

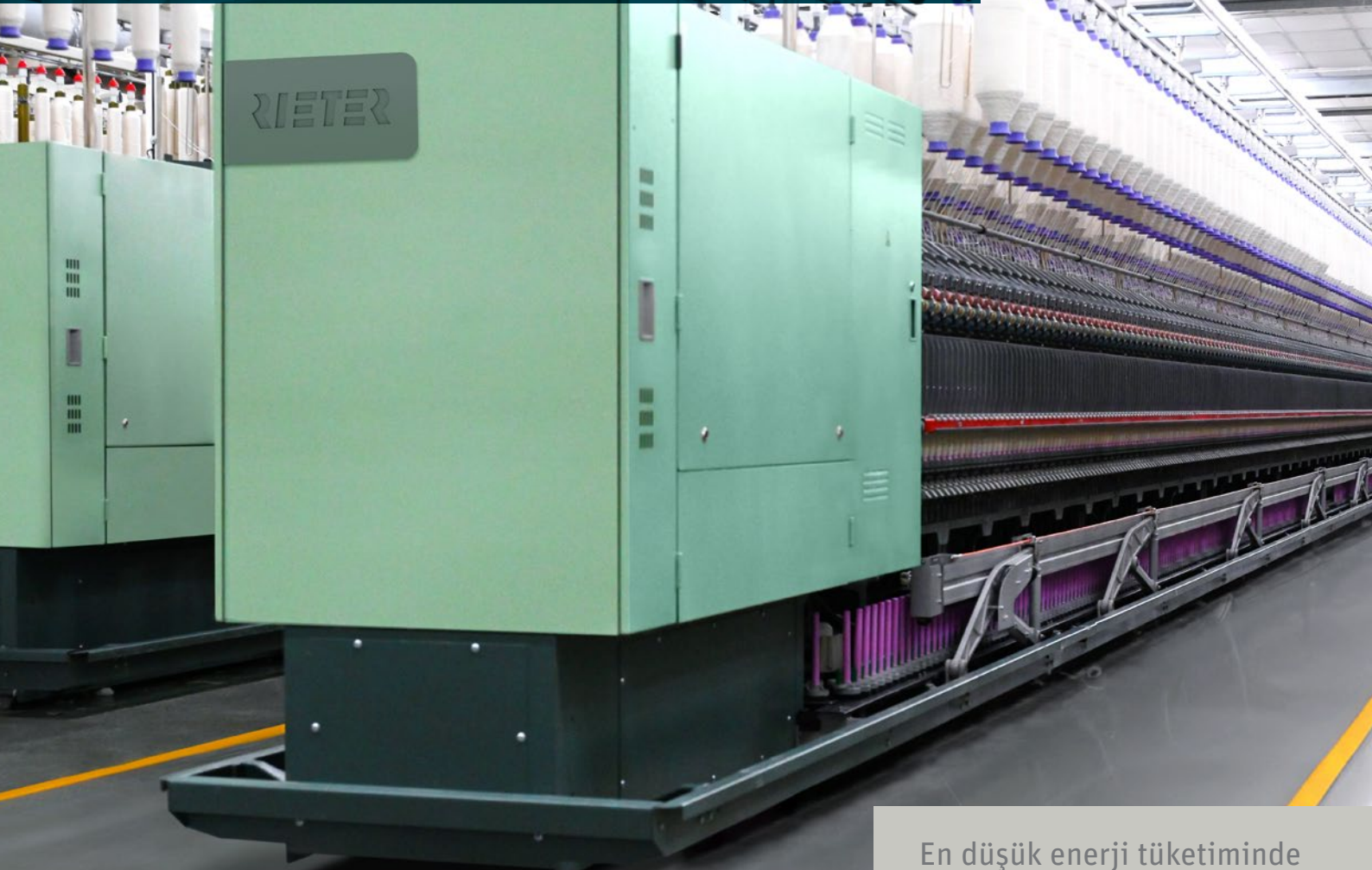
Ring iplikçilik
Ring İplik makinası G 38

RIETER



G 38

Ring iplik makinası G 38



En düşük enerji tüketiminde
en yüksek verimlilik

Maksimum retim süresi

Yalnızca 90 saniyelik bir döngü süresi ile %25 daha hızlı takım çıkartma, verimlilik açısından büyük avantajlar sağlar. Bobin makinasına bağlı sistemler için %12 daha hızlı kops nakli sağlayan SERVOfdisc, daha az bakım gerektirir.

G 38

G38

Standart, kompakt
ve özel iplik
üretiminde tam
esneklik

İplik numarası, büküm ve büküm yönü işletim biriminde kolay bir şekilde ayarlanabilir. Elektronik çekim sistemi FLEXIdraft, üretim süresini en üst seviyeye çıkarır ve olağanüstü esneklik sağlar.

Kompaktlama aparatları COMPACTdrum, COMPACTapron ve COMPACTeasy kolaylıkla takılıp çıkarılabilir.





28.000 dev/dak'ya kadar iğ devirleri ve yüksek hızlı paket (34 mm bilezik, 16 mm DUI masura/iğ boyutu, LENA 28 iğ) ile üretim sınırları önemli ölçüde genişletilmiştir.

En yüksek
eğirme hızları

G38

Tutarlı performans

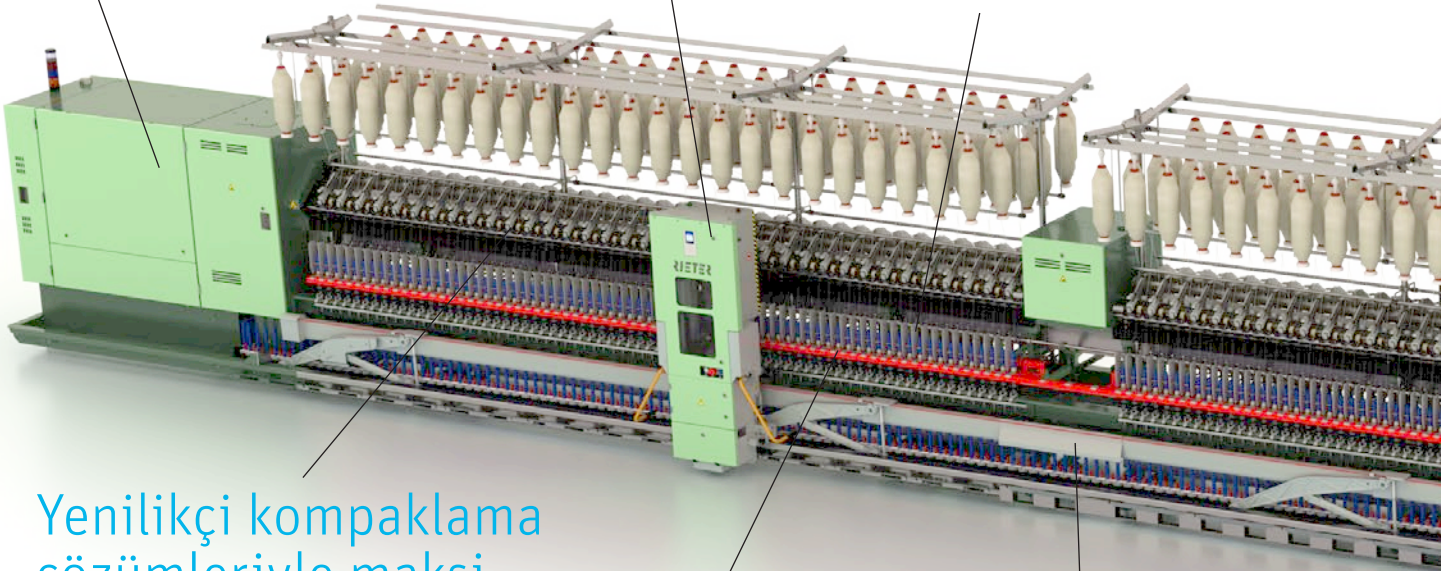
Minimum personel kullanımı için üretilmiş tam otomatik bağlama otomatı ROBOspin

Düşük enerjili eğirme konsepti

Verimli emiş sistemi, IE4 motorları, LENA iğleri ve 4 iğ tahriği sistemi ile enerji tasarrufu

Yüksek hızlı paket ile en yüksek eğirme hızı

Özel komponentlerle birlikte yeni kısa balon ayarı mevcut sınırları zorluyor



Yenilikçi kompaktlama çözümleriyle maksimum esneklik

Ring ipliğiyle kompakt iplik arasında hızlı geçiş için COMPACTdrum, COMPACTapron ve COMPACTeasy

ISM ile yüksek verimlilik

Verimli operatör yönlendirmesi için entegre bağımsız iğ izleme sistemi ISM premium

Daha hızlı dofer ve yeni SERVODisc verimliliği artırıyor

Eşsiz ve kendinden izlemeli SERVOfrip iplik alt sarımını gereksiz kılar

G38

OLAĞANÜSTÜ

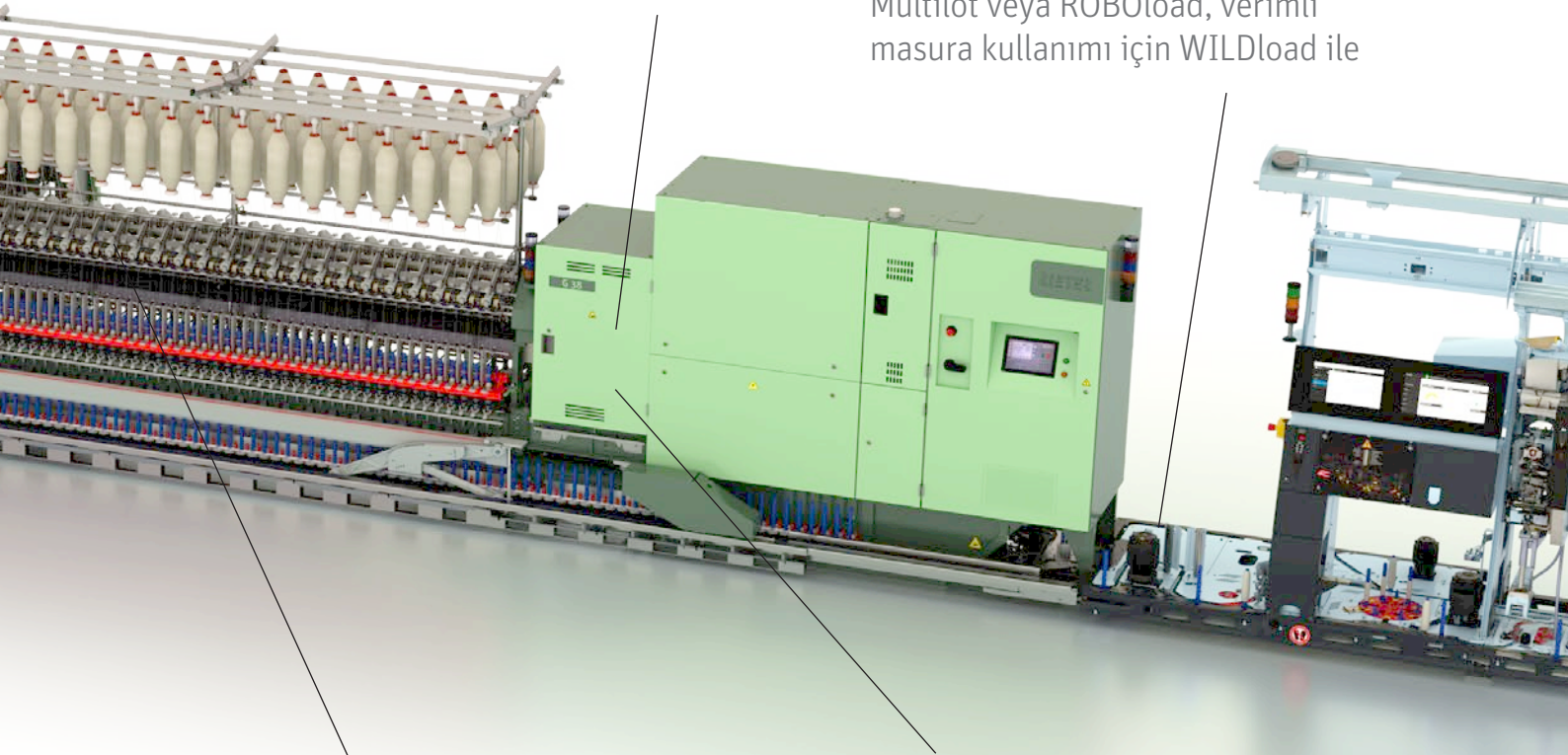
AVANTAJLAR

Talebe göre tahrik çözümleri

Elektronik çekim tahriki FLEXIdraft veya ekonomik yarı elektronik tahrik

Bobin makinasıyla akıllı bağlantı

Otomasyon çözümleri Multilink/ Multilot veya ROBOload, verimli masura kullanımı için WILDload ile



