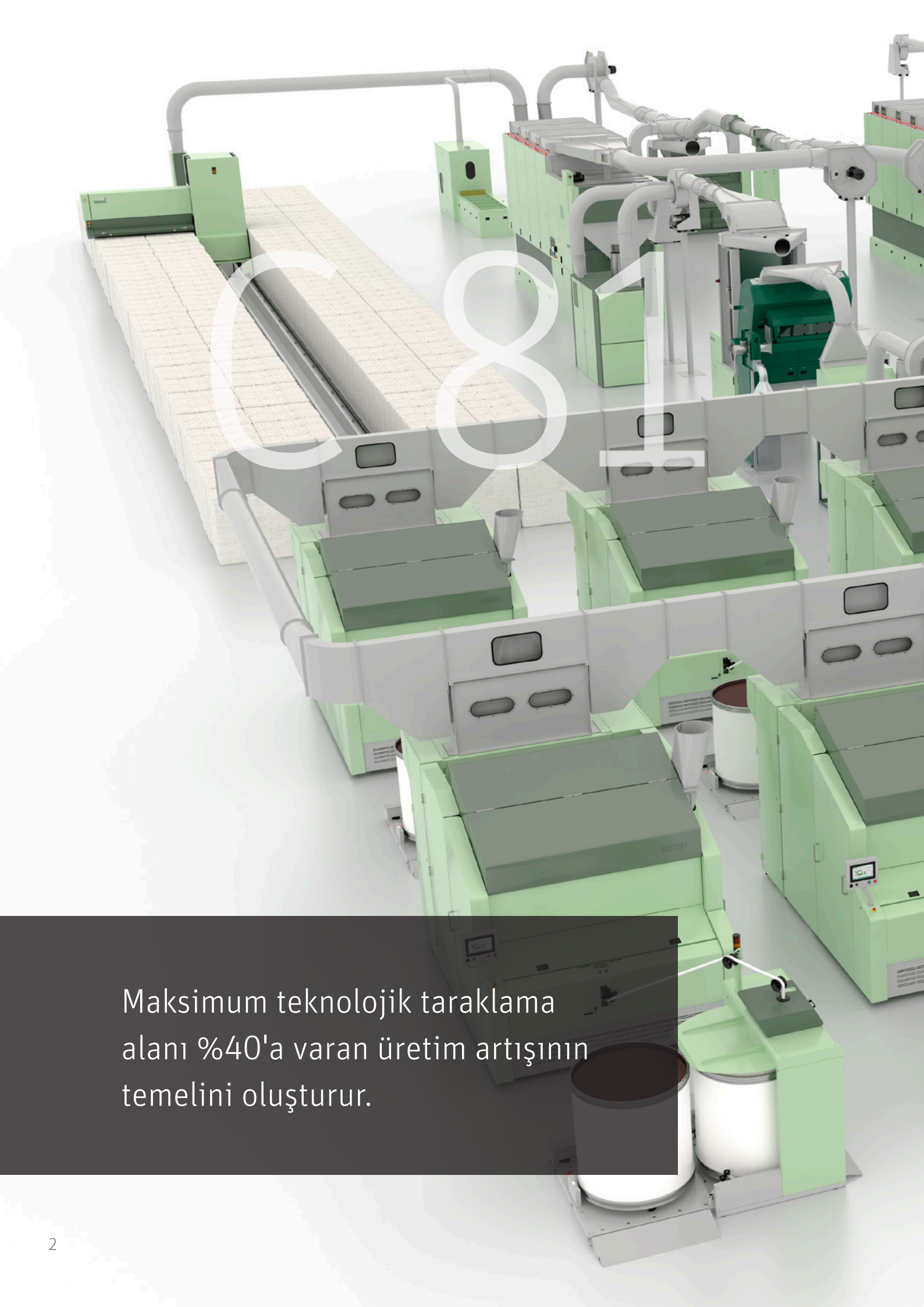


# C 81

Yüksek performanslı tarak makinası C 81



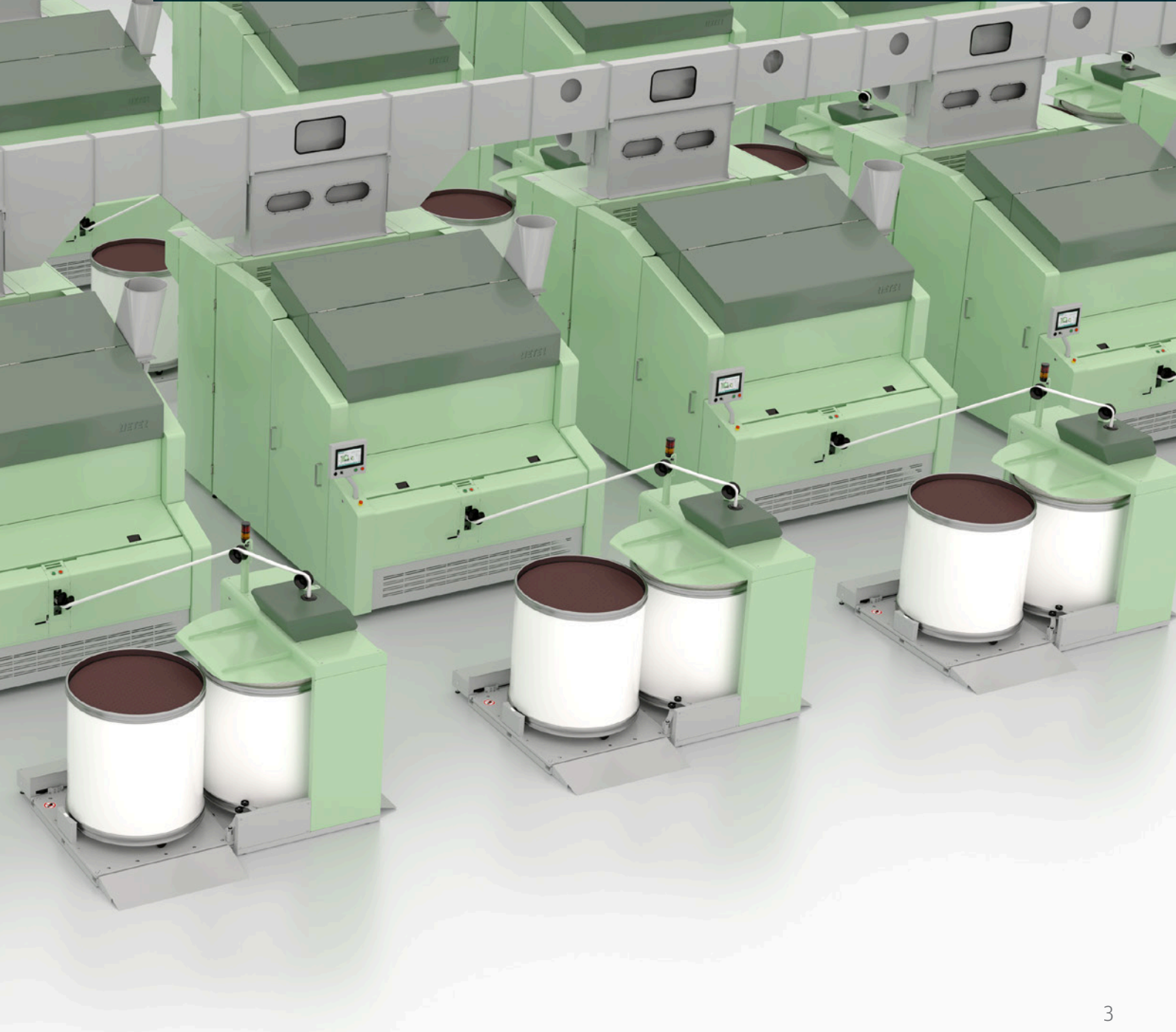
Yapay zeka sayesinde taraklama alanının maksimum kullanımı



Maksimum teknolojik taraklama alanı %40'a varan üretim artışının temelini oluşturur.



%40'A kadar daha fazla  
tarak şeridi – en üretken  
tarak makinası







Rakipsiz tarak  
şeridi kalitesi



Mükemmel tarak şeridi kalitesi, 40 aktif şapka ve Taraklama açıklığı Kontrolü ile her koşulda mükemmel şekilde kontrol edilen taraklama açıklığı ile elde edilir.



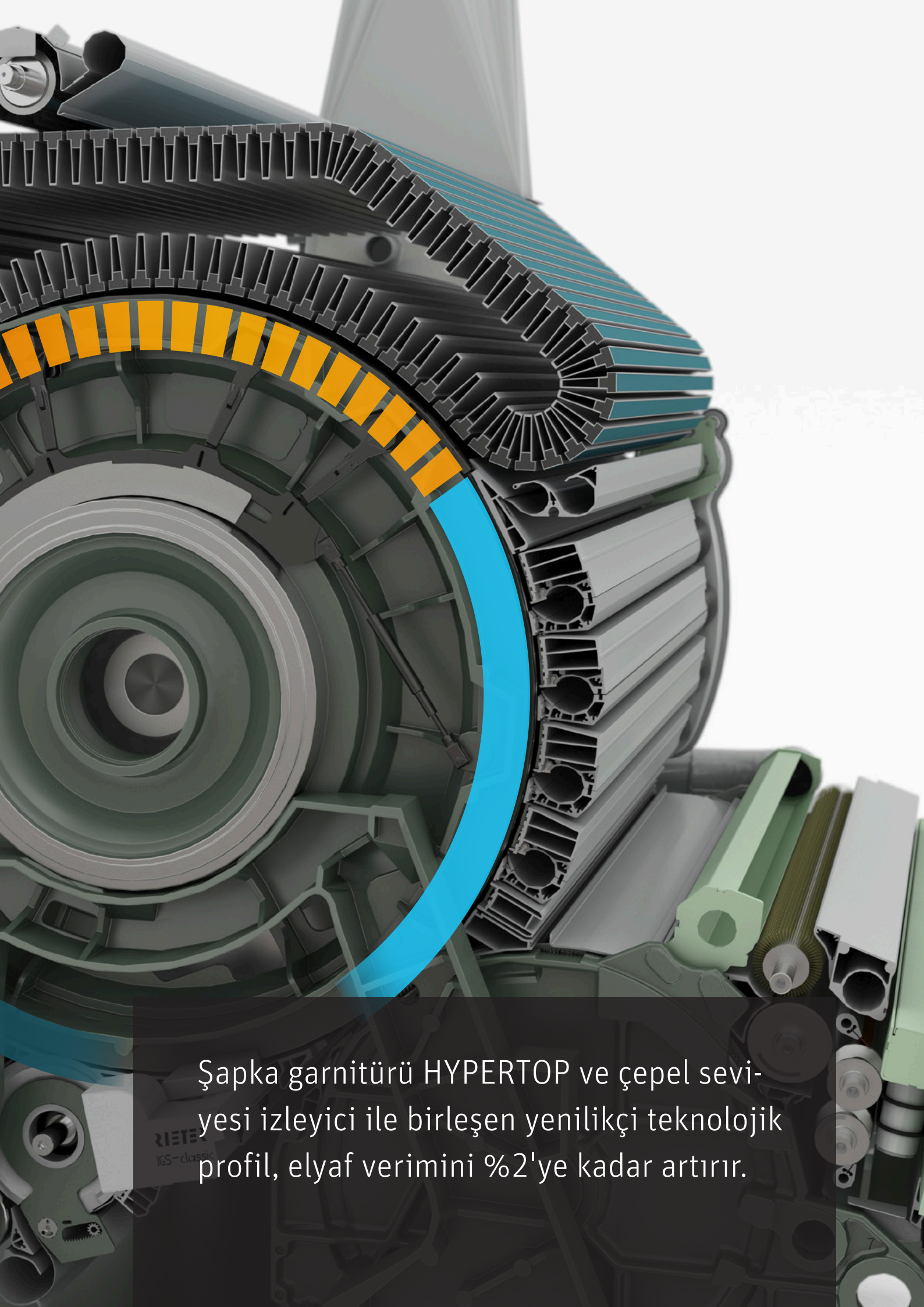
081



%2'ye varan daha  
yüksek verim

C81





Şapka garnitürü HYPERTOP ve çepel seviyesi izleyici ile birleşen yenilikçi teknolojik profil, elyaf verimini %2'ye kadar artırır.

