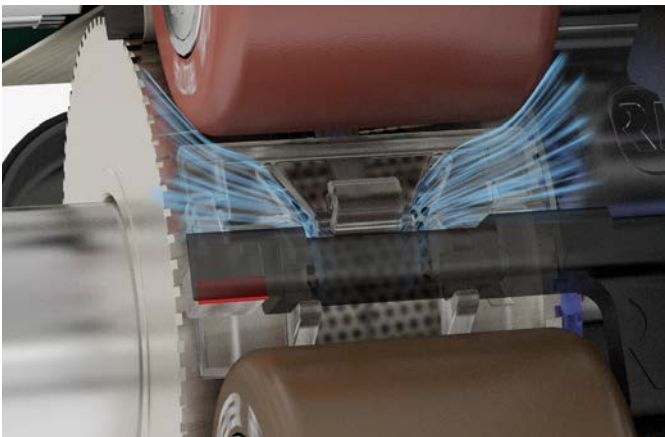
K 47, diğer çözümlere kıyasla kompaktlama enerjisinden yaklaşık %80 oranında tasarruf sağlar. Bu da benzersiz kompaktlama sistemi ve enerji tasarruflu teknolojik parçalar ile elde edilir. Emiş için tek kanallı sistem, düşük basınç üretmek için gereken enerji tüketimini azaltır. Büyük emme kanalı kesiti, hava hızını düşürür ve hava direncini azaltır.

Çift taraflı emiş ile daha az enerji gerekir

Çift taraflı emiş sistemi, tüm emiş sisteminin aerodinamik özelliklerini optimize eder. Bu da 1824 adede kadar iği olan makinalarda gerekli vakumu üretmek için gereken enerji miktarını azaltır. Tek taraflı emiş sistemi ile karşılaştırıldığında aynı hava debisi, daha az enerji kullanılarak taşınabilir. Geniş kanal kesiti ve düşük hava hızı, hava sürtünmesini azaltır. Bu da, ek enerji tasarrufu ile sonuçlanır.



— Tek taraflı emiş ile enerji tüketimi
— Çift taraflı emiş ile enerji tüketimi



Hava kılavuz elemanı sayesinde daha düşük hava debisi

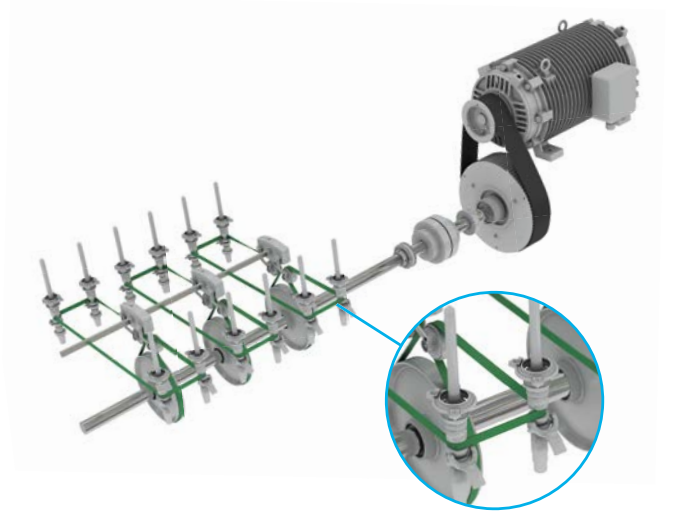
Hava kılavuz elemanı Detect, kompaktlama bölgesini kapsar. Böylece hava akımı belirli bir hedefe yönlendirilir ve kompaktlama için gereken hava debisi büyük oranda azaltılır. Detect enerji tüketimini de azaltır.

Enerji tasarrufu sağlayan 4 iğ kayış tahrik sistemi

Rieter 4 iğ kayış tahrik sistemi enerji tasarrufu sağlar ve kullanımı kolaydır. Kayışın iğ üzerinde 90 derece teması, minimum sıkıştırma basıncında bile tüm iğlerin sorunsuz çalışmasını sağlar. Düşük temas basıncı, düşük güç tüketimini garanti eder.

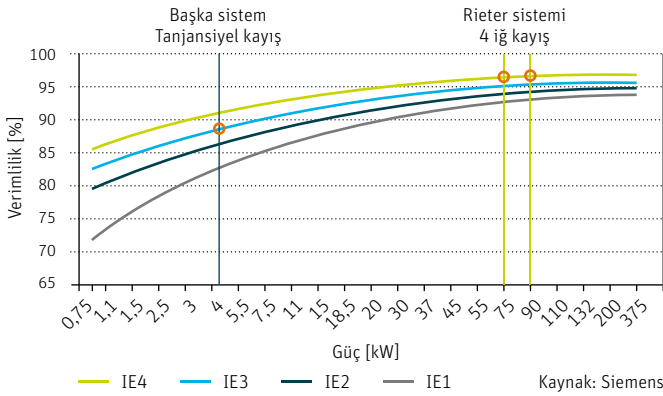
LENA iğ ile %4'e varan oranda enerji tasarrufu yapın

LENA iğ, özellikle yüksek iğ devirleri ve düşük enerji tüketimi için geliştirilmiştir. 17,5 mm'lik bir iğ dibi çapı ve diğer optimizasyonlar enerji verimliliği üzerinde önemli bir etki yapar.