Herhangi bir elyaftan en yüksek mükemmelliğe sahip ring iplikler

Geri dönüştürülmüş ham madde ile suni ve sentetik elyaf için özel komponentler mevcuttur

Özel iplikler için tam esneklik

Özlü, şantuklu (VARIOspin) ve twin iplik üretim sistemleri, tüm makina uzunlukları için mevcuttur

Tam otomatik bağlama otomatı ROBOspin

ROBOspin, ring iplik makinaları için üretilmiş ilk tam otomatik bağlama otomatıdır. Makinanın her iki tarafındaki birer robot, makinanın çalışmaya başlaması sırasında veya makina çalışırken oluşan iplik kopuşlarını onarır.

Ring iplikçilikte endüstrinin ilk tam otomatik ekleme robotu

Robot, doğrudan etkilenen eğirme pozisyonuna gider ve iplik kopuşunu en kısa sürede onarır. Sonuç olarak bağlama döngüsü; kops üzerinde ipliğin bulunmasından kopçadan geçirilmesine ve ipliği çıkış silindirinin arkasına yerleştirmeye kadar bir bütün halinde tamamen otomatik olarak gerçekleşir. Robot gerekli bilgiyi, entegre bağımsız iş izleme sistemi ISM'den alır.

7 gün 24 saat tutarlı kalite

Otomatik ekleme işlemi, iplik bağlamada tutarlı kaliteyi garanti eder. Döngü sırasında insanların kopsa temas etmesine gerek yoktur. Dış tabaka kirlenmez ve en iyi kalitede iplik üretilir.

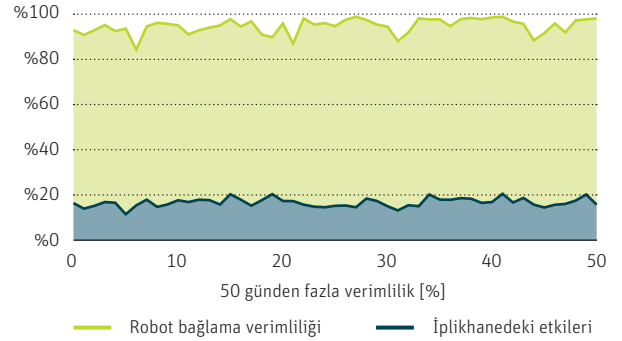
Minimum personel kullanımıyla maksimum verimlilik

ROBOspin, günün 24 saati sürekli yüksek verimlilik seviyesinde çalışır. Bilezik iplik eğirme bölümündeki personel gereksinimini %50'ye varan ölçüde azaltır, personel maliyetlerini ciddi miktarda düşürür ve iş gücü yetersizliğini aşmaya yardımcı olur. İnsan kaynaklarının planlanması ve iplikhanenin organizasyonu daha kolay hale gelir.

İplikhanelerde kanıtlanmış istikrarlı yüksek performans

ROBOspin, dünya genelindeki iplikhanelerde her zaman yüksek performansla çalışır. Bağlama verimliliği ilk denemede %80'in üzerine ulaşır. İkinci denemede yardımcı iplik kullanılır ve bu da ek %10 verimlilik sağlar. Yardımcı iplikle bağlama, hassas iplik tabakalarını korumaya yardımcı olur ve böylece kalite artar.

Robot güvenilir bir şekilde %95'e varan ekleme verimliliğine ulaşır
Ne 30, %100 pamuk karde, ISM premium, 18.000 dev/dak, 1.824 iğ/makina





RIETER

En yüksek eğirme hızları

Yeni G 38 ile çıtayı yükseltiyoruz

Maksimum verimlilik için yüksek hızlı paket

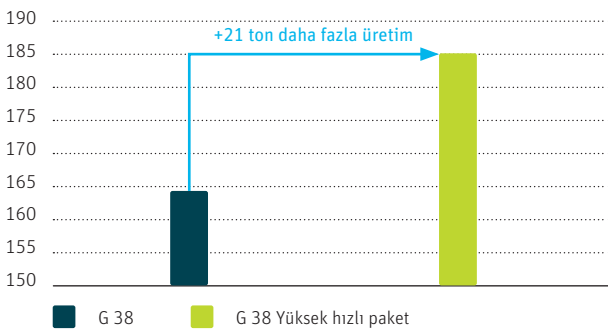
Ring ve kompakt iplikçilikte verimliliği en üst düzeye çıkarmak, iplikhaneler için çok büyük bir zorluktur. Rieter uzmanları, komponentlerin birbiriyle en iyi şekilde eşleştirildiği bir yüksek hızlı paket tasarlamıştır: LENA 28 iğ + 34 mm çapında daha küçük bilezik + 16 mm'lik daha küçük DUI'ye sahip eğirme masuraları.

G 38 mekanik olarak 28.000 devir/dakikaya varan iğ devrine ulaşmaktadır. Bu, şimdiye kadar ulaşılan 25.000 devir/dakikaya kıyasla, %12'lik bir artış demektir. Yüksek hızlı paket içerisinde sadece 34 mm çapında daha küçük bir bilezik vardır. Kopça, bu daha küçük bilezikte bir devir için daha az mesafeye ve daha az zamana ihtiyaç duyar. Daha küçük bir bilezik çapıyla kopça hızı azaltılarak, iğ dönüşünde bir artış potansiyeli ortaya çıkarılır. Artı 3.000 devir/dakika, Ne 60 pamuk ipliği ile örnek teşkil edecek biçimde, 21 ton/yıllık daha yüksek bir üretim anlamına gelir.

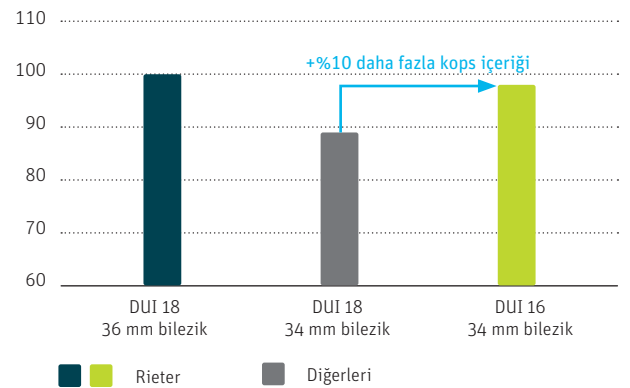


Daha küçük bilezik çapı, masurada iplik için daha az alan anlamına gelir. Bu, daha fazla takım değiştirme prosesine sebep olarak kazancı azaltır. Bunu engellemek için daha küçük alt iç çaplı (DUI) bir masura tasarlanmıştır ve enerji tasarruflu LENA 28 iği buna uygun hale getirilmiştir. Daha küçük DUI boyutlu masura bu sayede geleneksel masuralarla neredeyse aynı iplik ağırlığını taşıyabilmektedir. Böylece, iplik makinasındaki takım değiştirme proseslerinin sayısı ve bobin makinasındaki kops değişimlerinin sayısı aynı kalır.

%12 daha fazla üretim: CO, Ne 60 [ton/yıl/mc]



%10 daha fazla kops içeriği: DUI 16, 34 mm bilezik [%]



Maksimum üretim hızı

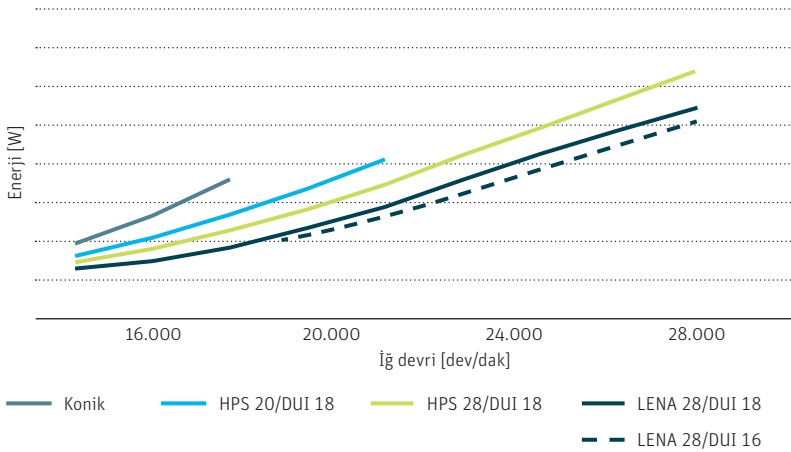
İplik özelliğine ve eğirme parametrelerine bağlı olarak ring iplik makinası G 38, 40 m/dakikaya kadar varan maksimum teslimat hızıyla ring ve kompakt iplik üretebilmektedir. Bu artış özellikle kaba ipliklerin verimli üretiminde öne çıkar ve ring iplik makinasını diğer eğirme sistemlerine kıyasla daha da rekabetçi hale getirir.

Yüksek hız ve düşük enerji tüketimi için LENA 28 iğ

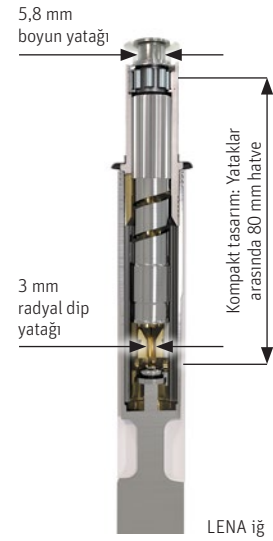
İğ en uygun şekilde seçilmesi, iplik kalitesinin istikrarlı olması ve yüksek verimlilik için çok önemlidir. Yeni HPS 28 ve LENA 28 iğler ile 28.000 devir/dakikaya kadar devirlere ulaşılabilir. Her iki iğde de rulman yükünü ve gürültü seviyesini önemli ölçüde azaltmak için ikinci bir sönümlenme sistemi bulunmaktadır. Düşük titreşim, daha az bakım ve uzun bir kullanım ömrü bu iğlerin ayırt edici özellikleridir.

İğ dibi çapı 18,5 mm veya 25 mm olan geleneksel iğlerle kıyaslandığında, 17,5 mm'lik LENA iği daha ince iplik numaraları için önemli avantajlar sağlar. LENA 5,8 mm boyun yatağı ve 3 mm dip yatağına sahiptir. Bu yatak boyutları 17,5 mm iğ dibi çapı ile birleştiğinde, LENA 28'i hızlı ve son derece enerji tasarruflu hale getirir. Yüksek hassasiyetli LENA 28 iği iki DUI boyutunda mevcuttur (DUI 18 ve DUI 16) ve pratikte en yüksek üretim değerlerine ulaşır. LENA'nın açılımı Low Energy Noise Absorption'dır (Düşük Enerjili Gürültü Absorbsiyonu).