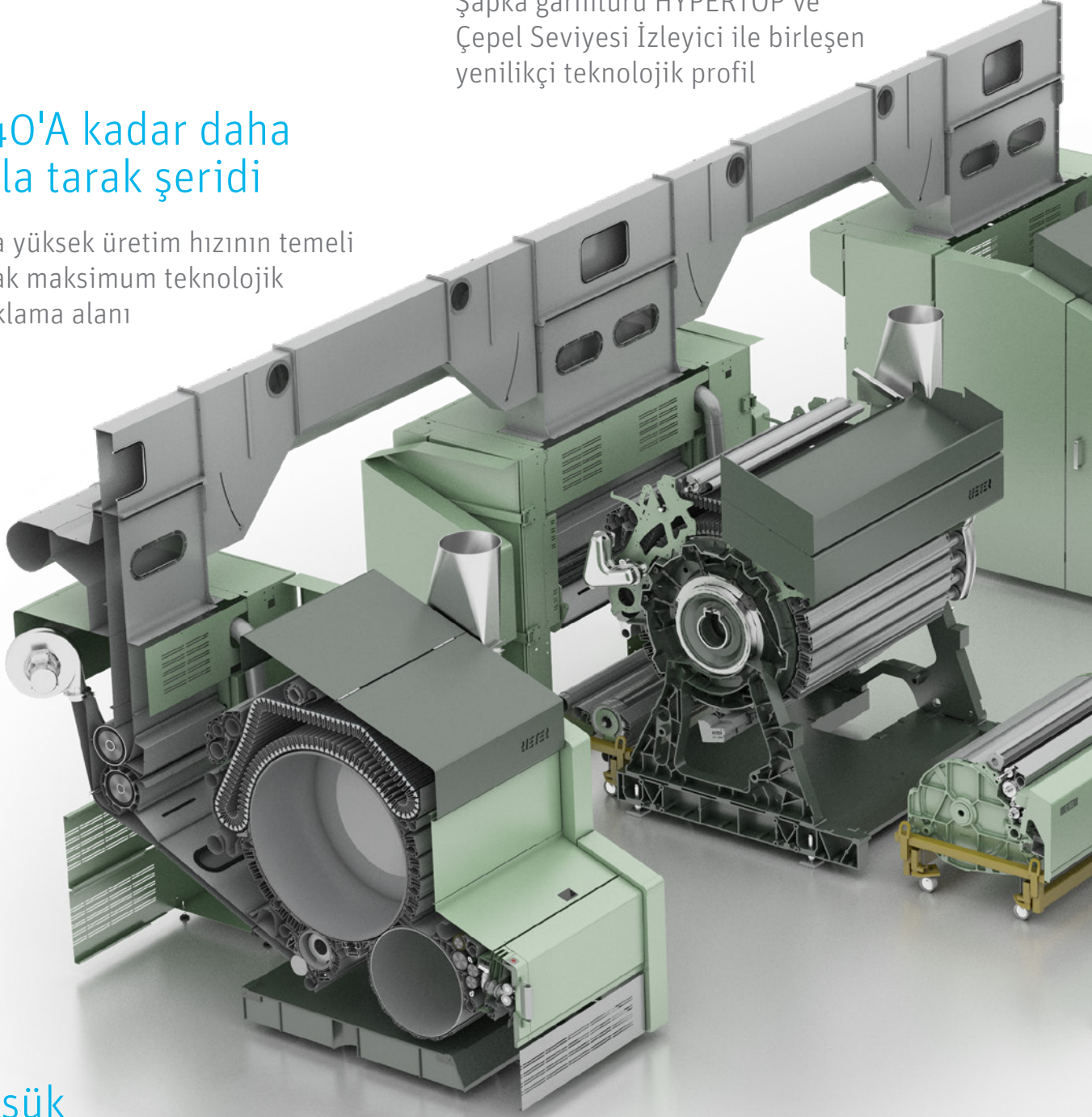


## %2'ye varan daha yüksek verim

Şapka garnitürü HYPERTOP ve Çepel Seviyesi İzleyici ile birleşen yenilikçi teknolojik profil

## %40'A kadar daha fazla tarak şeridi

Daha yüksek üretim hızının temeli olarak maksimum teknolojik taraklama alanı



## Düşük enerji tüketimi

Daha az tarak makinası, enerji tasarruflu tahrikler ve yenilikçi makina komponentleriyle yüksek üretim

## Tüm uygulamalar için uygundur

Geri dönüşüm ve suni ve sentetik elyaf işleme için özel makina çözümleri



# OLAĞANÜSTÜ 1

## AVANTAJLAR

### Benzersiz teknolojiler sayesinde rakipsiz tarak şeridi kalitesi

Taralama açıklığı kontrolü ve çepel seviyesi izleyici, birinci sınıf Graf telleri ve entegre taşlama sistemi (IGS) ile sürekli izleme

### Kolay bakım ve esnek çalıştırma

Modüler yapı, hızlı erişim için katlanır kapaklar, Q-Package'lar ve kolay çıkarılabilir merkezi emiş sistemi

### Sınıfındaki en iyi proses kısaltma

Eşsiz teknoloji cer modülü  
RSB-Module 55



# Üretken ve akıllı

%40'A kadar daha fazla üretim

## En yüksek üretim için en son taraklama teknolojisi

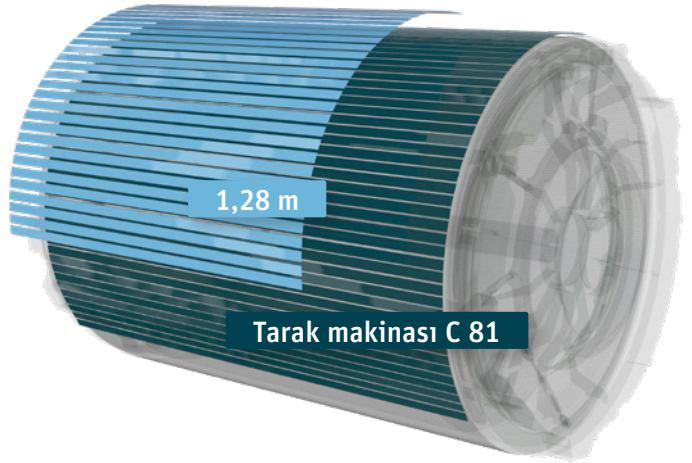
Tarak makinası C 81, yüksek üretim ve mükemmel tarak şeridi kalitesi açısından ileriye doğru bir sıçramadır. Bu, eşsiz tarak şeridi kalitesi için sürekli olarak ideal taraklama açıklığını sağlayan yeni akıllı Taraklama açıklığı Kontrolü ile mümkün olmaktadır. Çepel Seviyesi İzleyici(TLM) ile, tarak girişinde ve tarak şeridi oluşumundan sonra materyal kalitesini izlemek için daha fazla akıllı sensör kullanılır. Bu özelliklerin her biri, diğer yüksek performanslı tarak makinalarına kıyasla %40'a kadar daha yüksek üretime katkıda bulunur.

## Esas faktör: Maksimum teknolojik taraklama alanı

40 aktif şapka ve uzun ön ve son tarama bölgeleri ile maksimum teknolojik taraklama alanı, en yüksek üretimin temelidir.

Tambur çevresinin 307°'sini kullanan C 81, 3,16 m ile en uzun taraklama uzunluğunu sunar. Bu, diğer tüm tarak makinalarının sunduğu toplam taraklama uzunluğundan en az %12 daha fazladır. Çalışma genişliği göz önüne alındığında bu, %30 daha fazla taraklama alanı anlamına gelir.

Çalışma pozisyonundaki şapka sayısı, yüksek üretim hızı ve optimum kalitenin temelini oluşturur. Bu değer, Aktif Taraklama Endeksi (ACI) ile ifade edilir. Aktif şapkaların yanı sıra, tarak makinasının çalışma alanı da bu hesaplama katılır. ACI, metre cinsinden çalışma alanının aktif şapka sayısı ile çarpılmasıyla hesaplanır. ACI değeri ne kadar yüksek olursa taraklama etkisi o kadar iyi olur. Optimum ACI değeri, hem tarak makinasının verimliliğini hem de tarak şeridinin kalitesini yükseltir.



Tarak makinası	C 81	1,28 m
Toplam şapka sayısı	116	84
Çalışma pozisyonundaki şapkalar	40	28
Çalışma alanı (m)	1,5	1,28
Aktif Taraklama Endeksi (ACI)	60	35,8
<b>Rieter avantajı</b>	<b>%68</b>	

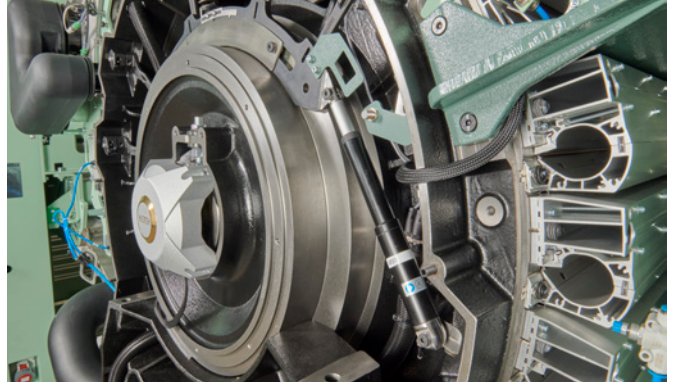


# Rakipsiz tarak şeridi kalitesi

Mükemmel taraklama sonuçları için benzersiz teknolojiler

## Taraklama açıklığı kontrolü (cgc)\*

Yüksek performanslı tarak makinası C 81, taraklama teknolojisi açısından bir yeniliktir. Taraklama açıklığı, taraklama kalitesini belirler. Açıklık ne kadar dar olursa neps azaltma o kadar iyi olur. Olağanüstü bir yenilik olan Taraklama Açıklığı Kontrolü, şapka ile tambur arasındaki mesafeyi milimetrenin birkaç yüzde biri hassasiyetle düzenlemek için en son sensör teknolojisini kullanır. Bu, rakipsiz tarak şeridi kalitesine yol açar.