Kayışın iğ üzerinde 90° teması ile gücün, enerji tüketimini azaltacak şekilde en uygun şekilde aktarılması

Verimlilik teknolojiye ve motor boyutuna bağlıdır



Verimli IE4 ana motor tahriki

Son derece verimli IE4 ana motor tahrikleri yüksek devirli makinalarda enerji tasarrufu sağlamak için geliştirilmiştir. Sürekli(kalıcı) mıknatıs işlevi sayesinde daha az sayıda iğ olan, düşük devirli makinalarda da kârlı bir şekilde kullanılabilir.

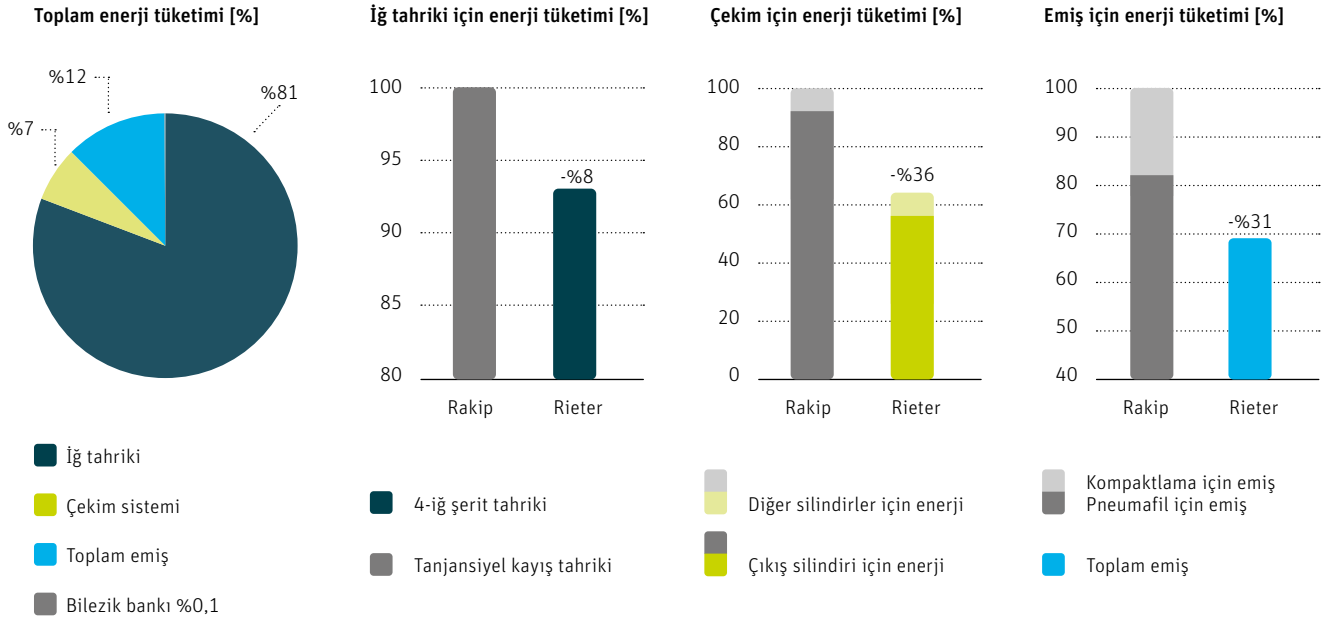
Verimlilik motor teknolojisinin yanı sıra motor boyutu ile de ilişkilidir. Tek bir iğ motoru ve IE4 motorları tercihi ile Rieter, sürdürülebilir iplik üretimine yatırım yapmaktadır.

Kompakt iplik makinası K 47'nin tüm bu enerji tasarrufu sağlayan önlemleri, enerji tüketiminin düşük tutulmasını sağlar ve makinede toplam %25'e varan oranda enerji tasarrufuna yol açar.

Toplam enerji tüketimi dağılımı

Ring ve kompakt iplik üretiminde enerji tüketiminin büyük kısmına iplik makinası sebep olmaktadır. Bu nedenle Rieter burada özellikle enerji verimliliği yüksek teknoloji ve yeniliklere yatırım yapmaktadır.

Enerjinin %80'inden fazlası iğ tahriri için tüketilir ve bu durumda yalnızca başarısı kanıtlanmış, tek bir büyük tahrik motorlu 4-iğ şerit tahriki avantaj sağlar. Delikli tamburlu çekim sistemindeki düşük torklar, enerji tüketimini büyük ölçüde düşürür. İplikhanede yapılan testler apron sistemine kıyasla %36 oranında tasarruf göstermiştir. Aynı saha testinde, optimize edilmiş sisteminin diğer bir sisteme kıyasla %31 oranında enerji tasarrufu sağladığı tespit edilmiştir.