Enerji tüketimi karşılaştırması



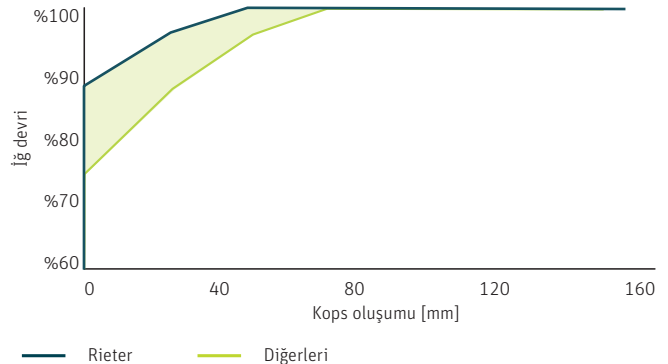
LENA 28, HPS 28 ve HPS 20, yeni Rieter ring ve kompakt iplik makinalarıyla uyumludur.



Maksimum iğ devri için daha hızlı

Yüksek üretim seviyeleri ve minimum enerji tüketimi, düşük iplik üretimini mümkün kılar. Benzersiz Rieter eğirme geometrisi ve yüksek kaliteli teknoloji bileşenlerinin tutarlı bir şekilde kullanımı sayesinde G 38, en yüksek iğ devirlerinde çalışır. Kopslar oluşum aşamasındayken bile eğirme işlemi yüksek hızda gerçekleştirilebilir. Örneğin, Ne 30 iplik numarası ile yılda makina başına %2'ye varan oranda daha fazla iplik üretilebilir.

Aynı maksimum iğ devrinde %2'ye kadar daha yüksek verimlilik



İstenilen konfigürasyonda mükemmel makina

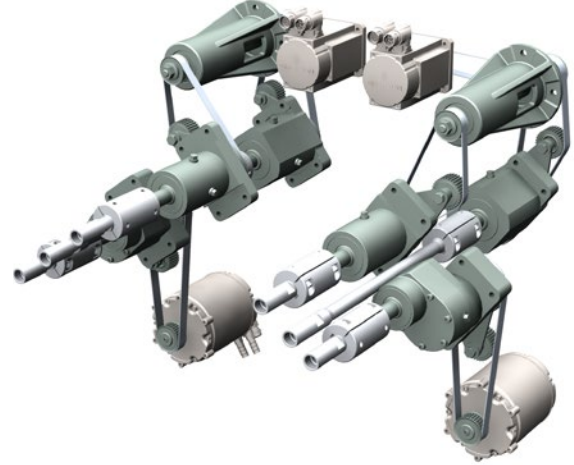
Kolay makina kullanımı

Yeni G 38, elektronik FLEXIdraft çekim sistemli (G 38 FE) veya yarı elektronik sistemli (G 38 SE) makina olarak sunulmaktadır. Önceden iki ring iplik makinası sunan Rieter artık, farklı tiplerdeki çekim sistemlerini, yeni G 38 makina nesli içinde modüler olarak yapılandırabilmektedir. Aynı modeli temel alan iki ayrı çekim sistemi sunularak, müşteri bütçesine ve operasyonel ihtiyaçlarına en uygun seçeneği seçerek yatırım maliyetleri potansiyel olarak azaltılabilir.

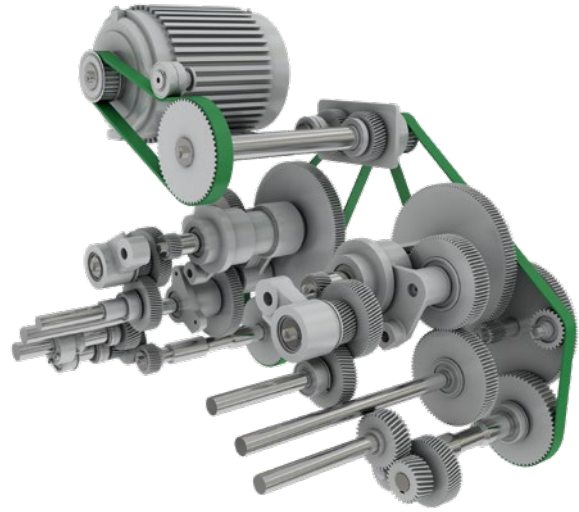
Her iki durumda da iş devri, iplik bükümü ve iplik büküm yönü (Z veya S), ek mekanik ayar gerekmeksizin kontrol paneli üzerinden kolaylıkla değiştirilebilir. Tam elektronik makina ile iplik numarası da kontrol paneli üzerinden elektronik olarak değiştirilebilir.

Yarı elektronik versiyonda, iplik numarası değişimi için çekim sisteminin manuel olarak ayarlanması gerekir. Bu, düşük değişkenliğe sahip iplikhaneler için ekonomik bir çözümdür ve genellikle uzun bir süre boyunca aynı iplik numarası üretildiğinde kullanılır.

Şantuklu iplik üretimine yönelik opsiyonel tahrik sistemi VARIOspin, kolay kullanım ve tasarım için ayrı bir kontrol paneli ile birlikte tam elektronik versiyona tamamen entegre edilebilmektedir.



Elektronik çekim tahriki FLEXIdraft ile G 38 FE



Yarı elektronik çekim tahriki ile G 38 SE



Ekonomik çalışmaya başlatma

Opsiyonel FLEXIstart, çekim sisteminin kademeli olarak çalıştırılıp durdurulmasını sağlar. Bu da makinanın daha verimli bir şekilde devreye alınmasını sağlar. Makina uzunluğuna bağlı olarak, makinanın yalnızca dörtte birlik kısmı veya yarısı çalıştırılır. Elektronik tahrik sistemi FLEXIdraft için bu seçenek, gereksiz materyal israfını önler.

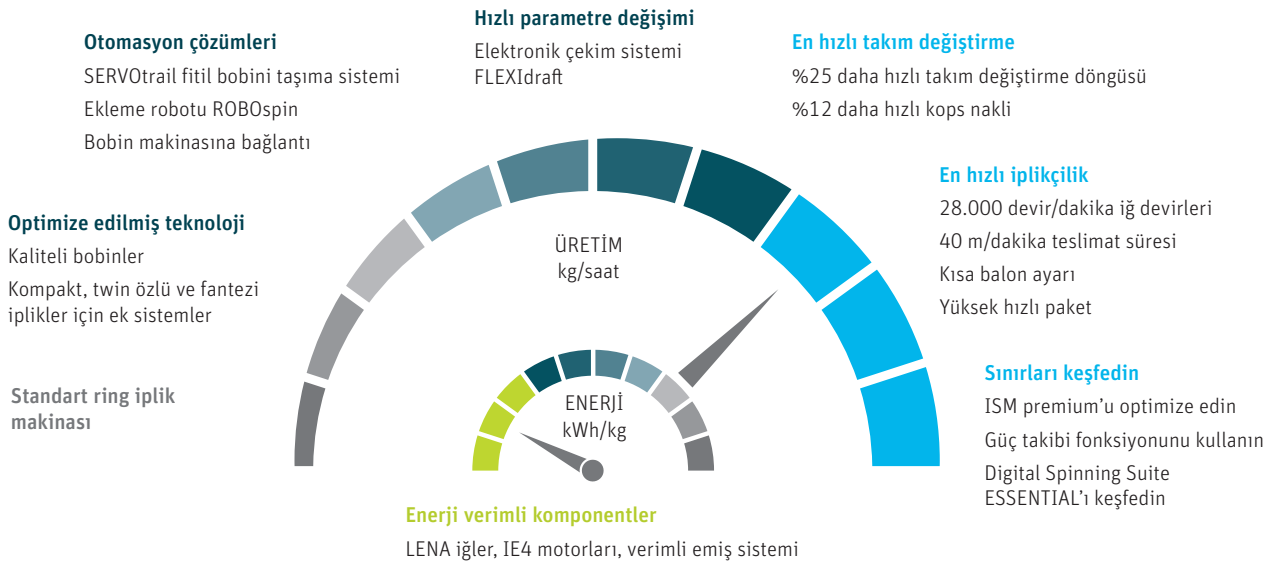
Maksimum performans ve esneklik

Yeni nesil G 38 sınırları yeniden tanımlıyor

Ring ve kompakt iplikçilikte maksimum üretim, sadece en yüksek iş devirlerini sunmak anlamına gelmez. Makina duruş sürelerini ciddi oranda azaltarak, önemli üretim avantajları da elde edilebilir. Ring iplik makinası G 38'in yeni versiyonunun öncülük ettiği yer burasıdır.

90 saniyeden daha kısa bir takım değiştirme süresi ile yeni takım değiştirme sistemi, %12 daha hızlı kops nakli

özelliğine sahip optimize edilmiş SERVODisc taşıma sistemi ve iplik kopuşu oranını düşürmek için çeşitli balon kuvvetlerinin etkili bir biçimde dengelenmesi, yeni nesil ring iplik makinası G 38'in yeni özelliklerinden yalnızca bazılarıdır. 28.000 devir/dakikalık en yüksek iş devriyle G 38, tüm iplik numarası yelpazesi için ring ve kompakt iplik üretiminde maksimum rekabet gücü sağlar.



Esnek güç merkezi

İplik tasarımında esnek: Modüler G 38, ek kompaktlama aparatları ile ringden kompakt iplik üretimine kolay geçiş sağlar. Müşteriler, makina şantuklu, twin ve özlü iplik üretimi için kullanarak ürün yelpazelerini çeşitlendirebilir.

Esnek otomasyon: Yeni G 38, manuel iplik bağlamadan minimum iş gücü için ROBOspin ile tamamen otomatik bağlamaya kadar çeşitli otomasyon seviyeleri sunmaktadır. Bobin makinalarına akıllı bağlantı ve Multilink/

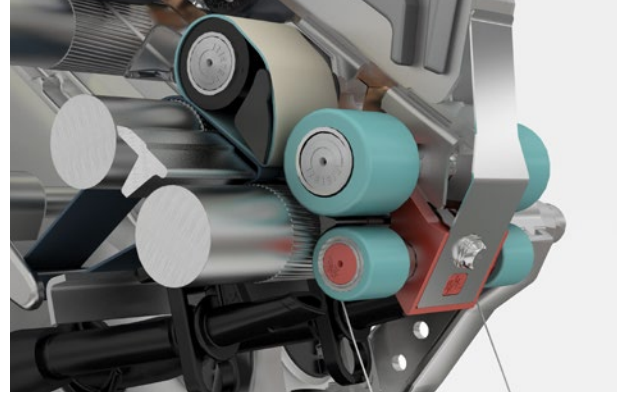
Multilot veya WILDload'lı ROBOload ile esnek otomasyon çözümleri, müşteri gereksinimlerine göre esnek bir şekilde hayata geçirilebilmektedir.

Esnek dijitalleşme: Bireysel iş izleme (ISM) sistemi premium, artık her ring iplik makinasında standarttır ve fitil durdurma cihazının temelini oluşturur. Makinaların tümüyle entegre iplikhane yönetim sistemi ESSENTIAL'a dahil edilmesiyle, çok daha yüksek bir düzeyde proses optimizasyonu sağlanabilir.