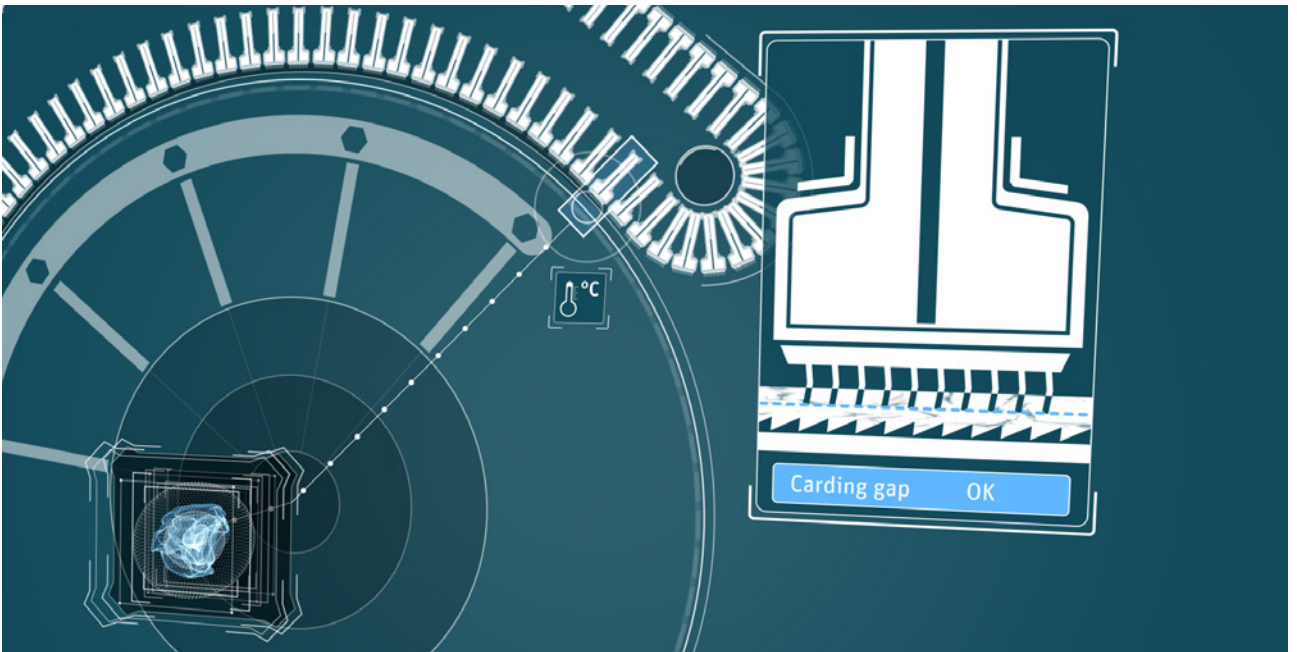
### Taraklama açıklığı kontrolünün (CGC) avantajları

CGC'li ve CGC'siz durumların karşılaştırılması şunları göstermiştir:

- En yüksek üretim seviyesinde mükemmel tarak şeridi kalitesi
- Daha yüksek makina kullanılabilirliği
- Tanımlanmış eşik değerlerle sürekli kontrol

## İdeal mesafenin otomatik tespiti

Taraklama açıklığı Kontrolü ile Rieter yeni ve ileriye dönük bir yol izliyor: ideal mesafenin otomatik tespiti. Sistem, kullanılan 116 şapkanın her biri için şapka telleri ile garnitür telleri arasındaki mesafeyi tespit eder. Akıllı yazılım, makina sıcaklığı gibi diğer önemli etkenleri de göz önünde bulundurarak ideal taraklama açıklığını hesaplar. Taraklama açıklığı, elektronik ve merkezi olarak ayarlanabilen şapka ayarıyla her zaman optimum aralıkta tutulur.

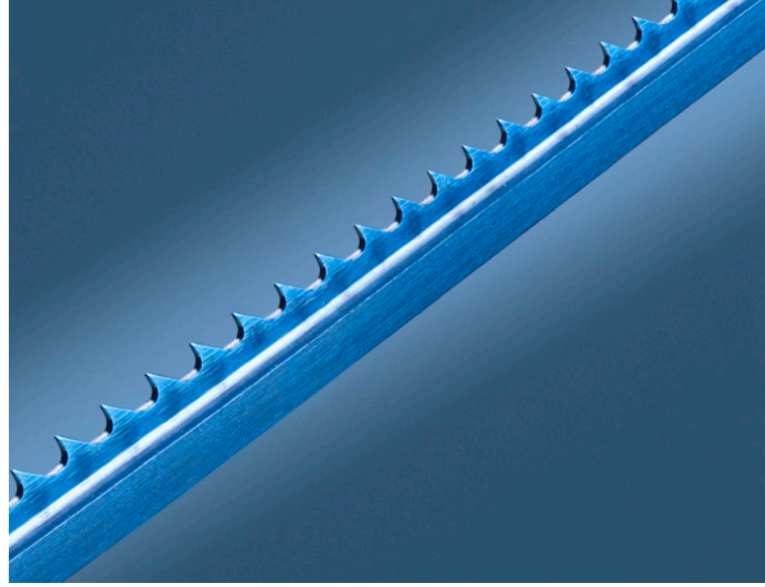
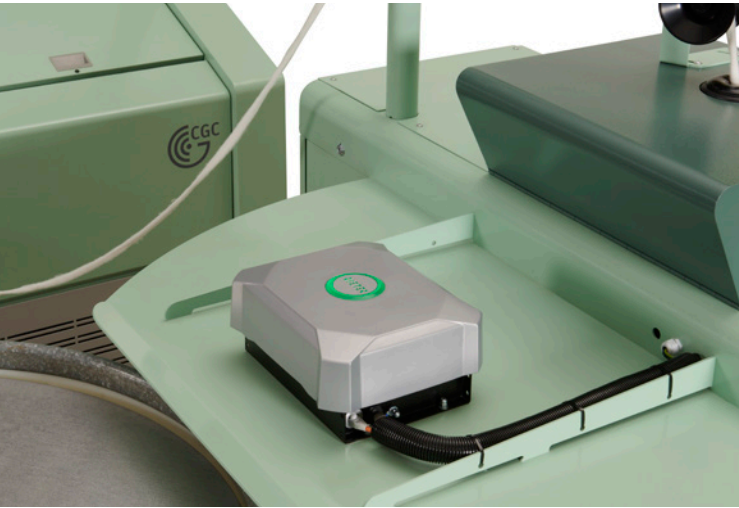


\*seçenek



## Çepel seviyesi izleyici (TLM)\*

Çepel Seviyesi İzleyici, tarak şeridi kalitesinin tanımlı bir aralıkta tahmin edilmesini mümkün kılar. Tarak girişindeki ve üretilen tarak şeridindeki çepel parçacıklarının tanımlanan limit içinde olup olmadığını ölçmek için yapay zeka kullanılır. Limit aşılsa bu durum işletim biriminde görüntülenir ve Rieter'in hepsi bir arada iplikhane yönetim sistemi olan ESSENTIALmonitor'a kaydedilir, böylece uygun kalite güvence önlemleri uygulanabilir. Böylece, Çepel Seviyesi İzleyici sayesinde kalite, çepel seviyesi bakımından her zaman kontrol altında tutulur.



## Birinci sınıf Graf tarak garnitürü

İplikhanelerdeki günlük zorluklardan bir tanesi, ciddi farklılıkları olan ham maddelerden sabit kalitede iplik üretmektir. Graf portföyü, tüm uygulamalar için ideal teknoloji komponentleri sunar ve gereken tarak şeridi kalitesini sağlamak için tarak makinasını mükemmel çalıştıran doğru garnitür teli ve esnek şapka kombinasyonunu sağlar.

## Rieter kalite izleyici (RQM)

### Kısa süreli regüle işlemi

Tarak beslemesi, beslenen vatkanın kalınlığını ölçer. Tarak besleme silindirin hızı, belirlenen değerlere göre otomatik olarak ayarlanır ve böylece, homojen bir tarak şeridi numarası elde edilir.

### Uzun süreli regüle işlemi

Tarak şerit numarası, tarak şeridi çıkışında bir çift disk silindire ölçülür. Ölçülen sinyaller işlenir ve besleme sisteminin kontrolü için kullanılır.

Grafik işletim biriminde, tarak şeridi kalite verileri gerçek zamanlı olarak gösterilir.

\*seçenek



## Entegre bileme sistemi (IGS)

Yüksek üretim kapasitesine sahip taraklar için garnitürlerde meydana gelen sürekli aşınma daha önemli olmaktadır. Rieter'e özgü Entegre Bileme Sistemi (IGS), garnitürü sürekli keskin tutarak bu problemi en başından çözer.

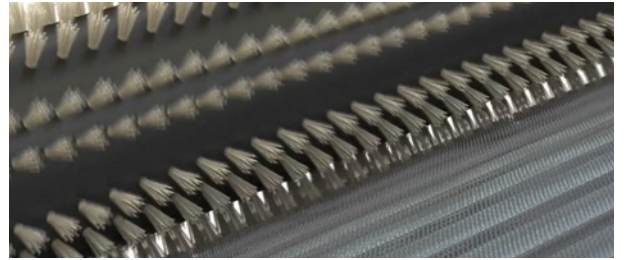
### IGS-classic

IGS-classic ile bir bileme taşı üretim sırasında tambur garnitürü boyunca otomatik olarak hareket eder. Bu işlem garnitürün beklenen kullanım ömrü boyunca 400 defa gerçekleştirilir. Tambur garnitürünün kullanım ömrü dikkate alınarak programlanabilen bileme planı yardımıyla optimum bileme periyodu hesaplanır.



### IGS-top

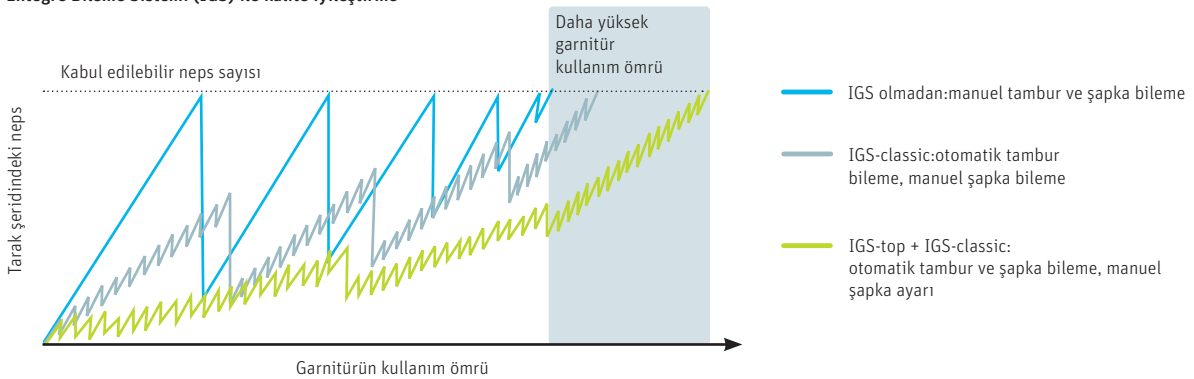
İsteğe bağlı IGS-top modülü, şapka garnitürünü tam otomatik olarak keskinleştirir. İşletim birimi, şapka garnitürünün önceden belirlenmiş kullanım ömrü boyunca bileme periyodunu hesaplar. Çok sayıda küçük bileme işlemiyle kalitenin, bir şapka bileme silindirininde daha seyrek ve agresif bir şekilde manuel olarak yapılan bileme işlemine göre çok daha tutarlı kalması sağlanır.