Rieter ve rakip tanjansiyel kayış ve apron sistemi kıyaslaması: Ne 30, 19500 dev/dak, 775 T/m, 1824 iğ

Minimum iş yükü



Bobin makinasına bağlantı



ROBOload



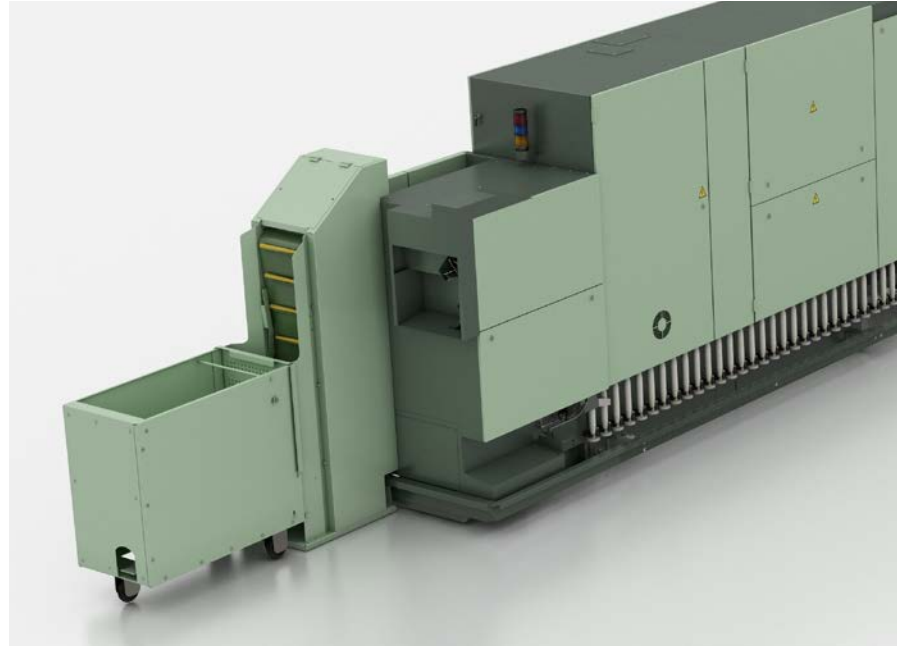
Eklenebilir sistem WILDload'lu ROBOload

Esnek otomasyon

Çeşitli otomasyon seçenekleri bulunmaktadır. SERVODisc sistemiyle kompakt iplik makinası, doğrudan bobin makinasına veya ROBOload masura yükleyiciye bağlanabilir.

Arabalı ve eklenebilir sistem WILDload'a sahip masura yükleyici ROBOload

WILDload sistemi, işletme personeli için belirgin derecede daha az iş anlamına gelir. Masuralar bobin makinasında bir arabaya yüklenir ve ardından doğrudan ROBOload üzerine oturtulur. Elle yapılacak bir iş yoktur.



WILDload Sistemi: Masuralar birer birer alınır ve sonra hizalanarak ROBOload masura yükleyiciye beslenir.

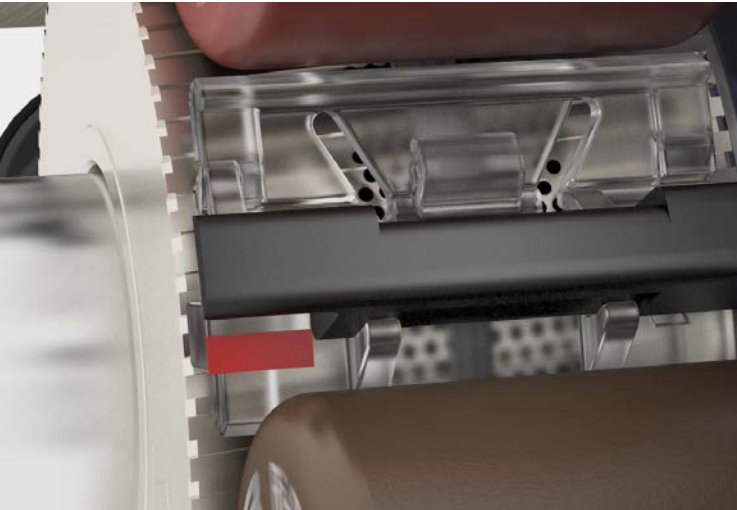
Yüksek verimlilik ile maksimum iplik kalitesi



Detect hava kılavuz elemanı üzerinden havayı hedefe yönlendirme

Sürekli izleme ile yüksek iplik kalitesi

Kompaktlama ünitesi, kompakt iplik makinasının en önemli bölümüdür. Kompaktlama ünitesi; delikli tambur, Bright emiş soketi ve Detect hava kılavuz elemanından oluşur. Hava kılavuz elemanı ve emiş soketinin optimize edilmiş şekli, içeri çekilen havanın belirli bir hedefe yönlendirilmesini sağlar. Eğrilecek olan elyaf, düzenli ve sürekli bir şekilde yanlardan çekilen hava aracılığıyla iplik gövdesine katılır. Kompaktlama ünitesindeki havayı hedefe yönlendirme özelliği, toz ve elyaf parçacıklarının makina içinde birikmesini engeller. Böylece makina her zaman en yüksek mukavemet ve düşük tüylülük seviyesi ile tam olarak kompaktlanmış iplikler üretebilir.