Çok yüksek kalite talepleri için kompakt iplikler

COMPACTeasy

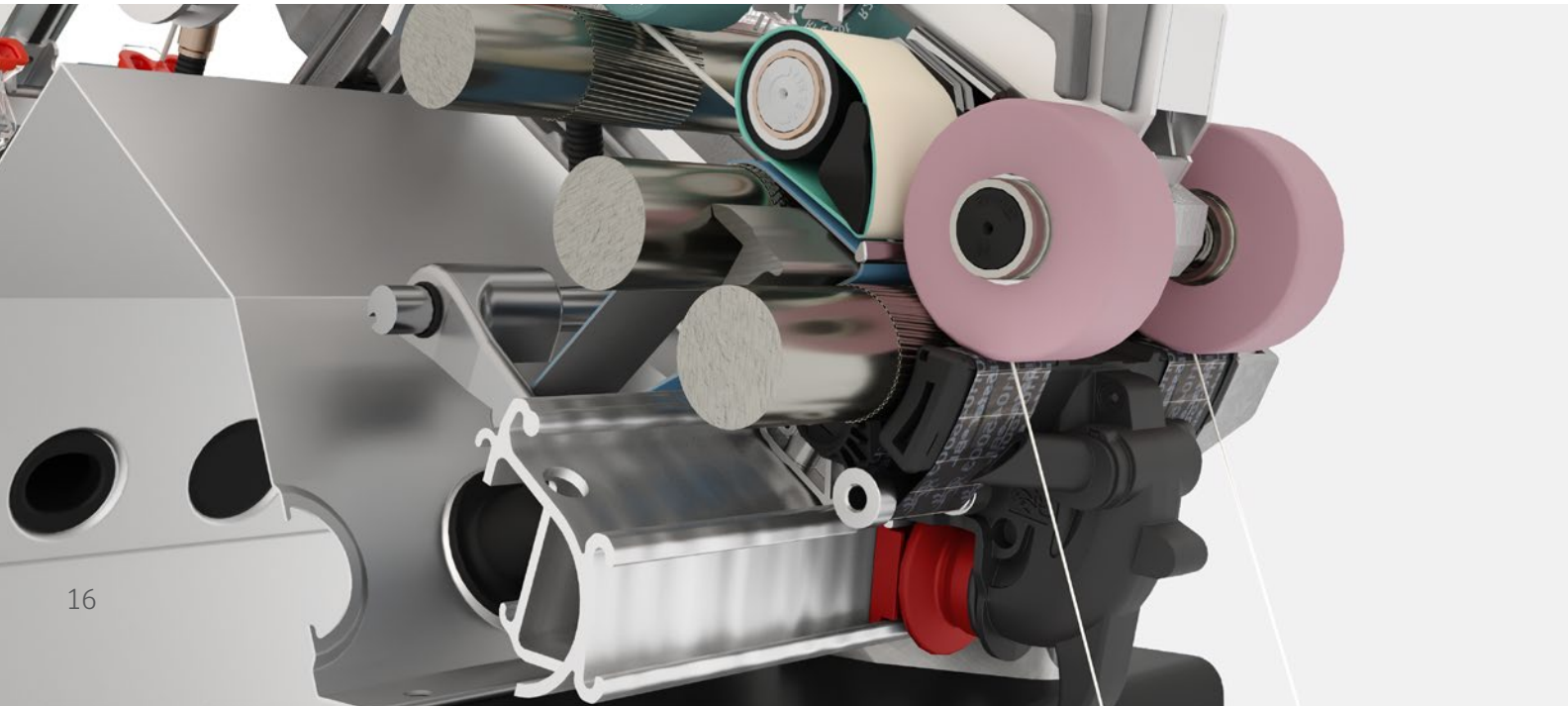
Mekanik kompaktlama aparatı COMPACTeasy, düşük yatırım maliyeti sayesinde müşterilerin ilgisini çekmektedir. COMPACTeasy, tüm standart ham maddelerden mükemmel özellikte iplikler üretmektedir. Bu üretim, herhangi bir ilave enerji gerektirmeyen yoğun çift kompaktlama sayesinde gerçekleşir. Y kanallı kompaktörüyle COMPACTeasy, karışımların ve %100 suni ve sentetik elyafın eğrilmesi dahil en yaygın uygulamalar için çok uygundur. COMPACTeasy, travers hareketi destekler. Manşonların kullanım ömrünü uzatır ve özellikle sabit iplik kalitesi sağlar.



COMPACTapron

Tam kompaktlamaya yönelik COMPACTapron kompaktlama aparatı, iplik mukavemetinde yeni bir standart belirlemektedir. Kompaktlama için enerji tüketimini ve dönüşüm maliyetlerini düşüren COMPACTapron, rekabetçi iplikhaneler için doğru sistemdir. Çok çeşitli iplik numaraları ve yaygın kullanılan ham maddeler için uygun olan COMPACTapron'un takılması ve sökülmesi kolaydır.

3D teknolojisi sayesinde COMPACTapron yoğunlaşma bölgesindeki elyafı emiş kanalları üzerinden delikli aprona belli bir mesafede taşır ve böylece elyafın tamamen kompaktlanması sağlanır. COMPACTapron'un kısırtma hatları arasındaki mesafe, en kısa elyafından daha kısadır, bu sayede elyaf, kompaktlama bölgesi boyunca akıllı şekilde yönlendirilir, böylece rakiplere kıyasla çok daha iyi iplik mukavemetine ulaşılır. Genel sonuç ilave 0,5 – 1 cN/tex, yani pazarda eşi olmayan bir iplik mukavemetidir.



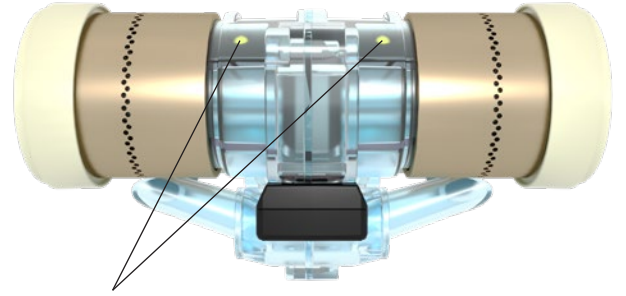
COMPACTdrum

Tam kompaktlamaya yönelik COMPACTdrum kompaktlama aparatı, iplik tüylülüğünü azaltmayı ve iplik mukavemetini tamamen yeni bir seviyeye taşıyan optimum özelliklere sahip iplikler üretir: Uzun dışa çıkıntılı elyaf oranı en düşük seviyeye düşürülür ve bunun sonucunda iplik aşınması önemli oranda azaltılır. Kompakt iplik, sonraki işlem kademelerinde yoğun talep görmektedir.

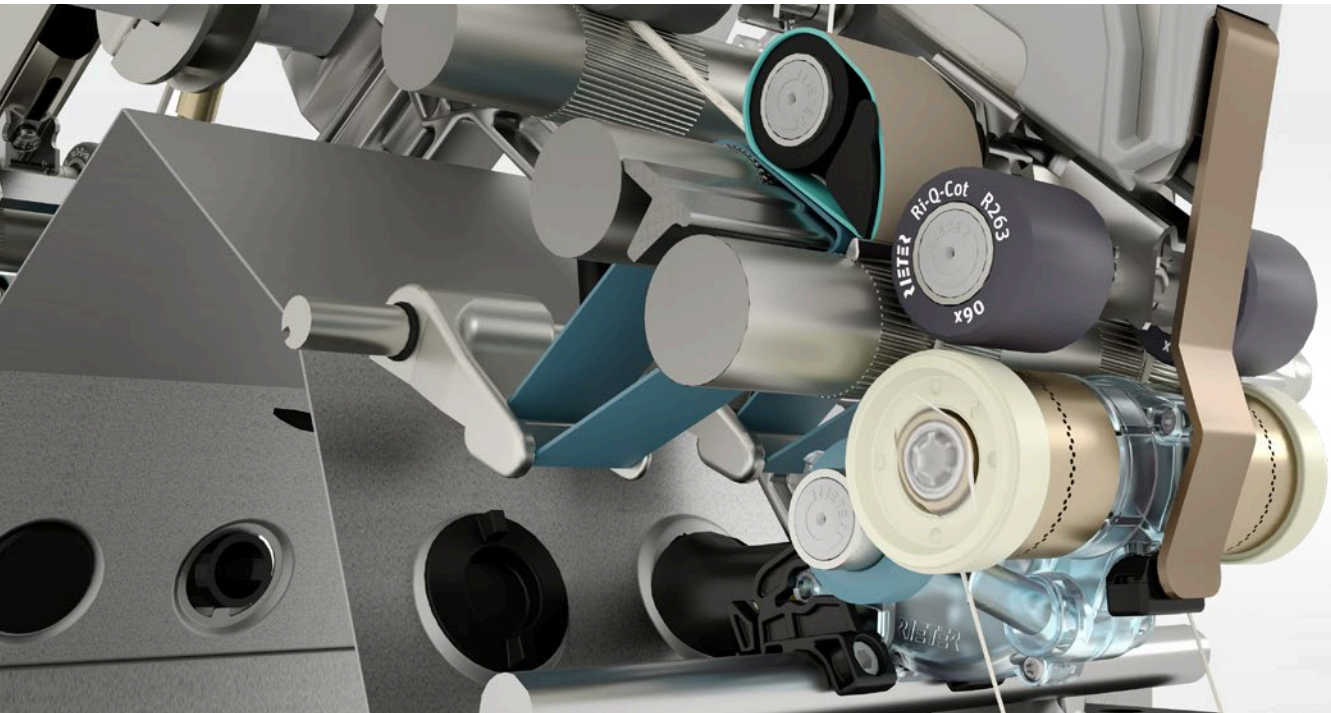
COMPACTdrum sisteminde kullanılan uzun ömürlü teknoloji komponentleri, iplik kalitesinin uzun vadede sürekli olarak yüksek kalmasını sağlar. COMPACTdrum, kompaktlama prosesini sürekli olarak izleyen bir algılama işlevine de sahiptir. Bu sayede tutarlı olarak tamamen kompaktlanmış iplik üretimi sağlanır ve personel ihtiyaçları azalır.

Kompaktlama aparatının takılması ve sökülmesi kolaydır. Klasik ring iplikleri ve kompakt iplikler aynı makinede eğrilebilir. Bu seçenek, sürekli değişen pazar gereksinimleriyle karşı karşıya kalındığında yüksek düzeyde esneklik sunmaktadır.

Yeni Rieter ring iplik makinaları COMPACTdrum ile teslim edilebilmektedir. Mevcut Rieter makinalarının neredeyse hepsinde minimum montaj çabasıyla modernizasyon uygulanabilir.



COMPACTdrum'ın algılama işlevi, kompaktlama prosesini her eğirme pozisyonunda takip eder ve sürekli yüksek iplik kalitesi sağlar. İplik kompaktlama prosesi bozulduğu veya yarıda kesildiği anda sarı algılama topu görünür.