### IGS'nin faydaları:

- Tambur garnitürü kullanım ömrü %10 – 20 artırmıştır
- Zaman içinde değişmeyen kalite
- Daha az bakım gereksinimi
- Manuel bileme için daha az makina duruşu

### Entegre Bileme Sistemi (IGS) ile kalite iyileştirme





## %2'ye varan daha yüksek verim

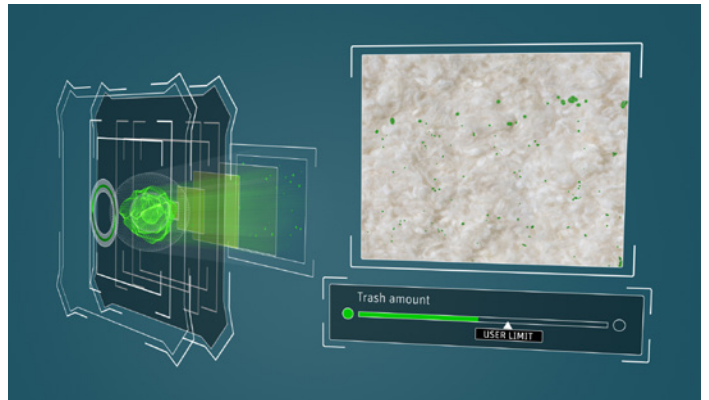
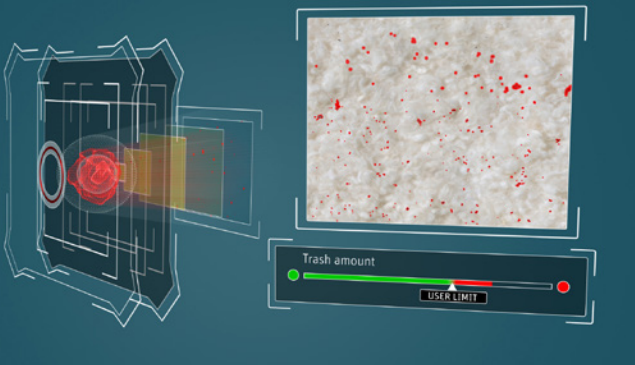
Teknolojik profil temeli oluşturur

### Yapay zeka ham madde verimini artırır

Çepel Seviyesi İzleyici, tarak girişi ve üretilen tarak şeridindeki elyaf tutamlarının çepel içeriğini sürekli olarak izler. Bu sayede iplikhane, ham madde verimini en üst düzeye çıkarabilir.

Bu fonksiyonun özü, Rieter tarafından geliştirilen bir nöronal ağ ile optik görüntü işlemedir. Veriler, tarak girişi ve kova tablasındaki sensörlerden gelir.

Tarak girişindeki ve üretilen tarak şeridindeki çepel parçacıklarının tanımlanan limit değerler içinde olup olmadığını ölçmek için yapay zeka kullanılır. Bu şekilde çepel seviyesi her zaman kontrol altında tutulur ve ham maddeden yararlanma oranı kalite limitleri aşılmadan artırılabilir.





## Graf'tan HYPERTOP\*

Birinci sınıf tel tedarikçimiz Graf'ın tarak garnitürü HYPERTOP, yeni nesil Rieter tarak makinaları için kullanılabilir. Araştırmalar, HYPERTOP tellerinin elyaf verimine %0,5'e varan bir katkıda bulunduğunu göstermektedir.

Yüksek mukavemetli bir tel ve optimum diş şekli, uzun bir kullanım ömrü boyunca sabit yüksek kalite sağlar. Çok bölgeli ayar düzeni, optimum ve hassas elyaf giderme işlemini garanti eder. Düz açıklıklardan boşluksuz bir düzene doğru ilerleme, elyafı artan yoğunlukta işleyerek verim artışı sağlar.

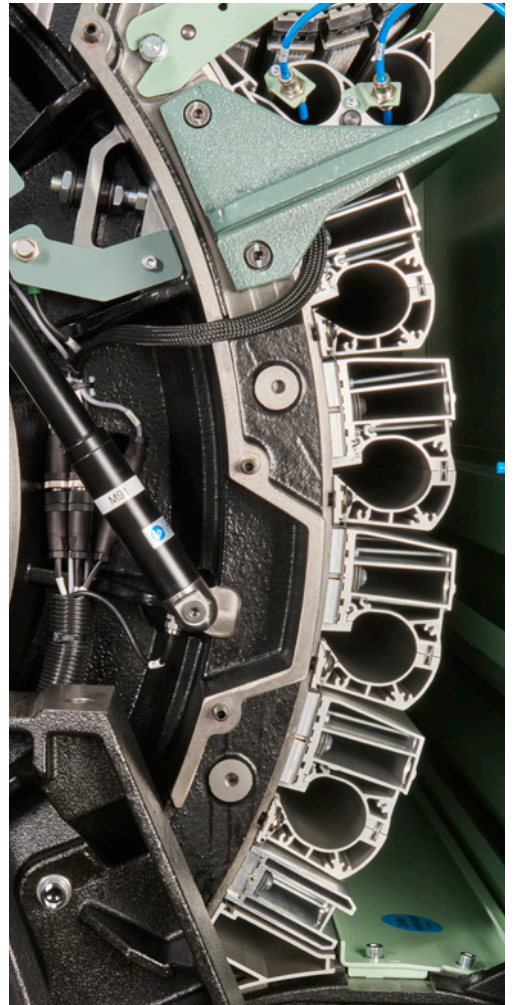
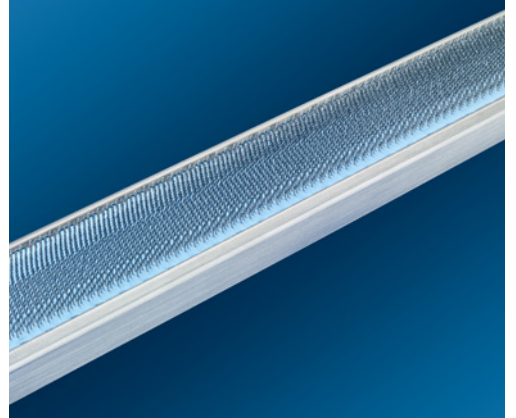
Yeni ayar düzeni, kısa elyaf ve telefin uzaklaştırılmasının yanı sıra nepslerin ortadan kaldırılmasını da destekler. HYPERTOP'tan kaynaklanan tasarruflar, benzeri görülmemiş bir yatırım getirisi yaratır.

## Teknolojik profil ham madde tasarrufu sağlar

C 81, 40 aktif şapka ve en uzun ön ve son taraklama bölgeleri ile yenilikçi bir teknolojik enine kesite sahiptir, bu nedenle, ham maddeleri sürdürülebilir şekilde kullanmak üzere tasarlanmıştır.

Uzun ön taraklama bölgesindeki elyaf tutamlarının ön açılması, elyafın şapkalar tarafından ayrılmak üzere zedelenmeden hazırlanmasını sağlar. Toplamda 40 şapka devrededir ve aktif taraklama işlemi yapar. Son taraklama bölgesinde elyaf tekrar çökeltilecek temizlenir ve tüm toz giderilir. Uzun ön ve son taraklama bölgeleri dört adede kadar Q-Package elemanın kullanılabilmesine izin vererek seçici telef çıkarma sağlar. Bu özellik, tarak makinası C 81'in herhangi bir ham maddeye göre özel olarak ayarlanabileceği anlamına gelir. Bu, elyaf hasarı riskini azaltır ve prostele daha az ham madde kullanılır. Tarak makinasına ayrıca bir döküntü bıçağı, bir taraklama segmenti ve/veya bir elyaf kılavuzlama segmenti de eklenebilir.

\*seçenek





## Seçici telef çıkarma ile tasarruf potansiyeli

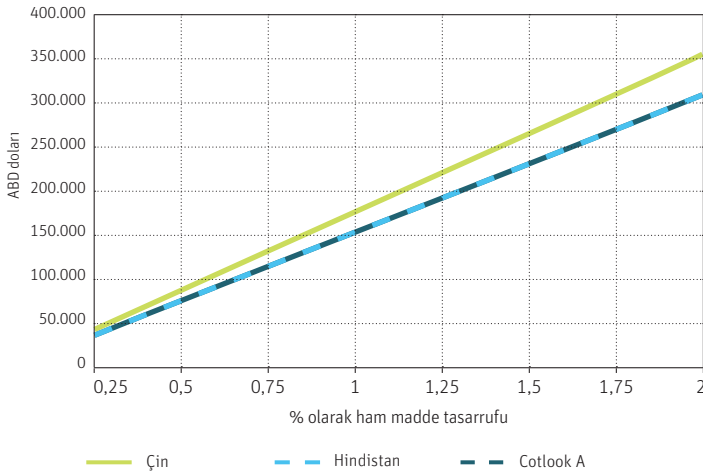
Seçici telef çıkarma sayesinde hem ham maddeden yararlanma oranı, hem de son ürünün kalite beklentileri optimize edilebilir. C 81'in sunduğu ham maddeden yararlanma oranı, diğer modern yüksek performanslı tarak makinalarına göre %2'ye varan oranda daha iyidir. Bu artan yararlanma oranı, kayda değer bir maliyet

avantajı sağlar.

Tarak makinası C 81, optimum ham maddeden yararlanma oranı ve farklı ham maddelere göre esnek ayarlama sağlayan üç eleman özelliği sunar:

### ABD doları cinsinden kâr, pamuğun nereden temin edildiğine bağlıdır

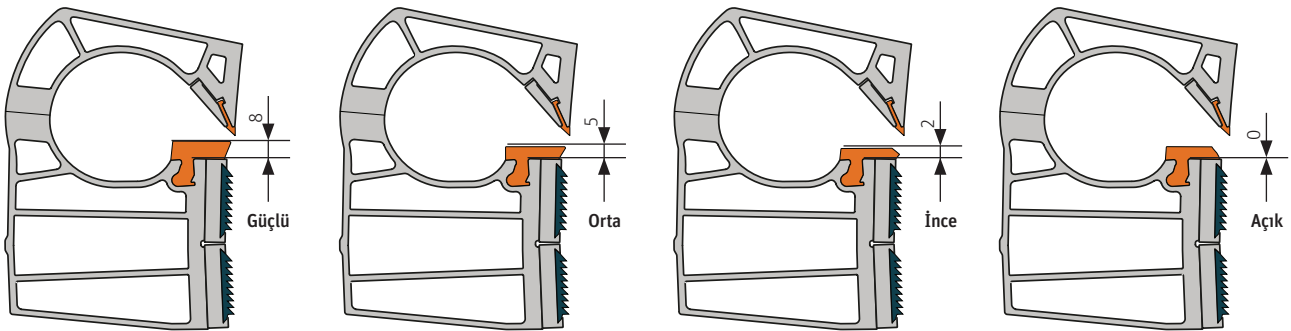
Hesaplama temeli: 8.400 çalışma saatinde 900 kg/saat tarak şeridi çıkışı olan tarak hattı



1. Üretim sırasında elektronik olarak kolaylıkla ayarlanabilen, brizördeki döküntü bıçağı.
2. Q-Package sayısının teknolojik ve ekonomik taleplere göre ayarlanabileceği, uzun ön ve son taraklama bölgeleri. Q-Package'ların içindeki çeşitli ayar çubukları, seçici telef çıkarmaya olanak tanır.
3. Şapka hızı sonsuz değişkendir; ayarlanan hız, seçici telef çıkarmayı ve taraklama sonucunu etkiler.