Hava kılavuz elemanı Detect üzerindeki kırmızı işaret kompaktlama ünitesinin kontrol edilmesi gerektiğini belirtir

Benzersiz ve basit kalite izleme

Hava kılavuz elemanı Detect, bireysel eğirme pozisyonlarındaki hava akımını izler. Vakum daha düşük bir limit değerine ulaşırsa hava kılavuz elemanı üzerindeki kırmızı işaret, kompaktlama ünitesinin kontrol edilmesi gerektiğini belirtir. Bu özellik, ipliğin kompaktlanmadan üretilmesini engeller. Bireysel eğirme pozisyonlarının ayrı olarak izlenmesi, iplik kalitesinin sabit ve yüksek olmasını garanti eder.

Başarısı kanıtlanmış ara tahrik birimi kaliteyi garanti eder

Ara tahrik birimine sahip makinalarda, orta alt silindir makinanın ortasından tahrik edilir. Bu da alt silindir üzerindeki burulma kuvvetlerini azaltır. Alt silindirin düzenli bir şekilde çalışması, sabit iplik kalitesini garanti eder.

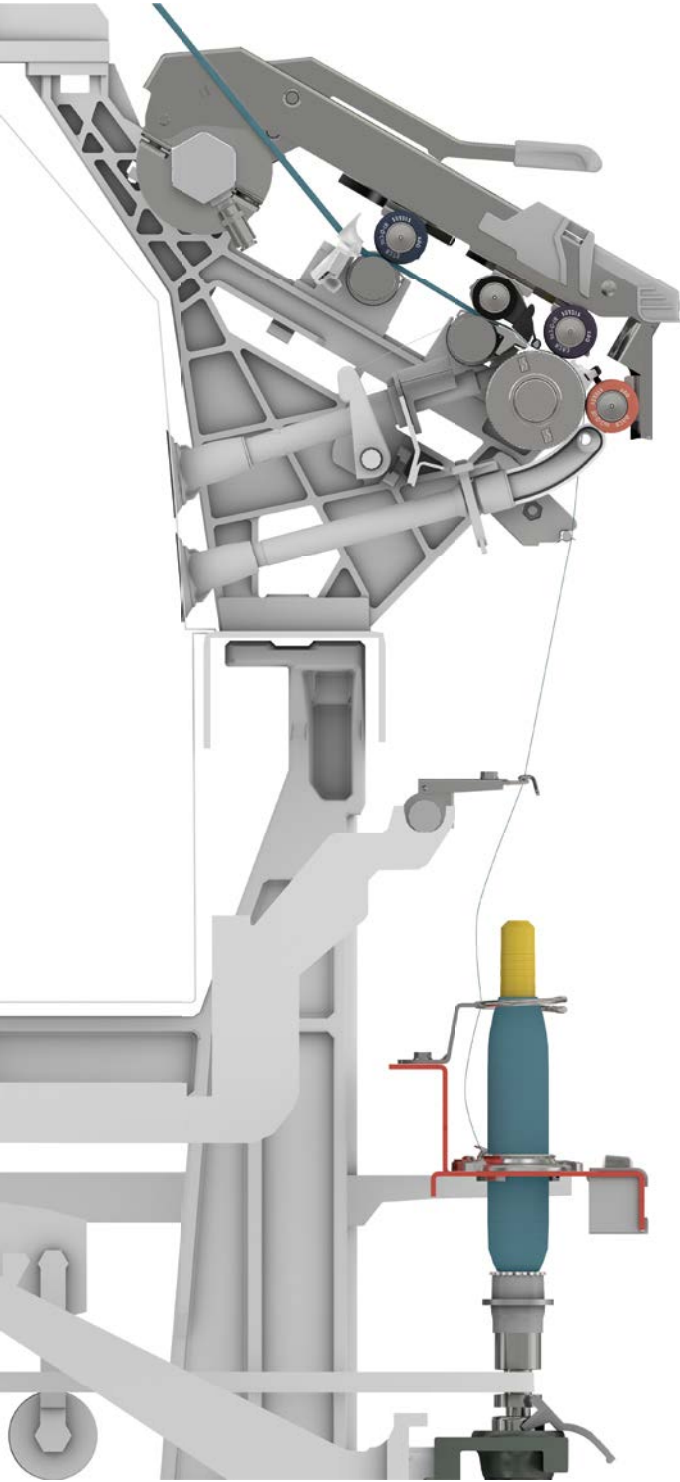
Q-Package – pamuk için kalite paketi

Pamuk için kalite paketi Q-Package kademeli bir burun çubuğu, "aktif" kızak ve buna uygun bir baskı çubuğu (pim) içerir. Kızak ile çıkış silindirin kıştırma noktası arasındaki elyaf kılavuzlama hareketi, Q-Package ile daha da iyileştirilir. İpliğin düzgünlüğü (CvM%) %1'e varan oranda iyileştirilir. Aynı zamanda iplikteki sık rastlanan hatalar %10 – 30 arasında azaltılır.