En yüksek üretim süresi için daha hızlı takım değiştirme

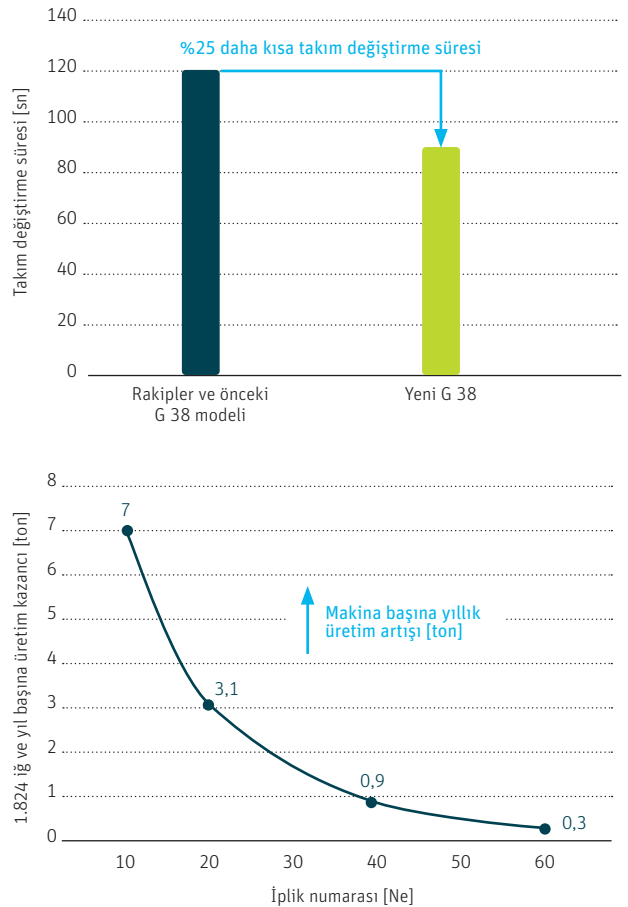
Yalnızca 90 saniyede takım değiştirme

Yeni nesil ring iplik makinası G 38 sınırları yeniden tanımlıyor. Yakalayıcı, masura ve kops tablasının mükemmel bir şekilde hizalandığı yeni ve en güvenilir otomatik takım değiştirme sistemi, tüm takım değiştirme prosesi basamaklarının hızlı bir şekilde gerçekleşmesini sağlamaktadır. Yeniden tasarlanan takım değiştirme sistemi, döngüsünü sadece 90 saniyede tamamlayarak, G 38'in önceki modeline ve genelde 120 saniyelik döngülere sahip bilinen tüm rakiplerine kıyasla döngüsünü %25 oranında daha kısa sürede tamamlamaktadır. Hızlanan takım değiştirme işlemi, makina duruş sürelerini en kısa hale getirmekte ve böylece üretimde ciddi bir kazanç elde edilmektedir. Avantaj, kalın iplik numaralarında net bir şekilde görülür. Ne 10 iplik numarası için yıllık üretim kazancı 7 ton olup Ne 20 için ise hala 1.824 iğli makina başına 3,1 tondur.

Gelişmiş izleme sistemi sayesinde, takım değiştirme için hiç insan müdahalesi gerekmemektedir. Sistem, takım değiştirme bankının özel bir profilini ve serbest bırakılabilir tutucuları içerir. Arıza durumunda takım değiştirme prosesi bir basınç monitörü tarafından otomatik olarak durdurularak en yüksek işlem güvenilirliği sağlanır. Entegre SERVOfrip sistemiyle, alt sarım yapılmadan takım değiştirme yapılabilir.



Takım değiştirme süresi ve bunun iplik üretimi üzerindeki etkisi



%25 daha hızlı takım değiştirme sistemi, ciddi bir üretim kazancı sağlıyor

Yeni ve daha hızlı SERVODisc kops taşıma sistemi

Bobin makinasına bağlantı sistemi için yeni kops taşıma sistemi SERVODisc, önceki çözümden %12 daha hızlıdır. Bobin makinasına dakikada 45 adede kadar kopsu doğrudan iletir ve boş masuraları konumlandırır. Bu açık raylı sistem, sonraki takım değiştirme döngüsü başlamadan tüm kopsları zamanında uzaklaştıracak kadar hızlıdır. Bu, çok kalın iplik numaralarının kullanıldığı, eğirme döngülerinin kısa olduğu uzun makineler için çok önemlidir. Yeni SERVODisc artık daha güvenilirdir ve daha az bakım gerektirmektedir. Daha az temas noktasına sahip sağlam çelik profil sürtünmeyi azaltmakta ve pozitif tahrikle çalışan kayış kasmağı, makina komponentlerinin kullanım ömrünü uzatmaktadır. Entegre RFID çipli akıllı kops tablaları (Smarttray), bilgi ve materyal akışı kontrolü için Rieter bobin makinası Autoconer X6'ya bağlantı sistemiyle birlikte sunulmaktadır.

Kops taşıma sistemi SERVODisc, az bakım gerektiren açık bir sistemdir. Sistem karşılıklı iki ofset 70 W motorla çalıştırılır. Bunun için pnömatik sistemlere kıyasla sadece %10 oranında enerji gerekir.

Kendi kendini izleyen dofer tutucuları

Opsiyonel yeniden tasarlanmış GRIPPEReasy tutucuda daha hassas ve güvenilir masura konumlandırma için bir güvenlik klipsi bulunur. İyileştirilmiş tutuşa sahip uzun ömürlü tutucu membranı aşınmaya dirençlidir ve değiştirilmesi kolaydır. Membran, doğrudan makinanın üzerinde 15 saniye içerisinde değiştirilebilir. Bu %80'lik bir zaman tasarrufu anlamına gelir.



Daha az bakım için yeni SERVODisc tahrik konsepti

SERVOGrip sistemi ile iplik tasarrufu yapın

Kalitesi kanıtlanmış benzersiz Rieter SERVOGrip sistemi takım değiştirme işleminin alt sarım olmaksızın gerçekleştirilebilmesini sağlar. SERVOGrip'i 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.

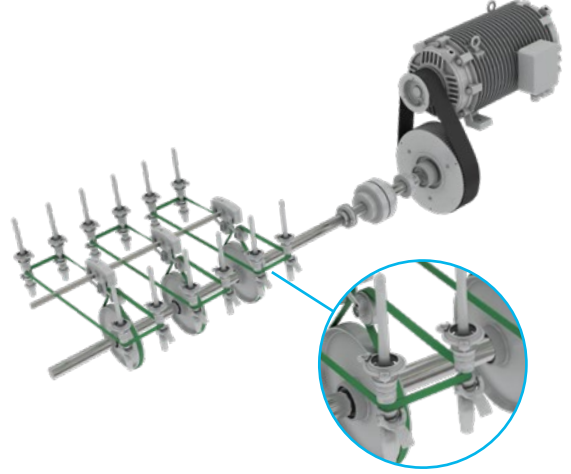


Enerji tasarruflu

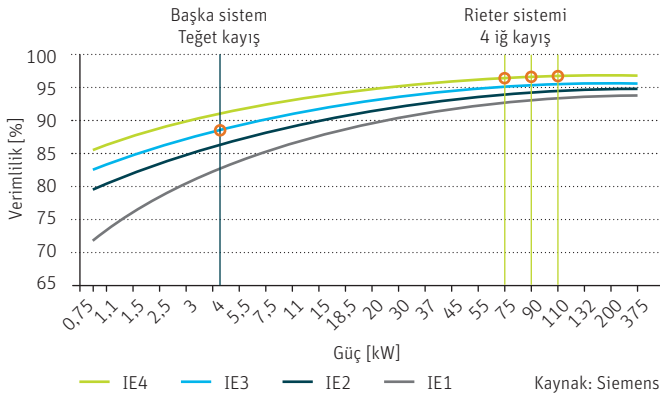
4 iğ kayış tahrik sistemi ve LENA iğ

Rieter, 4 iğ kayış tahrik sistemi enerji tasarrufu sağlar ve kullanımı kolaydır. Kayışın iğ üzerinde 90° dolaştırılması, minimum temas basıncında bile iğın sorunsuz çalışmasını sağlar. Düşük temas basıncı, düşük güç tüketimini garanti eder.

Yeni HPS 28 ve LENA 28 iğler ile 28.000 devir/dakikaya kadar devirlere ulaşılabilir. İki iğde de yatak yüklerini ve ses basıncı seviyesini büyük ölçüde azaltmak için ikinci bir sönümlenme sistemi bulunmaktadır. İğ dibi çapı 18,5 mm veya 25 mm olan geleneksel iğlerle kıyaslandığında, 17,5 mm'lik LENA iğ %6'ya kadar enerji tasarrufu sağlar.



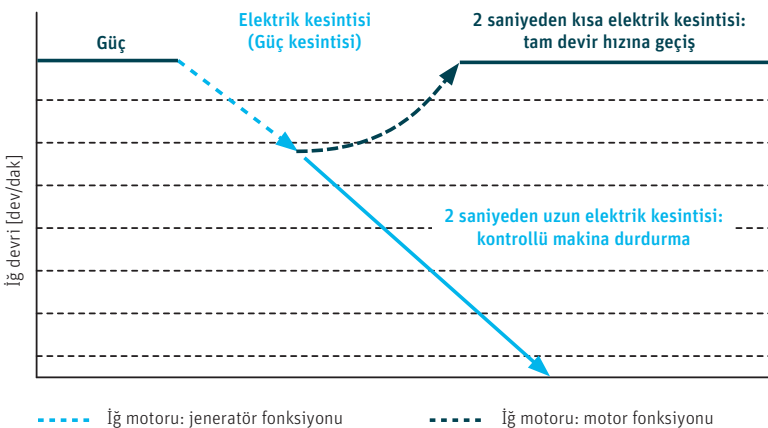
Verimlilik teknolojiye ve motor boyutuna bağlıdır



Enerji verimli ana motor

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.

Elektrik kesintisi sırasında tam kontrol, üretim kaybını azaltır



Elektrik kesintisi durumunda iplik kopuşu olmaz

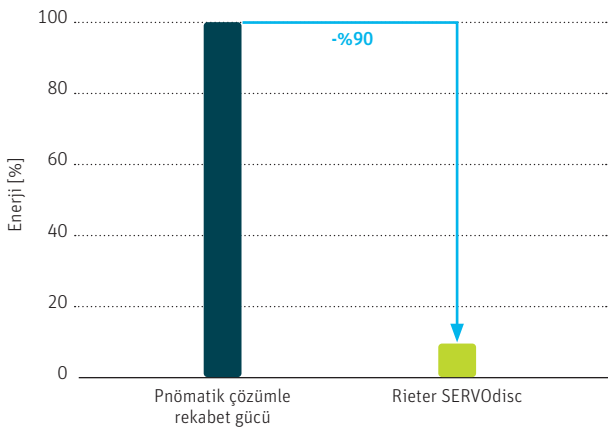
Bir elektrik kesintisi olduğunda iğlerin dönüş enerjisi makina kontrol sistemlerine elektrik beslemek için kullanılır. Bu sırada ana motor, jeneratör moduna geçer. Uzun süreli kesinti olduğunda makina kontrollü bir şekilde durur ve iplik kopuşu önlenir.

Güç takibi fonksiyonuyla enerji tasarrufu

Güç takibi fonksiyonu, yeni ring iplik makinası G 38 için yeni bir standart konfigürasyondur. Güç takibi, makinalar arasındaki enerji değerlerini karşılaştırmak için kullanılır. Bu değerler, operatöre enerji kayıplarının erken tespiti için bilgi sağlar. Bir iplikhanedeki tek bir makinanın daha yüksek enerji tüketmesinin ardında, kopçalar, iş şeridi veya çekim silindirleri gibi farklı makina elemanları üzerindeki yüksek elyaf kirliliği gibi çeşitli sebepler bulunur. Enerji tüketimi, aşınma parçalarının değiştirilmesinde doğru zamanın bir göstergesi olabilir. Güç takibi fonksiyonu, bir makinanın en tasarruflu çalışacağı ayarı bulmayı etkili bir biçimde destekler ve enerji tasarrufuna yardımcı olur.

En yüksek enerji tasarrufu sağlayan SERVODisc kops nakli sistemi

Kops nakli için enerji tüketimi

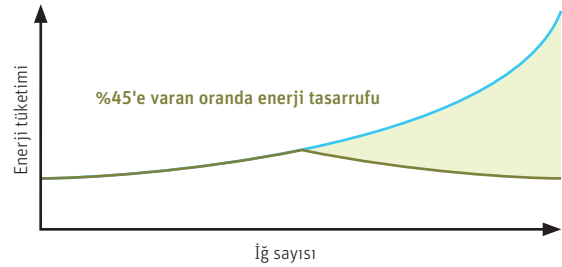


Kops ve masura taşıma sistemi SERVODisc, diğerlerine kıyasla çok daha az enerji gerektiren açık bir sistemdir. İki adet 70 W motorla tahrik edilen sistem, sektörde sıklıkla kullanılan pnömatik sistemin motorlarına kıyasla %90'a kadar daha az enerji gerektirir. 1 824 iş makina ile Ne 30 iplik üretimi için makina başına ve yılda 650 USD'ye kadar tasarruf sağlanabilir.