## Seçici telef çıkarmanın anlamı

Ön ve son taraklama bölgelerinde farklı telef çıkarma genişliklerine sahip aşınmaya dayanıklı döküntü bıçağıyla elde edilen optimum ham maddeden yararlanma oranı sayesinde son derece yüksek kâr elde edilir. Ayar çubukları mümkün olan en kısa süre içinde, herhangi bir alet kullanmaksızın değiştirilebilir. Farklı kirlenme dereceleri için dört tasarım vardır: açık, ince, orta ve güçlü.



Dört ayar çubuğu, iyi elyaf ile telef çıkarma arasındaki ilişkiyi belirlemek için kullanılır.

## Düşük enerji tüketimi

Enerji tasarruflu tahrikler tarafından desteklenir

### Yüksek üretim seviyeleri düşük enerji tüketimini destekler

Tarak makinası C 81, pazarda mevcut diğer tüm tarak makinalarından %40'a kadar daha fazla tarak şeridi üretir. Dolayısıyla, bir iplikhanede gerek duyulan tarak sayısı önemli ölçüde azalır. Örneğin, 900 kg/saat tarak şeridi üretimi için yalnızca sekiz adet tarak C 81 gerekirken, bir rakibin 1,28 m'lik makinalarından on adet gerekir. Bu, %17 oranında enerji tasarrufu sağlar. Ayrıca tarak makinası C 81, en son enerji standartlarını karşılayan son teknoloji ürünü enerji tasarruflu tahriklerle donatılmıştır.

En önemli enerji tasarruflu özelliklerden bazıları şunlardır:

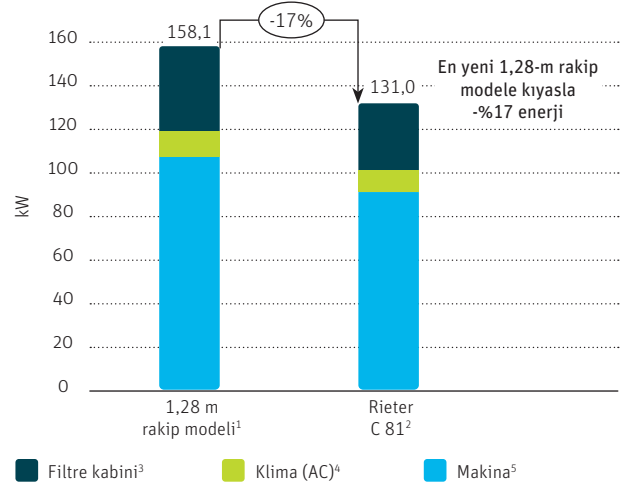
- Düşük emme basıncına izin veren emiş sistemi tasarımı
- Isı oluşumunu önleyerek AC döngülerini azaltan makina tasarımı
- Hassas şekilde kontrol edilen taraklama açıklığı ile şapka alanındaki yenilikler

Ayrıca C 81, enerji tüketim verilerini iplikhane yönetim sistemi ESSENTIAL – Rieter Dijital Spinning Suite'a ileten bir enerji izleme paketi ile donatılabilir. Bu özellik, enerji tüketimini gerçek zamanlı olarak izlemeyi kolaylaştırır.

### C 81 ve rakipleri arasındaki enerji tüketiminin karşılaştırılması

#### C 81 ile rakibinin enerji tüketimi karşılaştırılması

Örnek pamuk ring karde/penye iplik Ne 30, 900 kg/saat toplam tarak üretimi



- <sup>1</sup> 10 makina, <sup>2</sup> 8 makina, <sup>3</sup> Egzoz hava filtresi tarafından tüketilen enerji, <sup>4</sup> Makinalardan üretilen ısı sebebiyle AC tarafından tüketilen enerji, <sup>5</sup> Makinaların enerji tüketimi



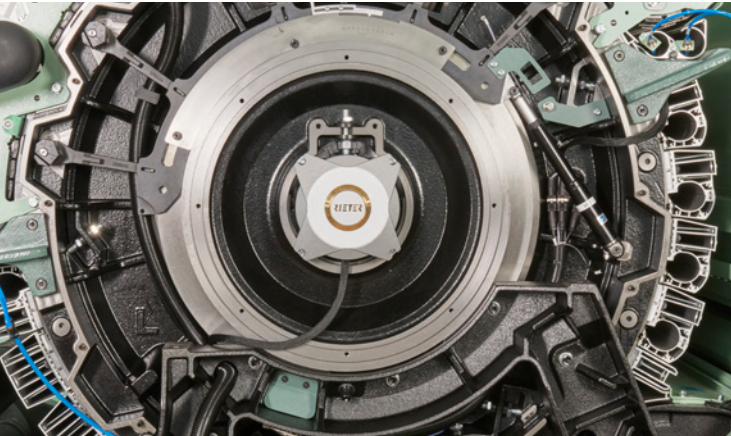
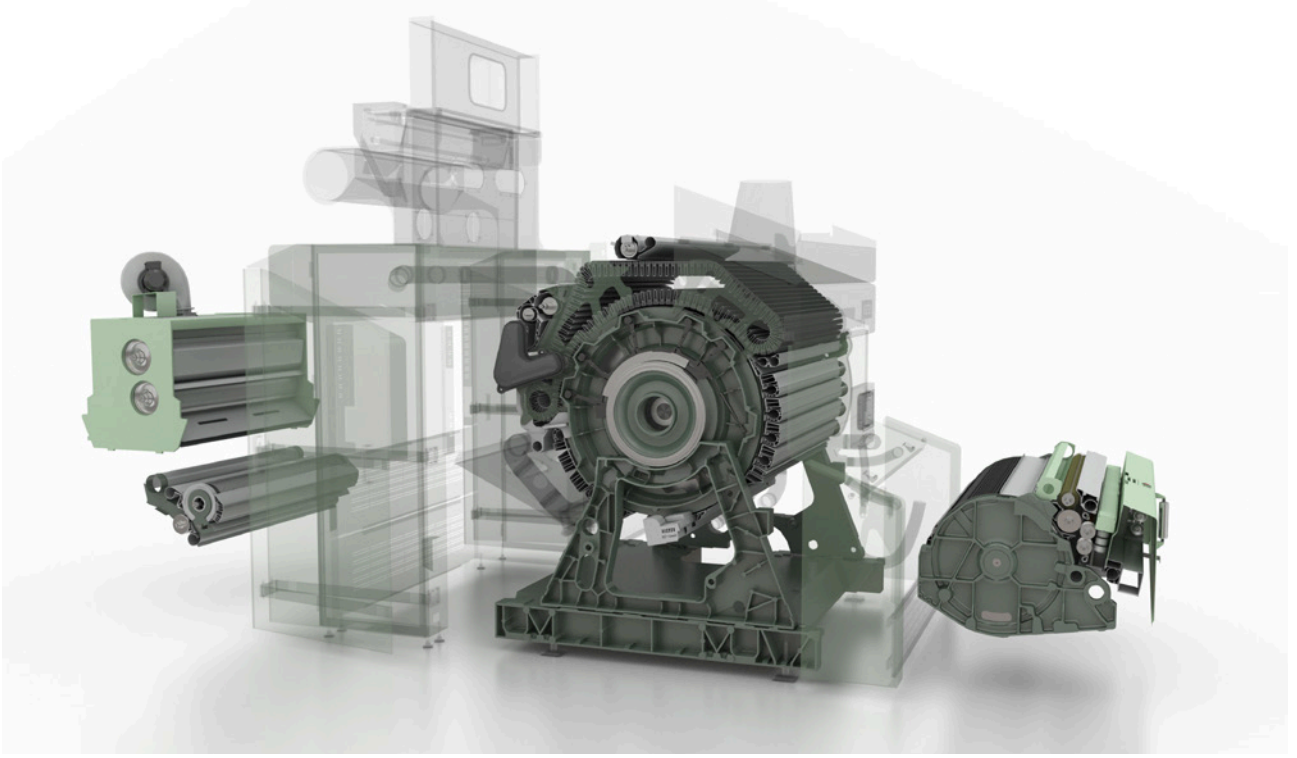
## Kolay bakım ve esnek çalışma

Modüler çözümler ve sensörler üretkenliği artırır

### Modüler çözümler

Modüler çözümler üretkenliği artırır. Tarak silosundaki açıcı silindir garnitürünün, brizör garnitürünün ve dofer garnitürünün değiştirilmesi, geleneksel taraklama çözümlerinde zaman alıcı bakım çalışmaları gerektirir. C 81'in modüler tasarımı bu duruş sürelerini azaltır.

Kapsamlı ve ergonomik iyileştirmeler kullanıcı dostu çalışma sağlar.



### Daha kolay ayarlar için sensör teknolojisi

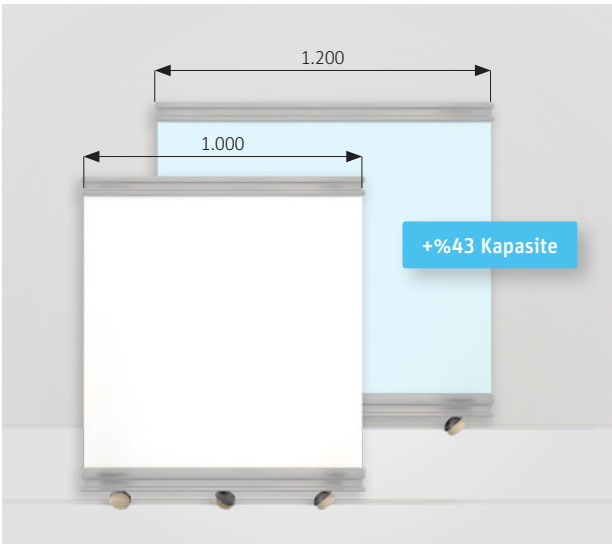
Makina koşulları veya işlenen materyaller değiştiğinde, Taraklama Açıklığı Kontrolü (CGC) makinanın ayarlarını bağımsız olarak yapar.

Gerçek zamanlı çepel analizi özelliğiyle Çepel Seviyesi İzleyici (TLM), bir materyalden diğerine hedeflenen kalite parametrelerine dönüşümü destekler.

## Büyük kapasiteli tarak şeridi kovaları boşta kalma süresini azaltır

Tarak şeridi koyleri için Rieter, 1200 mm çapında kovalar sunar. Kovaların kapasitesi, 1000 mm çaplı kovalara göre %43 daha yüksektir.

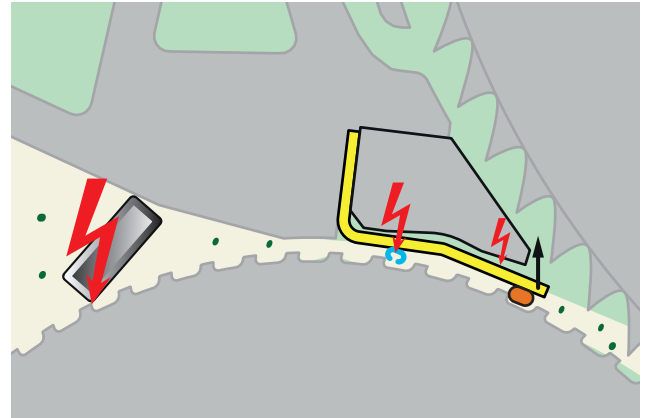
Bu, sonraki proseslerdeki kova taşıma ve tarak şeridi ekleme sayısını en aza indirir. Dolayısıyla, iplikhane iş akışları ve maliyetleri de optimize edilir. Binada en uygun yerleşimi sağlamak için tarak şeridi koyleri iki farklı şekilde yerleştirilebilir.