Çekim sisteminde ideal elyaf kılavuzlama

Ri-Q-Draft çekim sistemi, çoğu uygulama için ideal elyaf kılavuzlama özelliği sağlar ve son derece stabil bir çalışma şekline sahiptir. Ri-Q-Bridge burun çubuğu, eğirme işlemindeki en önemli komponentlerden biridir. Kızak için uygun konumu ve şekli, çıkış silindirin kıştırma noktasına olan mesafesini kısaltır. Alt apronlar da dahil olmak üzere belirtilen tüm teknolojik komponentler birbiriyle mükemmel çalışacak şekilde tasarlanmıştır. Böylece elyaf, ana çekim bölgesinde ideal bir şekilde kılavuzlanır.





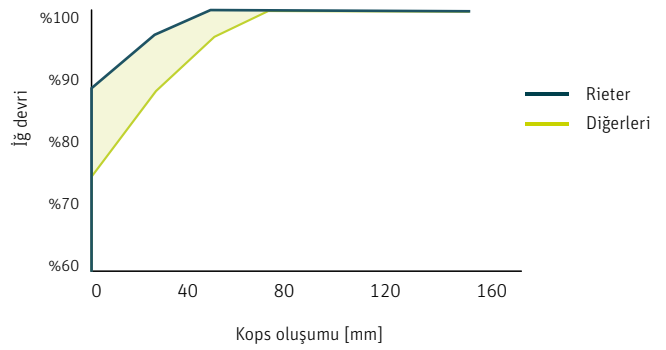
Maksimum iğ devirleri

Benzersiz Rieter eğirme geometrisi ve yüksek kaliteli teknolojik parçaların tutarlı bir şekilde kullanımı sayesinde K 47 en yüksek iğ devirlerinde çalışır. Bu yüksek devirler, tutarlı ve yüksek kalite ile maksimum üretimi garanti eder. Örneğin iplik numarası Ne 30 olduğunda, yılda makina başına %10'a kadar daha fazla iplik üretilebilir.

Verimlilik, maksimum iğ devrinden fazladır

Kops oluşturma aşamasındayken bile üretim artırılabilir. K 47'nin hassas makina tasarımı ve yüksek kaliteli teknolojik parçaların kullanılması, makinanın daha yüksek başlangıç devirlerinde çalışabilmesini sağlar. Bu devirler özellikle kops boyut aralığının alt seviyelerinde üretim hızlarını artırabilir. Maksimum iğ devrine daha kısa sürede ulaşılır. Bu sayede örneğin iplik numarası Ne 30 olduğunda, makina başına yılda 6500 kg'a kadar daha fazla iplik üretilebilir.

Aynı maksimum iğ hızında %2'ye kadar yüksek verimlilik



Düşük eğirme maliyetleri

K 47 ile emek yoğun ve pahalı kompaktlama apronu değişimi işlemine gerek yoktur. Makina duruşları önlenir. Sonuçta verimlilik artışı sağlanır ve üretimi planlamak kolaylaşır.

Geniş ham madde yelpazesi

Çok çeşitli uygulamaların temelini oluşturur

Delikli tambur minimum bakım gerektirir ve bu nedenle uzun süre boyunca sürekli iplik kalitesi için temel oluşturur. Delikli tamburun yüzeyi, uzun çalışma periyotları boyunca iyi ve daha da önemlisi sürekli bir iplik kalitesini garanti eder.

Aşınmaya karşı oldukça dayanıklı delikli tambur opsiyonel olarak mevcuttur. Bu yeni kaplama uygulama aralığını daha da artırır. Farklı ham maddeler, karışımlar ve iplik numaraları için gerekli makina ayar değişikliği en kısa sürede gerçekleştirilerek eğrilebilir.



Aşınmaya karşı son derece dayanıklı kaplamalı delikli tambur mevcuttur



Standart ve özel iplik üretiminde tam esneklik

İstenildiği anda şantuklu iplik üretir

Kompakt iplik makinası K 47, işletmenin değişen pazar gereksinimlerine hızlı bir şekilde cevap vermesini sağlayan çok yönlü bir çözümdür. Alternatif olarak makina, şantuklu iplik veya multi-count sistem ile donatılabilir. En yeni nesil servo motorlar, şantuklu iplik üretimindeki yüksek dinamikler için idealdir.

İşletim biriminden veya uygun yazılıma sahip harici bir bilgisayarla çok çeşitli şantuk tasarımları kolayca programlanabilir. Böylece şantuklu iplikler üstün Rieter kalitesi ile verimli ve kârlı bir şekilde üretilebilir.

Kusursuz özlü iplik üretimi

Farklı özlü iplik aparatları ile yumuşak, sert ve dual core iplikler üretilebilir. Filament, ipliğe her zaman kusursuz biçimde entegre edilir. Özlü iplik aparatları filament için travers kılavuz silindiri ile çalışır. Filament için travers sistemi ile fitil için travers sistemi ile aynı hizadadır.

Twin ipliklerin kolay üretimi

Twin iplik üretmek için iki fitil tek bir eğirme pozisyonuna beslenmelidir. Çekim sisteminde ikisi de ayrı çekilir. Ardından fitiller eğirme üçgeninde birlikte bükülürler. Twin iplikler, 2-ply benzeri özellikleri sayesinde ipliğin ve son ürünün kalitesini artırır.