Verimli emiş sistemi

Uzun makinalar için çift taraflı emiş sistemi, tüm emiş sisteminin aerodinamik özelliklerini optimize eder. Bu da 1.824 adede kadar işi olan makinalarda vakumu üretmek için gereken enerji miktarını azaltır. Tek taraflı emiş sistemi ile karşılaştırıldığında aynı hava debisi, daha az enerji kullanılarak taşınabilir.

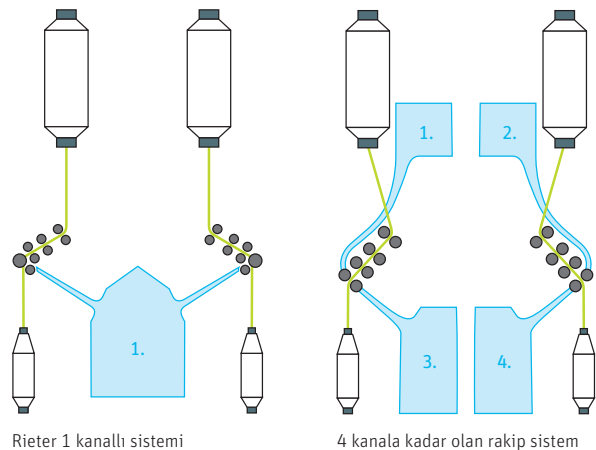
Çift taraflı emiş ile enerji tasarrufu potansiyeli



- Tek taraflı emiş ile enerji tüketimi
- Çift taraflı emiş ile enerji tüketimi

Tek kanallı sisteme sahip G 38, diğer çözümlere kıyasla yüksek kalitede kompakt iplik üretimi için önemli miktarda daha az enerjiye ihtiyaç duyar. İplik kompaktlama vakumu, emme ana ünitesinden sağlandığı için ek emme tesisatı ve motorlara gerek yoktur. Geniş kanal enine kesiti, hava hızını düşürmekte ve hava direncini azaltmaktadır. Bu da, ilave enerji tasarrufu ile sonuçlanır.

Rieter'in ring ve kompakt iplikçilik için tek kanallı sistemi



Herhangi bir elyaftan en yüksek mükemmelliğe sahip ring iplikler

Çekim sisteminde ideal elyaf kılavuzlama

Ri-Q-Draft çekim sistemi, çoğu uygulama için ideal elyaf kılavuzlama özelliği sağlar ve son derece stabil bir şekilde çalışır. Ri-Q-Bridge saptırma köprüsü, eğirme işlemindeki en önemli komponentlerden birisidir. Kızağın 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.

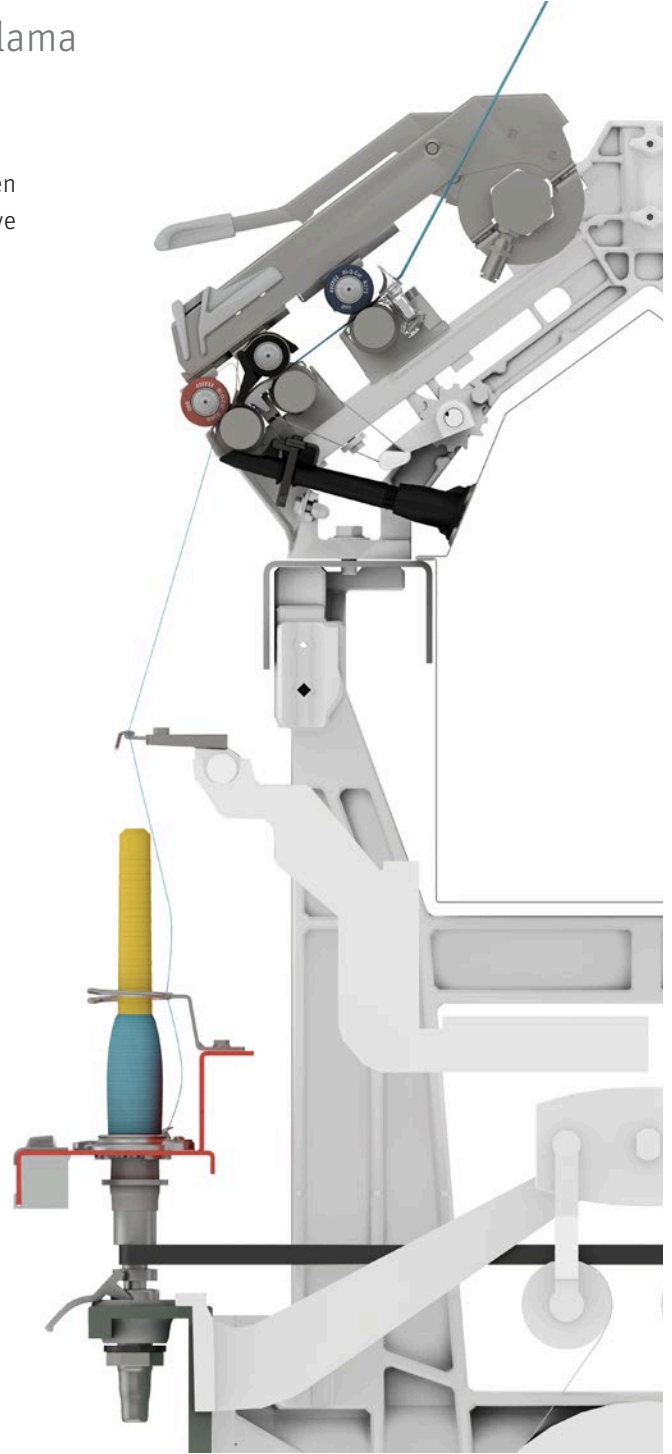
Standart olarak birinci sınıf komponentler

Rieter'in geliştirdiği Ri-Q-Cot üst silindir manşonları, mükemmel iplik kalitesini garanti eder. İşlenen ham madde ve iplik numarasına bağlı olarak farklı manşonlar mevcuttur.

Bräcker'in yüksek kaliteli TITAN bilezikleri, standart G 38 paketine dahildir. Bu bilezikler uzun bir kullanım ömrüne sahiptir.

Tüm makinalar kanıtlanmış yüksek kaliteli Novibra iğlerle müşteriye teslim edilir. Bu iğler mükemmel çalışma özelliklerine sahiptir. Enerji tüketimi ve gürültü seviyeleri diğer ürünler ile karşılaştırıldığında daha düşüktür. Novibra iğleri çalışırken titreşimi en aza indirdiği için daha yüksek iğ devirlerine ulaşılabilir.

Rieter'in hassas ve kaliteli iplik masuraları Ri-Q-Tube, son derece stabil bir polimer karışımından imal edilmiştir ve yüksek bir çalışma hassasiyetine sahiptir. İğ yatakları, yüksek hızlarda bile minimum seviyede yüke maruz kalır.



Geri dönüştürülmüş ham madde, suni ve sentetik elyaf ve karışımları için özel komponentler

Rieter, özellikle suni ve sentetik elyaf için SERVOfrip bıçağı, daha büyük çaplı alt silindirlere ve güçlendirilmiş separatörler gibi eksiksiz bir komponent paketi sunar. Modüler bir settir. Her bir parça, müşteri ihtiyaçlarına göre yapılandırılabilir. Sentetik elyaf paketi, suni ve sentetik elyaf ve karışımlardan yapılan ipliklerde eğirme performansını artırır.

Alt silindirlerin çapı daha büyüktür ve uzun suni ve sentetik elyaf kullanıldığında makinanın çalışma özelliklerini iyileştirir.

Separatörlerin metal ile güçlendirilmiş ön kenarı, dönen iplik uçlarından kaynaklanan çentik oluşumunu engeller. Elyaf sıkışması olmaz. İpliğin hareketi uçtan elyaf ile kesintiye uğramaz; bu sayede iplik kopuşu oranı çok düşüktür.



SERVOfrip bıçağı ile suni ve sentetik elyaf ipliklerini güvenle kesme olanağı

SERVOfrip bıçağı, takım çıkarma sırasında ipliği hatasız bir şekilde keser ve makinanın çalışmaya başlaması sırasındaki iplik kopuşlarını önler. Rieter, takım çıkarmadan önce iplik bükümünü azaltan bir teknoloji geliştirmiştir. SERVOfrip bıçağı ile birlikte kullanıldığında, takım çıkarırken yüksek mukavemetli iplikler veya özlü iplikler bile düzgün şekilde kesilebilir.

%40'a varan oranda geri dönüştürülmüş pamuğa sahip ring iplikleri

Yüksek kısa elyaf içeriğine sahip heterojen yapıdaki geri dönüştürülmüş ham maddelerden uygun kalitede ring ipliğinin üretilmesi yeni zorluklara sebep olmaktadır. Bu sebeple geri dönüştürülmüş pamuktan üretilen ring iplikleri bugüne kadar piyasada pek bulunmuyordu. Rieter yeni standartlar getirerek geri dönüştürülmüş elyafı mümkün olan en iyi yöntemle işlemek için tasarlanan eksiksiz bir ring iplikçilik sistemi sunmaktadır. Artık %38 geri dönüştürülmüş pamukla yüksek kaliteli ring iplikleri üretilebilmektedir. Ring eğirme sırasında liflerin daha iyi entegrasyonu nedeniyle, ring ipliği daha yüksek mukavemete sahiptir. Bu, geri dönüştürülmüş pamuktan üretilen ipliklerin çok daha geniş bir yelpazede kullanılmasını mümkün kılar.

Gelişmiş performans için kısa balon ayarı

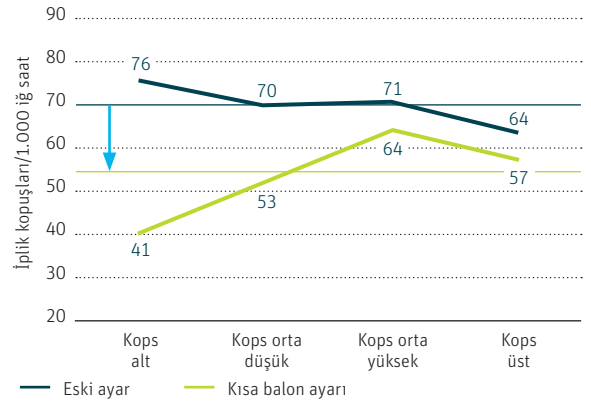
Büyük potansiyeli keşfedin

Ring ipliği üretimindeki sınırlayıcı faktörler, iplik gerginliğindeki pik değerlerden bilezik ve kopçadan etkilenir. Dolayısıyla en önemli hususlardan biri, kops oluşumu sırasında çeşitli balon kuvvetlerini dengelemektir. Kısa balon ayarı bu oranları optimize eder ve ortalama %10'a kadar daha az iplik kopuşu ile daha uzun kopça kullanım ömrü gibi belirgin avantajlar sağlar. Alternatif olarak, iplik kopuşu oranı sabit tutularak üretim %2'ye kadar artırılabilir. Kopça, gerginlik pik değerlerini en iyi şekilde telafi etmeye devam etmeli ve iplik balonunun tüm bilezik bankı hareketi boyunca eşit şekilde oluşmasına yardımcı olmalıdır.