## Daha güvenli çalışma için metal ve katı madde dedektörü

Tarak girişindeki özel metal ve katı madde dedektörü, en küçük metal parçaları bile algılar ve makinaı zamanında durdurur.

Sorunlu yabancı maddeler ve metal parçaları kolayca uzaklaştırılabilir. Bu, tarak makinalarının kullanılabilirliğini artırır ve güvenilir üretim ortamı sağlar. Bu birleşik dedektör, önce büyük maddelerin, ardından küçük maddelerin algılandığı patentli bir proses aracılığıyla hem küçük hem de büyük yabancı maddeleri tespit edebilir.

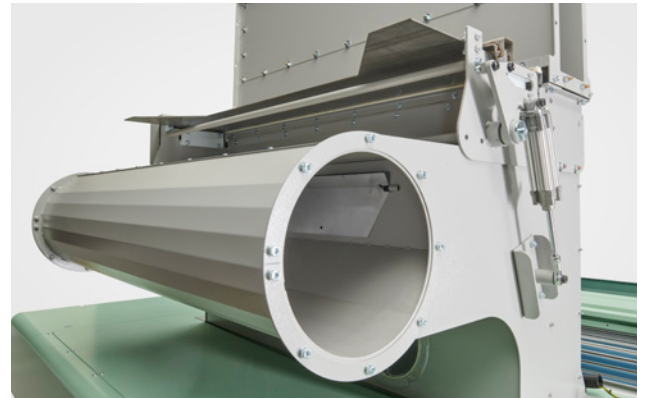


Metal ve katı maddelerin kademeli olarak algılanması

1. Büyük metal parçalar
2. Küçük metal parçalar
3. Metal olmayan yabancı parçalar

## AEROfeed kontrolü

AEROfeed Kontrolü, makina durması anında ham madenin tarak silosundan aşağıya inmeye devam etmesini sağlar. Aktif olmayan makina izole edilerek taraklama hattındaki koşulların devamı sağlanır ve durmuş olan makinanın üst tarak silosunda kir birikintisi oluşması önlenir. Makina tekrar devreye alındığında aynı kalite seviyesinde üretime devam edilir.





## RSB-Module 55 'li C 81

### Proses kısaltmada yeni kriterler



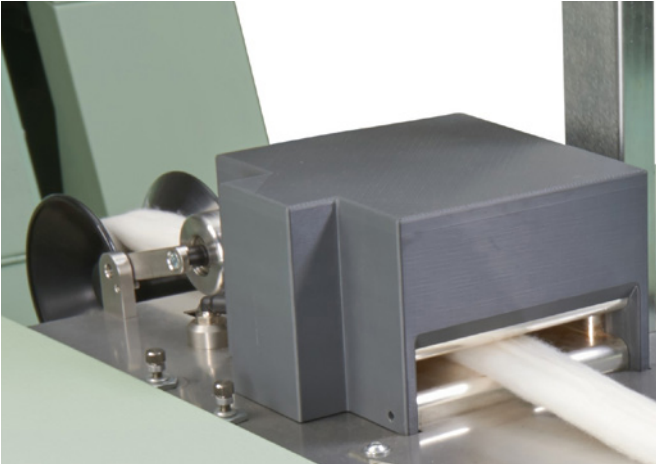
Regüleli cer modülü RSB-Module 55, doğrudan tarak makinasına bağlıdır. Regüleli cer makinası RSB-D 55'in kanıtlanmış tahrik ve çekim teknolojisine dayanmaktadır. Buna ek olarak cer modülü, üretilen tarak şeridinin regüle edilmesi ve izlenmesi için tamamiyle yeni bir yoklama teknolojisi kullanır. Bu teknoloji, daha da iyi tarak şeridi ve iplik kalitesini garanti eder.

Regüleli cer modülü RSB-Module 55, cer pasajlarının sayısını azaltarak iplikhanenin verimliliğini artırır. Bunun bir örneği, RSB Modül 55'li tarak makinası C 81'in doğrudan open end iplik makinası tarafından takip edildiği doğrudan open end iplikçilik prosesidir. Bu proses özellikle yüksek miktarda kısa elyaf içerikli veya geri dönüştürülmüş elyafli materyalin işlenmesi için uygundur.

### Hassas regüle işlemi için yüksek frekans teknolojisi

Daha düşük toplam çekimden dolayı regüleli cer modülü RSB-Module 55'teki tarak şeridinin besleme hızı, regüleli cer makinasına göre önemli ölçüde daha yüksektir. Regüleli cer makinasından diğer bir farkı da tek bir tarak şeridinin yoklanmasıdır.

Her iki durum da yoklama hassasiyeti gereksinimlerini artırır. Regüleli cer modülü RSB-Module 55'te bulunan yenilikçi teknoloji, tarak şeridinin temassız şekilde yoklanmasıyla bu gereksinimleri karşılar. Bu sensör teknolojisi, daha doğru yoklama değerleri ve daha hassas regüle ve nihayetinde daha iyi tarak şeridi ve iplik kalitesi sağlar.



Yeni yüksek frekanslı sensörlü regüle prensibi

## C 81 – geri dönüşüm uygulamaları için çözümler

Çeşitli özellikler, geri dönüştürülmüş materyalin ideal şekilde işlenmesini destekler

### 1. En büyük aktif taraklama alanı

300 kg/saate kadar üretimin temeli

### 2. Metal ve katı madde dedektörü – Güvenli makina çalışması

Ana taraklama alanını tel hasarına karşı korur. Sabit direnç ölçümü, tarak girişini izler ve gerekirse materyal beslemesini durdurur.

### 3. Brizörde yoğun elyaf tutamı açma

Uyumsuz materyali gideren testere dişi garnitür önerilir

### 4. Uzun ön taraklama bölgesi – Yoğun materyal açma

İplik ve kumaş artıkları da dahil, geri dönüştürülmüş elyafın aynı anda nazıkçe işlenmesi ile güvenli yoğun açma sağlar

### 5. Birinci sınıf Graf garnitür

Graf garnitür setleri: Geri dönüştürülmüş ham madde için esnek şapkalar, bazı özel uygulamalar için yarı sert şapkalar önerilir.

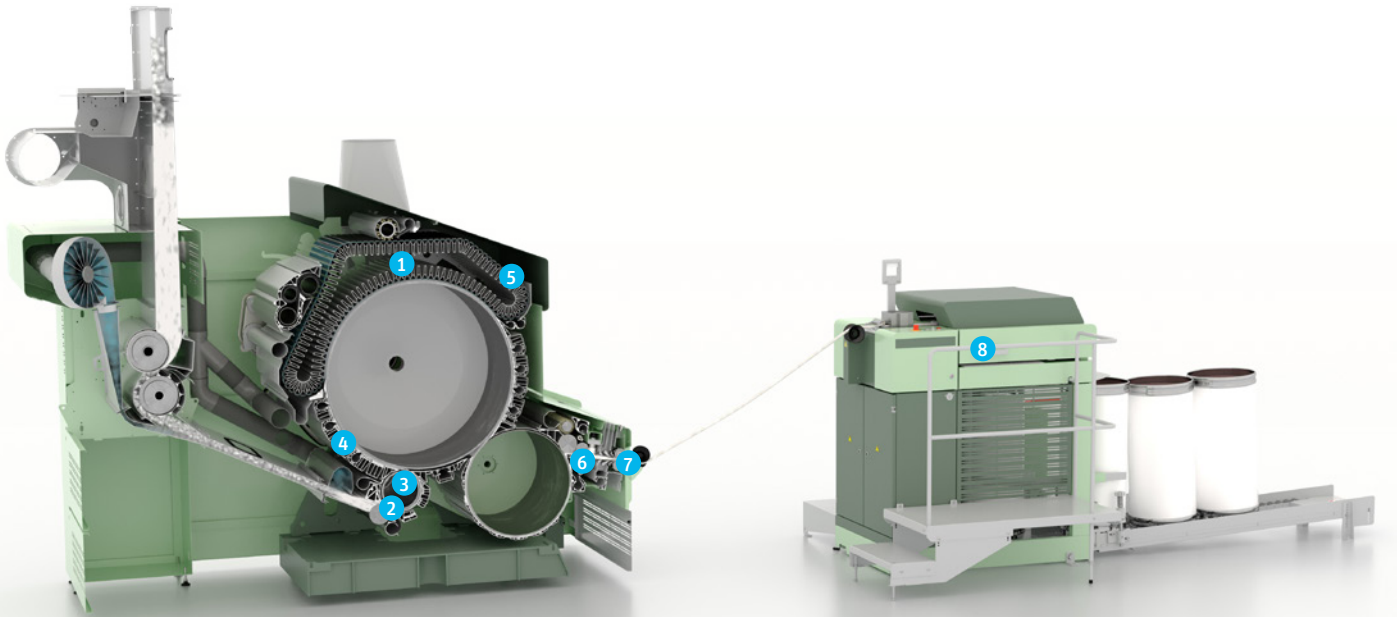
### 6. Kolay temizlenebilir tülbent köprüsü – Renkli geri dönüştürülmüş materyalin kalıntıları hızla temizlenebilir, böylece mükemmel bir tülbent sağlanır.

### 7. Güvenilir tarak şeridi kılavuzlama – En yüksek üretim hızlarında (500 m/dak) maksimum tarak şeridi kalitesi

Özellikle kritik geri dönüşüm uygulamaları için güvenilir tarak şeridi kılavuzlama. Çapraz apronlar üzerindeki kılavuzlama dudakları, tarak şeridinin nazik ve kademeli olarak yoğunlaştırılması için üç ön huni, tarak şeridi sıkıştırmak için kademeli merdane

### 8. RSB-Module 55 ile proses kısaltma

Yüksek kısa elyaf içerikli tarak şeridinin kusursuz regülesi





# Suni ve sentetik elyaf uygulamaları için çözümler

Mükemmel şekilde uyarlanmış özellikler suni ve sentetik elyafın ideal şekilde işlenmesini destekler