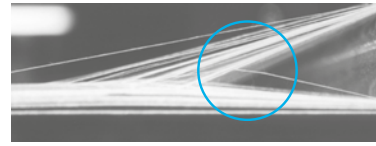


Sonraki işlemlerdeki avantajları

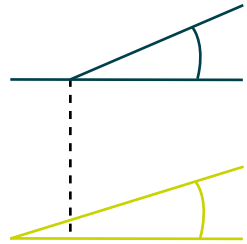
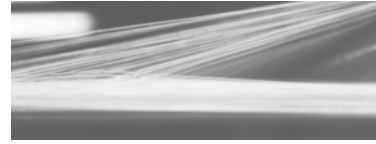
Dokuma makinası için daha yüksek verimlilik

Dokuma makinasının iyi bir şekilde çalışması için yüksek mukavemet ve düşük tüylülük önemli etkenlerdir. Bu özellikler K 47 iplik makinasında üretilen Com4®compact iplikler tarafından sağlanmaktadır. Yüksek mukavemet, çözgü ipliklerinin yük kapasitesini artırır, düşük tüylülük ağızlık oluşumu sırasında yapışma eğilimini azaltır. Bu, azalan makina duruşları sayesinde yüksek verimlilik seviyeleri ve düşük maliyetlerle sonuçlanır.

Com4®compact ipliklerle daha az yapışma eğilimi



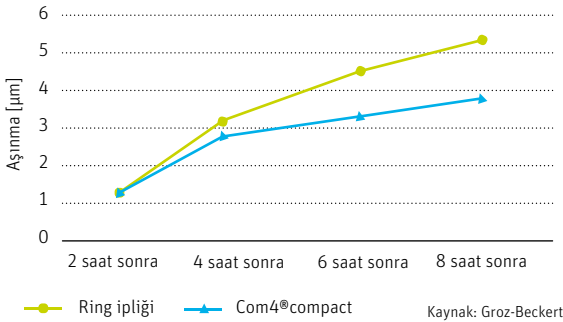
Ring ipliği



Düzgün, açık çözgü ağızlığı

Örme makinasında daha az iğne aşınması

Örme makinasında iğne aşınması



Örme işletmesinde daha az tüylü ipliğin bulunması, örme makinasının düzgün çalışmasını destekler. Daha az elyaf uçuntusu meydana gelir ve ipliğin daha yumuşak olması iğnelerdeki aşınmayı azaltır. Daha az makina duruşu, örme makinasının daha iyi bir kullanım kapasitesine yol açar.

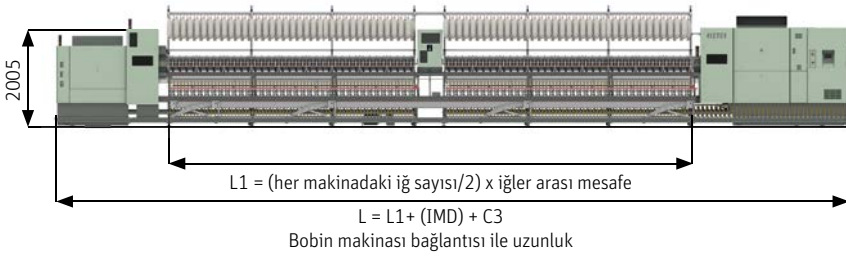
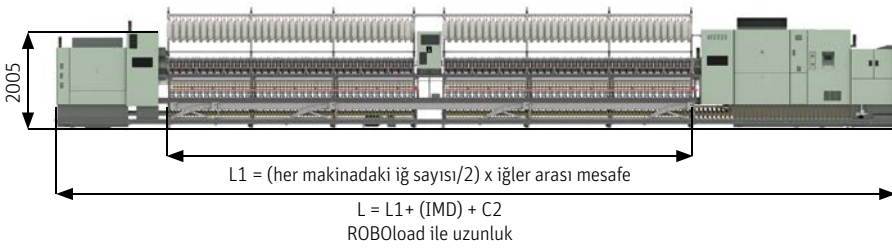
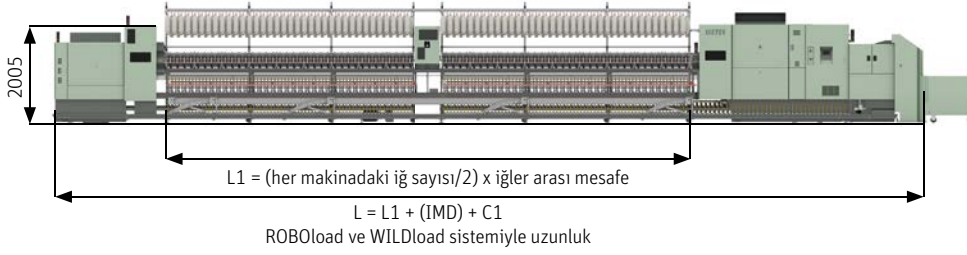
Terbiye işlemlerinde yüksek esneklik

Dokuma ve örme kumaşların terbiye işlemleri, kullanılan ipliklere olan talebi artırır. Örneğin popüler ütü istemeyen gömlek ve bluz kumaşlarının terbiye işlemleri, kullanılan ipliklerin mukavemetini %50 kadar azaltır. Com4®compact ipliğin yüksek mukavemeti, kumaşların müşteri dostu ve yüksek kaliteli terbiye işlemleri için gereken güvenilirliği ve esnekliği sağlar.