Daha düşük iplik kopuş oranı

Kısa balon ayarı, gerginlik pik değerlerini azaltır ve kops oluşumu sırasında çeşitli balon kuvvetlerini dengeler. Daha düşük iplik kopuşları özellikle ince iplik numaraları için kops alt aşamasında beklenebilir. Ortalamada daha az iplik kopuşu ve kops alt aşamasında, örneğin %100 pamuk, Ne 60 ve büküm TM 4.2 için kısa balon ayarıyla ciddi şekilde düşük oranlar mümkün olur.

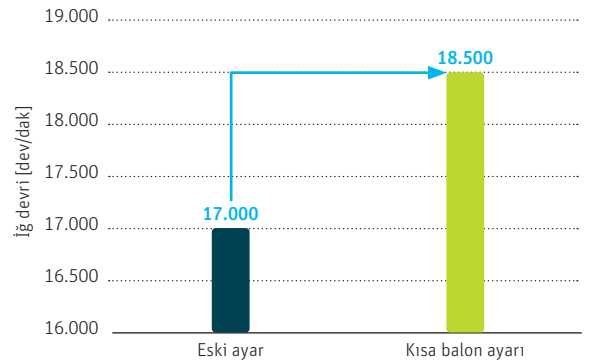
Farklı kops aşamalarında daha düşük iplik kopuşları



Teknolojik sınırları genişletin

İğ devrini 17.000 dev/dak'dan 18.500 dev/dak'ya çıkaran kısa balon ayarı sayesinde iplik kopuşları, herhangi bir kopça uçuntusu olmadan müşterinin istediği sınırlar içinde kalır. İğ devri; %100 pamuk karde, Ne 20 ve büküm TM 4.3 için %9 artırılır.

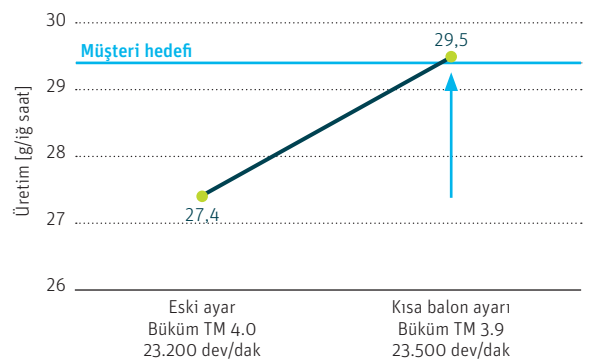
%9 daha yüksek iğ devri



Üretim hedefini aşın

Yeni ayar sayesinde iplik bükümü TM 4.0'dan 3.9'a düşürülüyor ve daha yüksek iğ devriyle üretim %8 artırılıyor. Kısa balon ayarlı makineler üretim hedefini aşabilmiş ve %100 pamuk, Ne 30 ve büküm TM 3.9 için 29,5 g/iğ saat seviyesine ulaşabilmiştir.

%8 daha fazla üretim

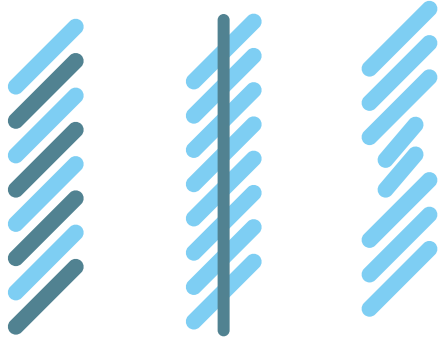


Standart ve özel iplik üretiminde tam esneklik

Şantuklu ipliklerin verimli üretimi

Ring iplik makinası G 38, işletmenin değişen pazar gereksinimlerine hızlı bir şekilde cevap vermesini sağlayan çok yönlü bir çözümdür. Opsiyonel olarak G 38 FE makinası, şantuklu iplik sistemi VARIOspin ile donatılabilir. 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.



Twin, Core (özlü) ve fantezi iplik

Q-Package – pamuk için kalite paketi

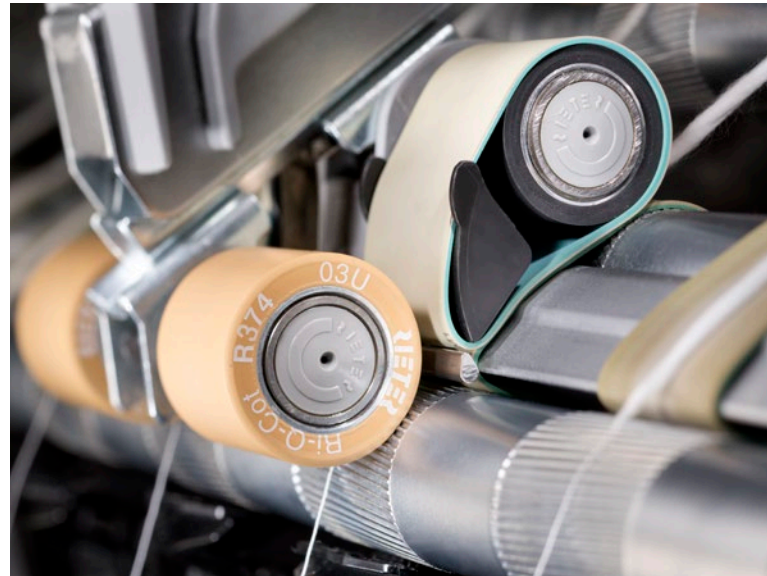
Pamuk için kalite paketi, Q-Package, destek çubuğu (nose bar), "aktif" kızak (hareketli saptırma kenarı) ve baskı çubuğu (pim) içerir. Kızak ile çıkış silindirinin kısırtma noktası arasındaki elyaf kılavuzlama hareketi, Q-Package ile daha da iyileştirilir. İpliğin düzgünlüğü (%CVm) %1 puana varan oranda iyileştirilir. Aynı zamanda iplikteki sık rastlanan hatalar (ince yer, kalın yer ve neps) %10 ile %30 arasında azaltılır.

Kusursuz Core (özlü) iplik üretimi

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 hizalıdır.

Twin ipliklerin kolay üretimi

Twin iplik üretmek için iki fitil tek bir eğirme pozisyonuna beslenmelidir. Çekim sisteminde ikisi de ayrı çekilir. Ardından fitiller eğirme uçgeninde birlikte bükülür. Twin iplikler, katlı ipliğe benzer özellikleri sayesinde ipliğin ve son ürünün kalitesini artırır.



Dijitalleştirme ile yüksek makina verimliliği

ISM premium ile verimli üretim

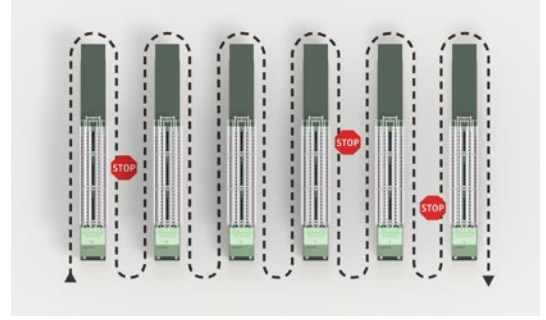
Bireysel iğ izleme sistemi ISM premium, standart olarak makineye entegre edilmiştir. Tüm eğirme pozisyonlarındaki LED'lerin yanı sıra her seksiyonda bir LED ve makinanın başında ve ucunda sinyal lambaları bulunur. Bu LED'ler, iplik kopuşu için bireysel olarak belirlenmiş limit aşıldığında hemen yanar. Üç kademeli ekran konsepti sayesinde işletme personeli ipliğin koptuğu yerlere daha da verimli bir şekilde yönlendirilir.

Bir başka fonksiyonu ise her bir iğninin 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 ve kalite kaybı yaşanmaz.

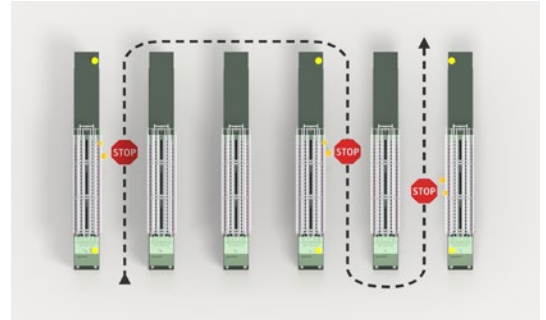
Eğirme pozisyonu tespiti ve fitil durdurma seçenekleri

Bağlantılı kurulumlarda Autoconer X6 bobin makinasının SPID sistemi kullanılarak sarım ünitesi hatalı kopsu tespit edebilir ve bunu kusurlu eğirme pozisyonuna atayabilir. Operatör, doğrudan hatalı çalışan eğirme pozisyonuna yönlendirilir ve buraya hemen müdahale edebilir.

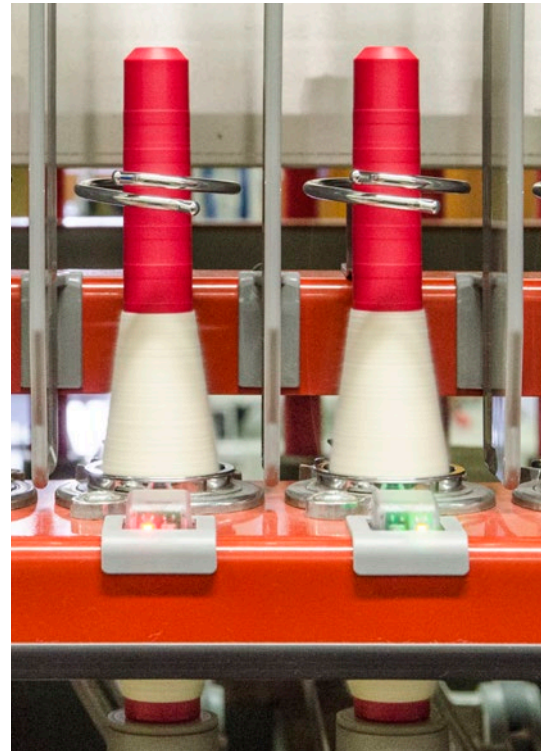
Fitil durdurma tertibatının temelini ISM premium oluşturur. İplik kopuşu olması durumunda, ISM fitil durdurma tertibatına bir sinyal gönderir ve fitil beslemesi durdurulur. Bu da ham madde tasarrufu sağlar.