## 1. En yüksek üretkenlik için en büyük aktif taraklama alanı

40 aktif şapka en yüksek üretimin temelini oluşturur

## 2. Uzun ön taraklama bölgesi

Elyaf tutamının nazik ve kademeli açılması elyaf özelliklerini korur

## 3. Kapalı pnömatik besleme sistemi

Her türlü suni ve sentetik elyafın güvenilir şekilde beslenmesi için

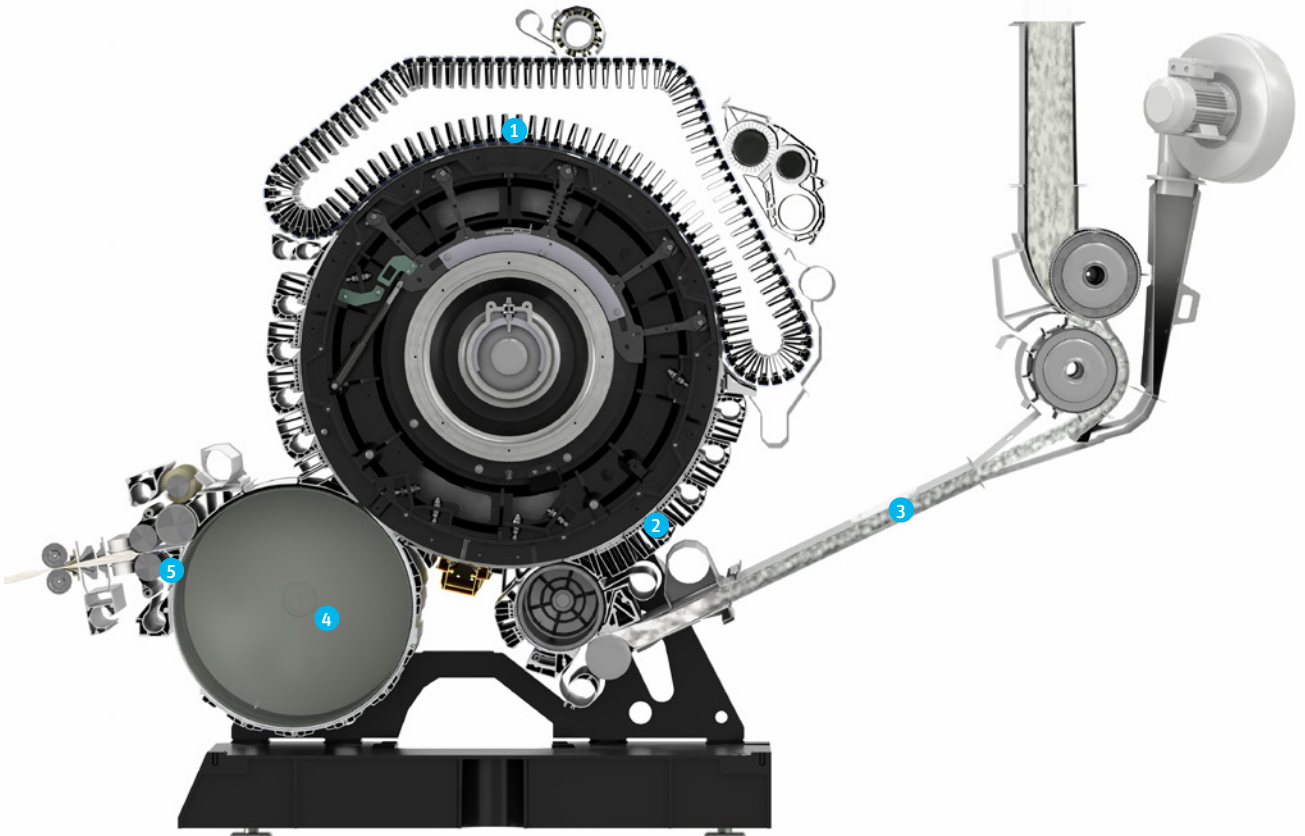
## 4. Dofer ünitesi tasarımı

En yüksek üretim hızlarında (500 m/dak) maksimum tarak şeridi kalitesi için mükemmel tarak şeridi kılavuzlama

## 5. Kolay temizlenebilir elemanlar

Eğirme apresi birikimlerini giderirken düşük duruş süreleri:

- Kolay çıkarılabilir tülbent köprüsü daha az temizlik, daha istikrarlı tarak şeridi ve iplik kalitesi, iyi çıkış yönü performansı için CLEANcoil PES.
- %100 PES elyaf için özel kaplama: Zorlu PES elyafı bile en az %100 daha uzun temizleme döngüleri



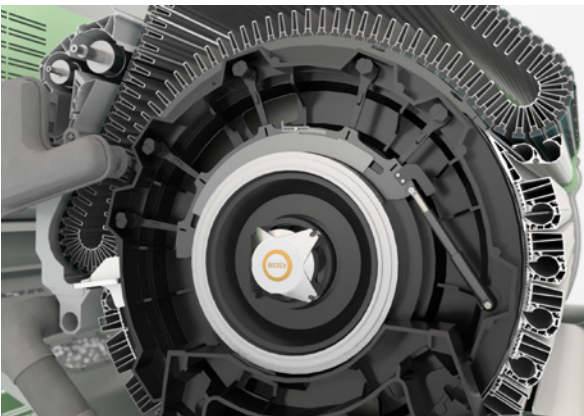
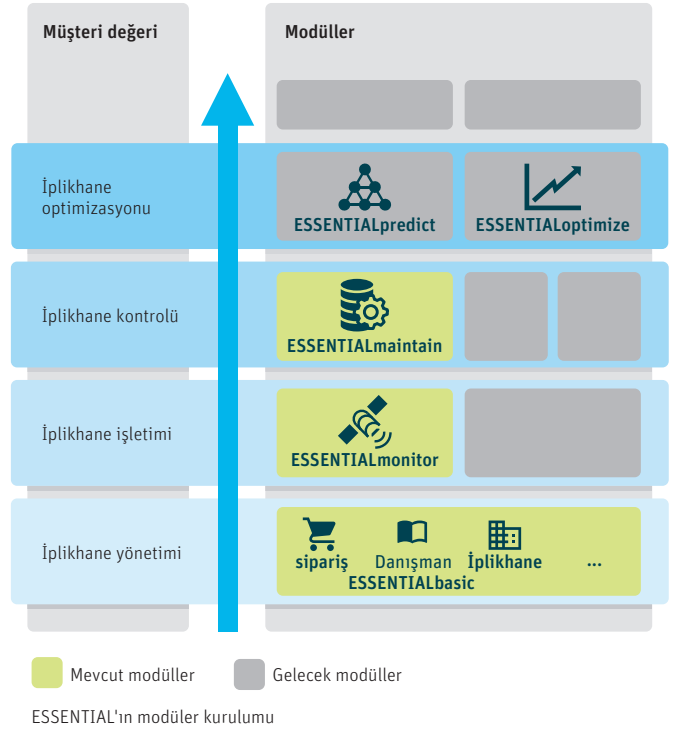
# ESSENTIAL – Rieter dijital iplikhane yönetim sistemi

Rieter'in hepsi bir arada iplikhane yönetim sistemi

ESSENTIAL, tekstil değeri oluşturmak için dijital teknolojiden yararlanır. Rieter DijitalSpinning Suite, tüm iplikhanenin verilerini gerçek zamanlı olarak analiz eder ve buna dayalı olarak anlamlı anahtar performans göstergeleri sağlar.

Kapsamlı ve net şekilde düzenlenmiş dijital analiz ile sistem, iplikhane personelinin uzmanlığını güçlendirmede, verimsizlikleri ortadan kaldırmada ve tüm sistem genelinde prosesleri optimize etmede yönetimi destekler. ESSENTIAL, bütünsel yaklaşımı sayesinde iplikhanedeki noktaları birleştirir.

ESSENTIAL modüler bir sistemdir, bu nedenle iplikhane kademeli olarak dijitalleştirilebilir.



Tarak makinası C 81 ile ilgili animasyon



**Tarak makinası C 81 animasyonu**

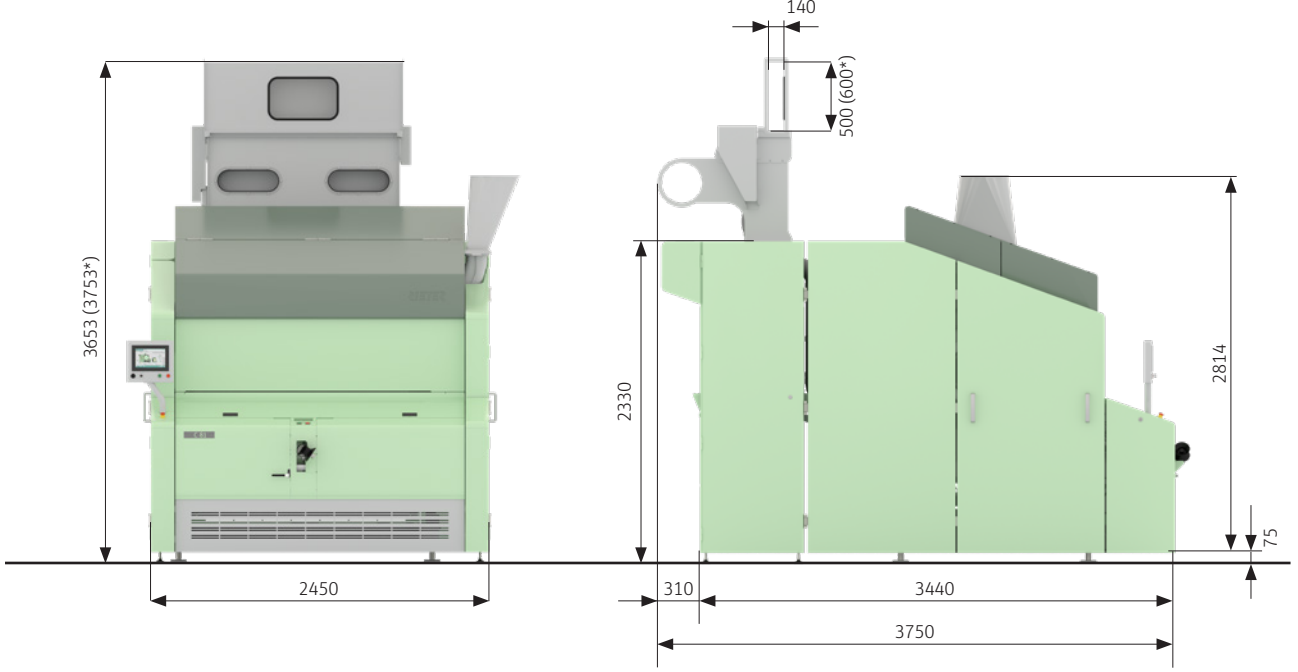
Yüksek performanslı tarak makinası C 81

Daha fazla bilgi için QR kodunu tarayın  
<https://l.ead.me/bdzXc9>



# Makina verileri

## Tarak makinası C 81

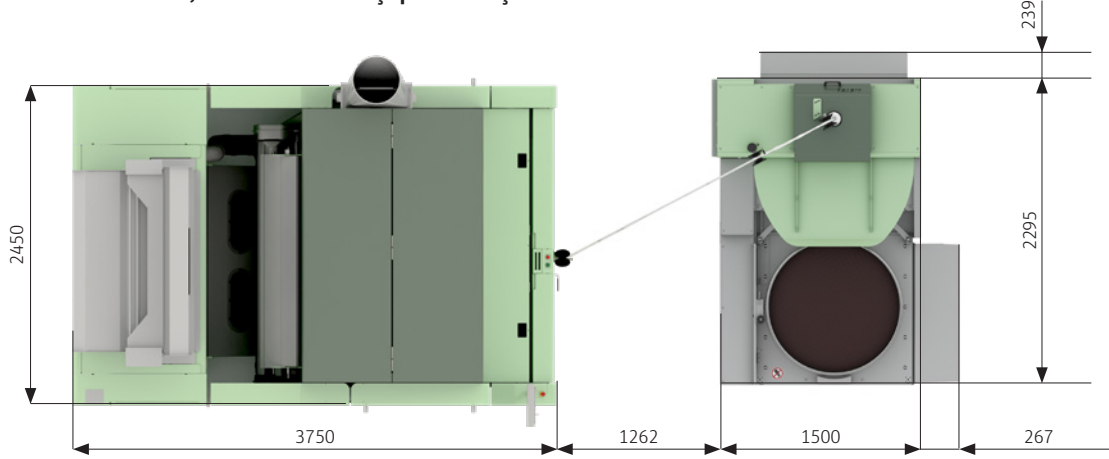


Teknolojik veriler	
Ham madde	65 mm'ye kadar pamuk ve suni ve sentetik elyaf
Üretim	300 kg/saate kadar
Tarak şerit numarası	4 – 12 ktex
Vatka ağırlığı	550 – 900 g/m
Teknik veriler (Tarak şeridi istifsiz C 81)	
Kurulu güç**	33,5 kW
Üretim hızı	500 m/dak.ya kadar
Basınçlı hava	0,7 Nm <sup>3</sup> /sa
Egzoz havası	1,10 m <sup>3</sup> /sn
Telef çıkarma	Merkezi emiş, brizör telefinin ayrı uzaklaştırılması
Tambur devri	340 – 650 dev/dak
Makina verileri	
Makina uzunluğu	3440 mm
Makina genişliği	2450 mm
Makina ağırlığı (standart tarak silosuyla)	9200 kg
Çalışma genişliği	1500 mm