Makina verileri

K 47 Kompakt iplik makinası



Makina uzunluğu L [mm]

$L = (\text{iğ sayısı}/2 \times \text{iğler arası mesafe}) + \text{ara tahrik} + \text{Sabit (C)}$

Maksimum iğ sayısı

Her makinada 1824 adede kadar iğ

Ara tahriksiz makina

1248 adede kadar iğ: tamamı ham madde
1440 iğe kadar: %100 pamuk

Ara tahrikin (IMD) uzunluğu: 600 mm

ROBOload uzunluğu: 1005 mm

Eklenebilir sistem WILDload uzunluğu: 643 mm

Araba uzunluğu: 980 mm ve 1200 mm mevcut

Versiyona bağlı toplam tahrik ve emiş kafası uzunluğu [mm]

Emiş	Tek taraflı*	Çift taraflı*
C1: Araba olmadan ROBOload ve WILDload sistemi	5828	7284
C2: Araba olmadan ROBOload	5185	6641
C3: Murata, Savio, Schlafhorst'a bağlantı	4180	5636

*Tek taraflı emiş özelliği 1632 iğe kadar mevcuttur. Çift taraflı emişte her zaman ara tahrik vardır ve 1296 iğden itibaren mevcuttur.

Makina uzunluğu L [mm] için örnek hesaplama

1824 iğ, 70 mm iğler arası mesafe, ara tahrik, çift taraflı emiş, bağlantı
 $L = ((1824/2) \times 70) + 600 + 5636 = 70076 \text{ mm}$

Teknolojik veriler	
Malzeme	Pamuk \geq 27 mm (1 1/16inç); 51 mm'ye (2 inç) kadar suni ve sentetik elyaf ve karışımlar
İplik numarası	
Standart	29,5 – 3,7 tex 34 - 270 Nm Ne 20 – 160
Büküm aralığı	400 – 3000 T/m (10,2 – 76,1 T/inç)
Çekim	12 – 80 kat
Fantezi iplik çekim tahriki (opsiyonel)	8 – 250 kat

Makina verileri	
İğler arası mesafe	70
Bilezik çapı	
70 mm iğler arası mesafe	36; 38; 40; 42 mm
İğ sayısı (iğ arası 70 mm)	
Maks.	1824
Min.	288 (istek üzerine 144)
Seksiyon başına	48
Masura uzunluğu	
70 mm iğler arası mesafe	180 – 210 mm
Makina genişliği	
İğin merkezi üzerinde	660 mm
Takım değiştirme bankı içeride	1062 mm
Takım değiştirme bankı dışarıda	1380 mm

Teknik veriler	
İğ hızı	Mekanik, 25000 dev/dk'ya kadar
Kurulu güç	
Ana tahrik motoru iğ sayısına bağlı olarak	55; 80 kW (IE3) 75; 90 kW (IE4)
Çekim sistemi tahriki	
(%100 pamuk için)	
576 iğe kadar	1 x 6,5 kW
624 – 864 iğ	2 x 4,0 kW
912 – 1440 iğ	2 x 6,5 kW
1448 – 1824 iğ	2 x 6,5 ve 1 x 4,0 kW (IMD)
Planga tahriki	1,75 kW
Güç kaynağına bağlı olarak tek taraflı emiş (50/60 Hz)	
960 iğe kadar	6,5 kW
1008 – 1200 iğ	9,0 kW
1248 – 1440 iğ	12,6 kW
1448 – 1632 iğ	12,6 kW daha büyük çarkla
Konvertörlü tek taraflı emiş (50/60 Hz)	
960 iğe kadar	6,5 kW
1008 – 1440 iğ	12,6 kW
Konvertörlü çift taraflı emiş (50/60 Hz)	
1296 – 1824 iğ	2 x 6,5 kW
Şebeke bağlantısı	
Nominal voltaj	380 – 440 V; 50/60 Hz Diğer nominal voltaj değerleri istek üzerine temin edilebilir
Basınçlı hava	
Min. besleme basıncı	7 bar
Tüketim	yaklaşık 1,5 Nm ³ /sa (1440 iğe kadar) yaklaşık 1,75 Nm ³ /sa (1632 iğe kadar) yaklaşık 2 Nm ³ /sa (1824 iğe kadar)
Egzoz havası	
Çift taraflı emiş sırasında hava hacmi (makinanın başı ve ucundaki hava hacmi eşit olarak bölünür)	12420 m ³ /sa, 1632 iğ ile 13824 m ³ /sa, 1824 iğ ile
Geçiş noktasında gereken vakum	50 – 200 Pa

Seçenekler

- ISM premium
- Q-Package
- SERVOfrip bıçağı
- Şantuk ve multi-count aparatı
- Özlü iplik aparatı
- Twin iplik
- LENA iğ
- Güç izleme
- DOFFlock
- WILDload sistemli ROBOload
- ESSENTIAL
- Fitol durdurma tertibatı



Com4[®]compact

Yarn of Choice

Com4[®]compact

Rieter kompakt iplik makinasında eğrilmiş Com4[®]compact ipliğin eşsiz karakteri, neredeyse mükemmel olan iplik yapısından kaynaklanmaktadır. Elyafın tümü paraleldir ve hepsi iplik gövdesinin içine entegre edilir. Standart kompakt ipliklerle karşılaştırıldığında, çok yüksek kompaktlama verimliliği gösterir. Bu da mükemmel mukavemet özellikleri sağlar. Çok düşük tüylülük ve kompakt yapı, ipliğe ve kumaşa yüksek kaliteli, diğerlerinden farklı bir görünüm verir. Birinci sınıf işleme özellikleri, yüksek giyim konforu ve lüks bir görünüm gibi avantajlar sunar.