\* JUMBOfeed

\*\* FC (frekans konvertörü) ile, tarak silosu dahil

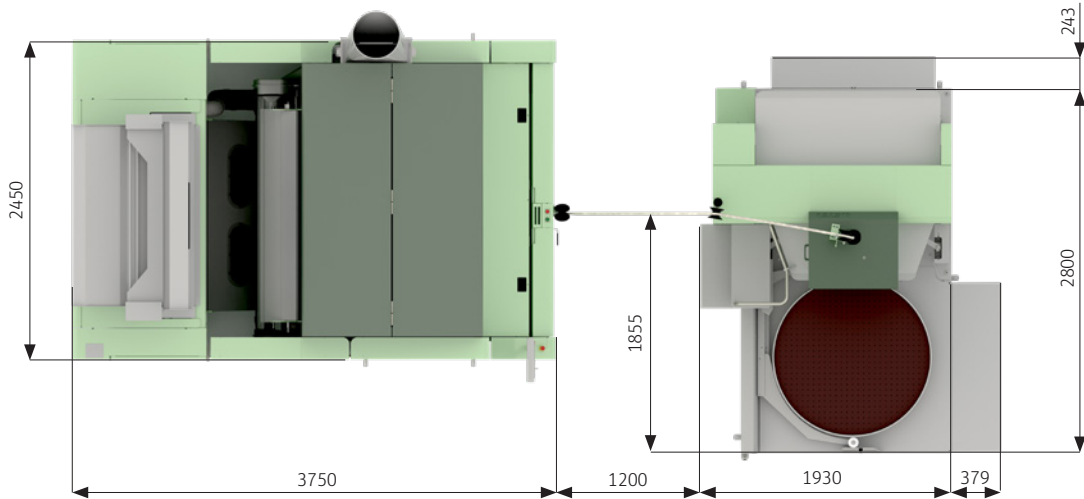
### Tarak makinası C 81, 1000 mm kova çaplı tarak şeridi istifi ile



#### Teknik veriler: tarak şeridinin kovaya istiflenmesi CBA

Kurulu güç	1,5 kW
Basıncılı hava	0,05 Nm <sup>3</sup> /sa
Egzoz havası	0,1 m <sup>3</sup> /sn
Kova yüksekliği	1200/1300/1500 mm

### 1200 mm çapındaki kovalara şerit istiflenmiş tarak makinası C 81

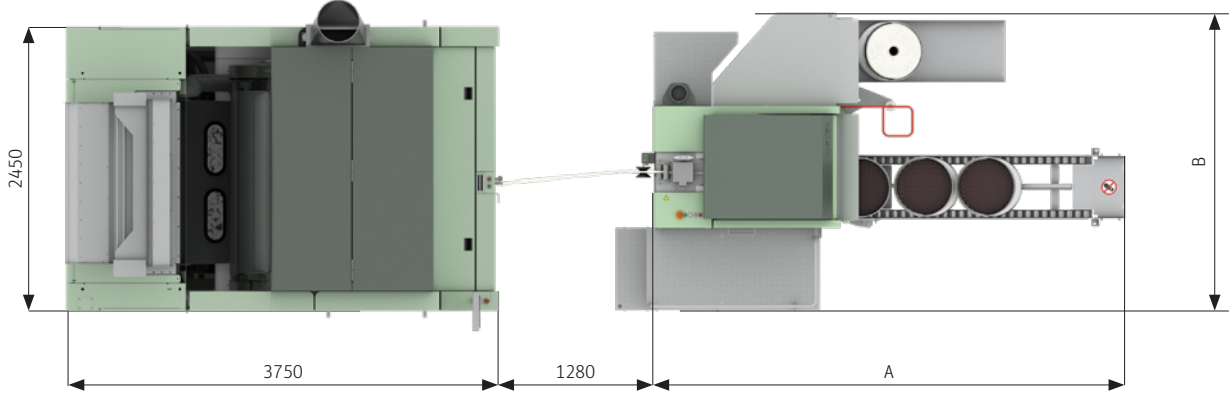


#### Teknik veriler: 1200 mm kovalar için tarak şeridi istifleme bölümü

Kurulu güç	2,32 kW
Basıncılı hava	0,05 Nm <sup>3</sup> /sa
Egzoz havası	0,1 m <sup>3</sup> /sn
Kova yükseklikleri	1200/1300 mm



## RSB-Module 55'li Tarak makinası C 81



### Boş kova magazini, tekerlekli kovalar

Kovalar Ø [mm]	Boş kovaların sayısı	Ölçüler [mm]	
		A	B
400	5	4765	2320
420	5	4765	2320
450	4	4565	2320
470	4	4565	2380
500	4	4765	2380
600	3	4814	2380

### Boş kova magazini, tekerleksiz kovalar

Kovalar Ø [mm]	Boş kovaların sayısı	Ölçüler [mm]	
		A	B
400	5	3885	2320
420	5	3885	2320
450	4	3885	2320
470	4	3885	2380
500	4	3885	2380
600	3	4750	2380

### RSB-Module 55 teknik verileri

Üretim hızı	Maksimum 900 m/dak	Kurulu güç	9,65 kW
Çekim sistemi	3 üzeri 4	Basınçlı hava	0,22 Nm <sup>3</sup> /sa
Toplam çekim	en fazla beş kat	Egzoz havası	0,28 m <sup>3</sup> /sn

## Şunlar üzerindeki etki:

Tarak makinası C 81	Şunlar üzerindeki etki:		
	Ekonomi	Kalite	Esneklik
<b>Temel makina ekipmanı</b>			
En geniş aktif taraklama alanı (1,5 m çalışma genişliği ve 40 aktif şapka)	standart	•••	•••
En büyük taraklama uzunluğu (3,2 m)	standart	•••	•••
Tarak silosunda modüler açıcı ünite	standart	•••	•••
Modüler brizör ünitesi	standart	•••	•••
Modüler dofer ünitesi	standart	•••	•••
300 kg/saate kadar en yüksek tarak makinası üretim hızı	standart	•••	•••
Graf birinci sınıf tarak garnitürü	standart	•••	•••
Standart AEROfeed (tek bir hatta 8 tarak kadar)	standart	••	•••
Jumbo AEROfeed (tek bir hatta 10 tarak kadar)	seçenek	•••	•••
Tarak silosunda basınç regülasyonu	standart	••	•••
AEROfeed Kontrolü (üst tarak silosunda sürgü)	seçenek	••	••
Besleme sistemi, 1 brizör	standart	•••	•••
Besleme sistemi, iğne silindiri 1 brizör	seçenek	•••	•••
Elektrikli brizör bıçağı ayarlama sistemi	standart		•••
Ayrı aralıklı brizör telefi çıkarma	seçenek	•••	
Enerji verimli merkezi emiş sistemi	standart	•••	
Sürekli olarak izlenen yukarıya doğru merkezi emiş	standart	••	
Sürekli olarak izlenen aşağıya doğru merkezi emiş	seçenek	••	
Şapkalar için sonsuz ayarlanabilir hız kontrolü	standart		•••
0,01 mm artışlarla hassas merkezi taraklama açıklığı ayarı	standart		•••
Tambur ve brizör için sonsuz ayarlanabilir hız kontrolü	standart	•	•••
Katlanır kapaklar sayesinde bakım için tarak makinasına kolay erişim	standart	•	•••
1000 mm kovalar için otomatik doğrusal kova değiştirici	standart	••	••
1200 mm kovalar için otomatik doğrusal kova değiştirici	seçenek	•••	•••

Açıklama:

- düşük etki
- yüksek etki

## Şunlar üzerindeki etki:

Tarak makinası C 81	Şunlar üzerindeki etki:		
	Ekonomi	Kalite	Esneklik
<b>Temel makina ekipmanı</b>			
Zemine monte edilmiş kova değiştirici	standart	••	•
Zemine gömülü kova değiştirici	seçenek	••	•
Kolay anlaşılır sinyal sütunu	standart	••	•
UNIconrol bağlantısı	standart	•	•••
Hepsi bir arada iplikhane yönetim sistemi ESSENTIAL'a bağlantı	seçenek	••	•••
<b>Akıllı çözümler</b>			
Girişte birleşik metal ve katı madde dedektörü	standart	•••	••
Entegre tambur bileme cihazı IGS-classic	standart	•••	•••
Entegre şapka taşlama cihazı IGS-top	seçenek	•••	•••
Kolay çıkarılabilir tül bent köprüsü	standart	••	•••
Yarı otomatik tarak şeridi yerleştirme	standart	••	••
Güç izleme	seçenek	••	
Taraklama açıklığı Kontrolü (CGC)	seçenek	•••	•••
Çepel Seviyesi İzleme (TLM)	seçenek	••	•••
Proses kısaltma için RSB-Module 55	seçenek	•••	•••
Tül bent emiş	seçenek	•	••
<b>Makina kontrolü</b>			
İnsan Makina Arayüzü (HMI)/Renkli dokunmatik ekran	standart		•••
Üst üste kısa ve uzun periyotlu regüle sistemi	standart	•••	•••
İnce ve kalın yer izleme	standart		•••
Kullanıcı yönlendirme	standart	•••	•••
Gerçek zamanlı spektogram	standart		•••
Bakım ve vardiya planlaması	standart	••	•••
<b>Teknoloji desteği</b>			
Değişken ayar çubuklu Q-Package'lar	standart	•••	•••
UNIconnect elyaf/çepel analiz cihazı	seçenek	•••	•••
Kolay elyaf/çepel analizi için hazır	standart		•••
Şapka garnitürü HYPERTOP	seçenek	•••	••





**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  
P.R. China  
T +86 519 8511 0675  
F +86 519 8511 0673

[www.rieter.com](http://www.rieter.com)



Bu broşürde ve ilgili veri taşıyıcısında verilen bilgiler ve çizimler, basım tarihini referans almaktadır. Rieter, önceden duyuru yapmaksızın istediği zaman değişiklik yapma hakkını saklı tutar. Rieter sistemleri ve Rieter yenilikleri patentlerle korunmaktadır.

3586-v1 tr 2305