İplik özellikleri

- En yüksek mukavemet
- Homojen iplik yapısı
- Düşük tüylülük
- Yüksek iplik yoğunluğu

Sonraki işlemlerdeki avantajları

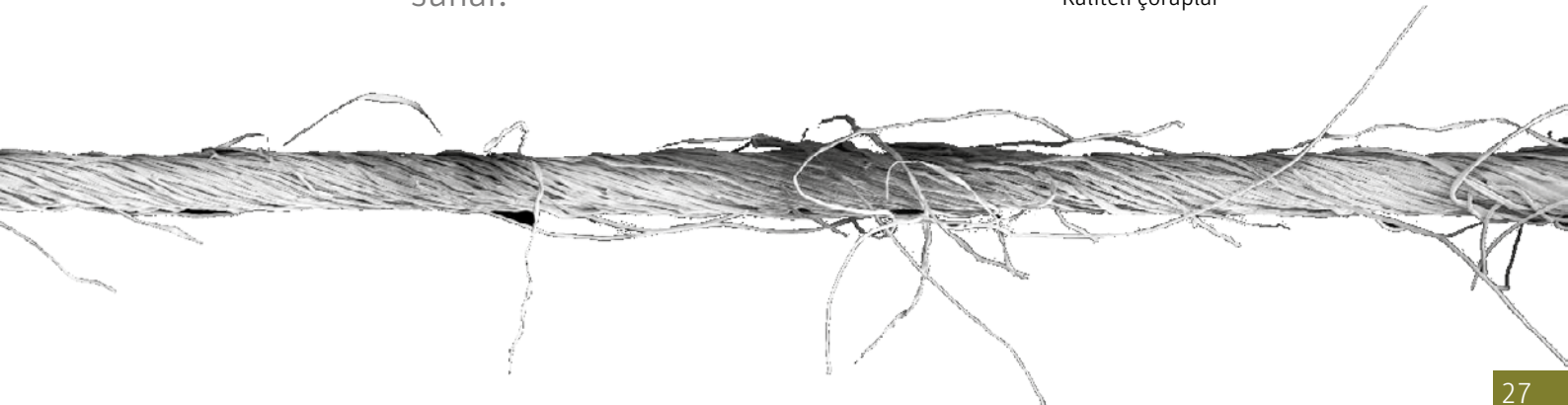
- Yüksek işleme hızı
- Dokuma sırasında az iplik kopuşu
- Terbiye işleminden sonra yüksek mukavemet

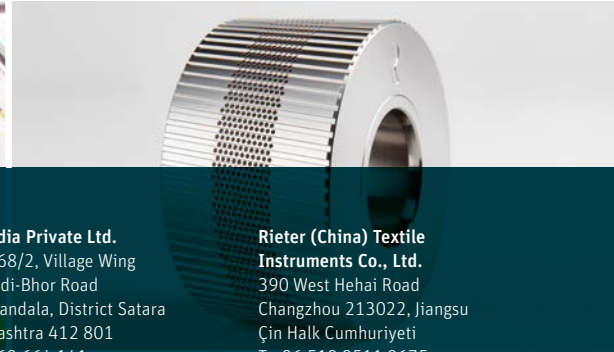
Kumaş özellikleri

- Yüksek kumaş mukavemeti
- Son derece net, belirgin konturlar
- En iyi parlaklık

Tipik uygulamalar

- İş gömlekleri
- Yüksek kaliteli örme giysiler
- Kaliteli çarşaf ve yastık kılıfları
- Kaliteli çoraplar





Rieter Machine Works Ltd.

Klosterstrasse 20
CH-8406 Winterthur
T +41 52 208 7171
F +41 52 208 8320
machines@rieter.com
aftersales@rieter.com

Rieter India Private Ltd.

Gat No. 768/2, Village Wing
Shindewadi-Bhor Road
Taluka Khandala, District Satara
IN-Maharashtra 412 801
T +91 2169 664 141
F +91 2169 664 226

**Rieter (China) Textile
Instruments Co., Ltd.**

390 West Hehai Road
Changzhou 213022, Jiangsu
Çin Halk Cumhuriyeti
T +86 519 8511 0675
F +86 519 8511 0673

www.rieter.com



Bu broşürde ve ilgili veri taşıyıcısında verilen bilgiler, çizimler ve bunlarla ilgili tüm veriler basım tarihinden itibaren geçerlidir. Rieter önceden özel bir duyuru yapmaksızın istediği zaman değişiklik yapma hakkını saklı tutar. Rieter sistemleri ve Rieter yenilikleri patentlerle korunmaktadır.

3226-v3 tr 2010