Bireysel iğ izleme yoksa operatörün önünde çok yol vardır



Bireysel iğ izleme sistemi sayesinde optimize edilmiş yol ile zaman tasarrufu sağlanır ve verimlilik artar



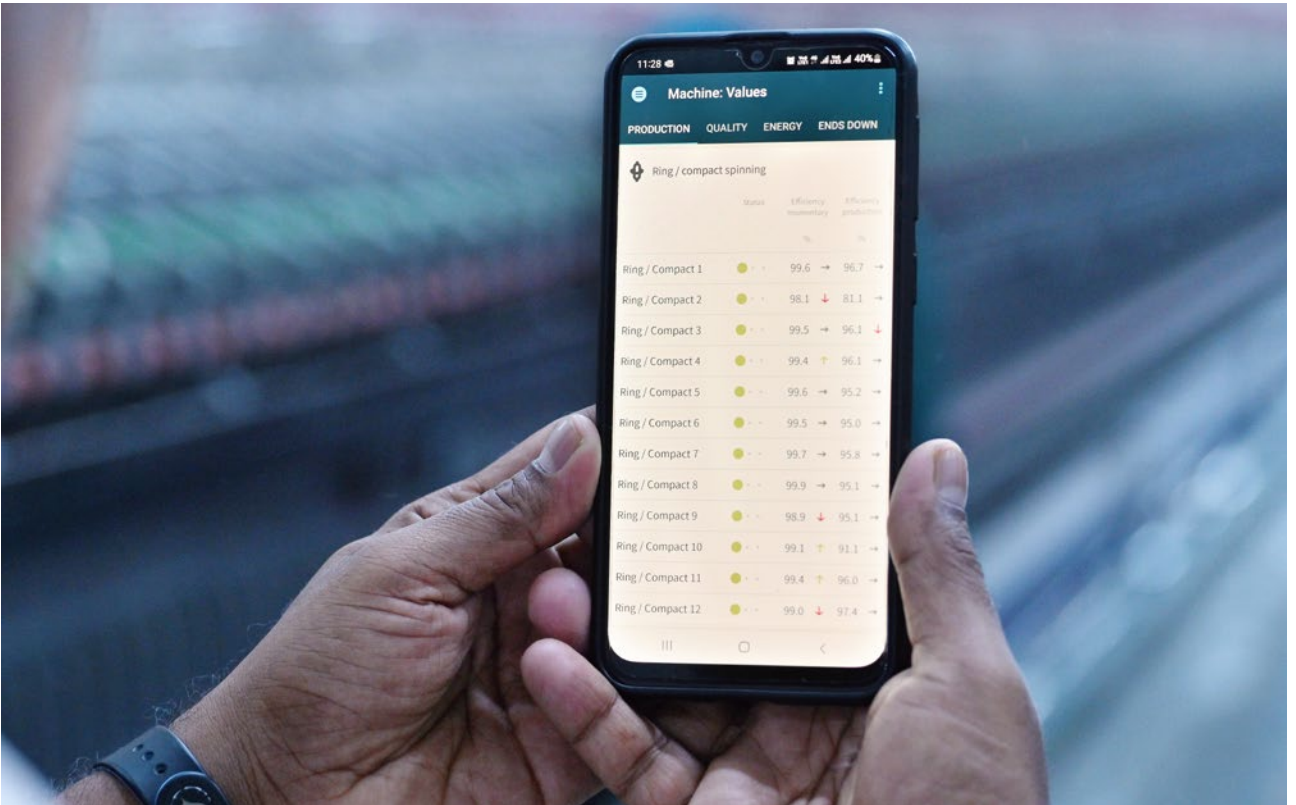
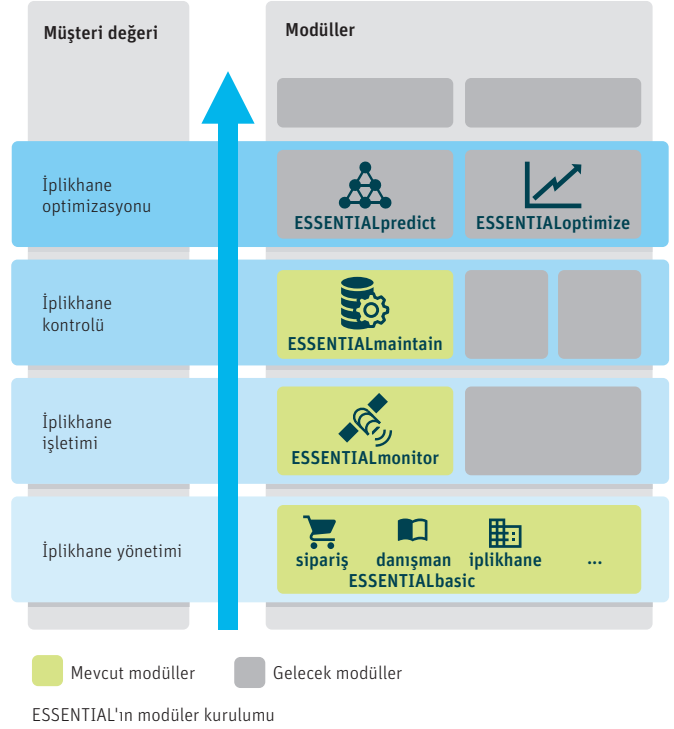
ESSENTIAL – Rieter Digital Spinning Suite (Rieter Dijital İplikhane Yönetim Sistemi)

Üretimin izlenmesi için Rieter'den hepsi bir arada iplikhane yönetim sistemi

ESSENTIAL, tekstil değeri oluşturmak için dijital teknolojiden yararlanır. Rieter Digital Spinning Suite, tüm iplikhanenin verilerini gerçek zamanlı olarak analiz eder ve buna dayalı olarak anlamlı temel 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.

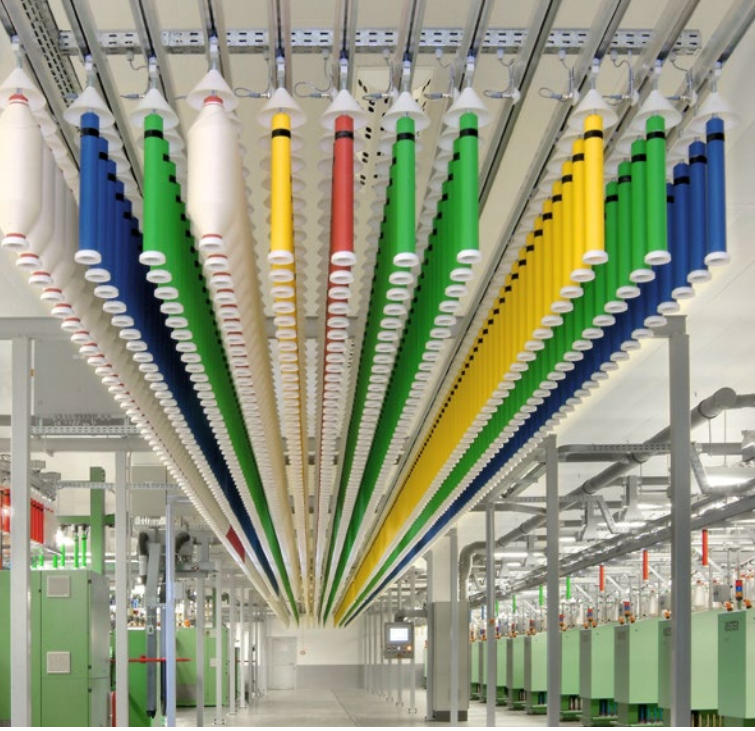
ESSENTIAL modüller bir sistemdir, bu nedenle iplikhane kademeli olarak dijitalleştirilebilir.



En yüksek iplikhane otomasyonu seviyesi

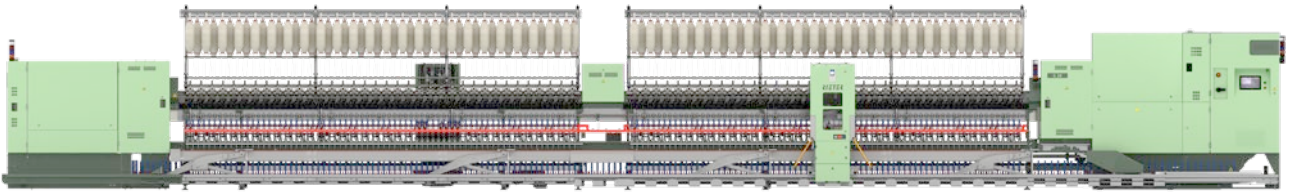
Tüm müşteri gereksinimleri için fitil bobini taşıma sistemi SERVOrail

Tüm müşteri gereksinimleri için özelleştirilmiş SERVOrail

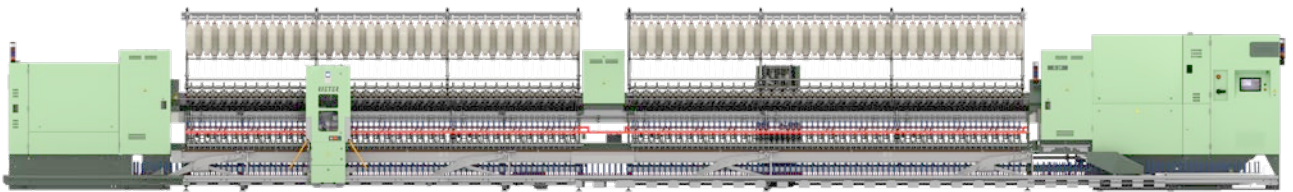


Modüler fitil bobini taşıma sistemi SERVOrail, fitil makinası ile kompakt ve/veya ring iplik makinaları arasında mümkün olan en iyi materyal akışını sağlar. SERVOrail personel gereksinimlerini azaltır, makina verimliliğini artırır ve mükemmel fitil kalitesi sağlar. Müşteriler çeşitli teknik varyantlar ve otomasyon seviyeleri arasından seçim yapabilirler. Fitol bobinleri, ilgili ring ya da kompakt iplik makinasına hedeflenen şekilde yönlendirildiği için farklı harmanlar esnek bir şekilde yönetilebilir. SERVOrail; yerden tasarruf sağlar, operatörlerin gitmesi gereken çalışma mesafelerini azaltır ve iplik makinalarına serbest erişim sağlar.

SERVOrail, G 38 FE ve G 38 SE makina varyantlarının ikisi için de mükemmel çözümler sunar. Çekim sistemi tahrik elemanlarının mahfazaları farklı yüksekliktedir.



Ring iplik makinası G 38 FE



Ring iplik makinası G 38 SE

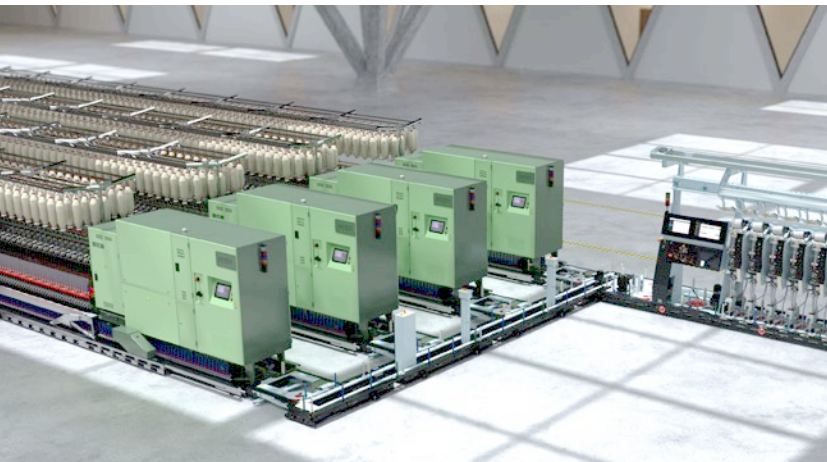
Minimum iş yükü

Akıllı otomasyon

Rieter ring ve kompakt iplik makinalarının Autoconer X6 bobin makinasına bağlanmasıyla en akıllı proses otomasyonu ortaya çıkar. Koplar ve masuralar, doğrudan ring iplik ve bobin makinalarından oluşan kapalı proses sisteminde dolaşır. Müşteriler, kesintisiz materyal takibiyle akıllı kops ve masura lojistiğinden faydalanır. RFID çipleri taşıyıcı pimleri Smarttray taşıma sistemine dönüştürür. Tüm kopların ve masuların konumu ve durumu her zaman bilinir. RFID, akıllı parti değişiminin ve online iplik kalitesi izlemenin temelini oluşturur.

Otomasyon çözümleri Multilink/Multilot

Multilink, en yüksek verimlilik için (96 sarım birimine kadar) ve en yüksek verimlilik oranları (arayüz için 60 kops/dakikaya kadar) ile karakterize edilir. Multilink ile müşteriler dört adede kadar ring iplik makinasını çeşitli pozisyonlarda bir bobin makinası ile bağlayabilir. Multilot, bir Autoconer'da dört adede kadar farklı materyalin işlenmesini mümkün kılar. Multilot, benzersiz renk kodlu operatör rehberliği, işletim birimindeki basit parti (lot) işlemi ve esnek materyal akışı konfigürasyonu ile rakipsizdir.



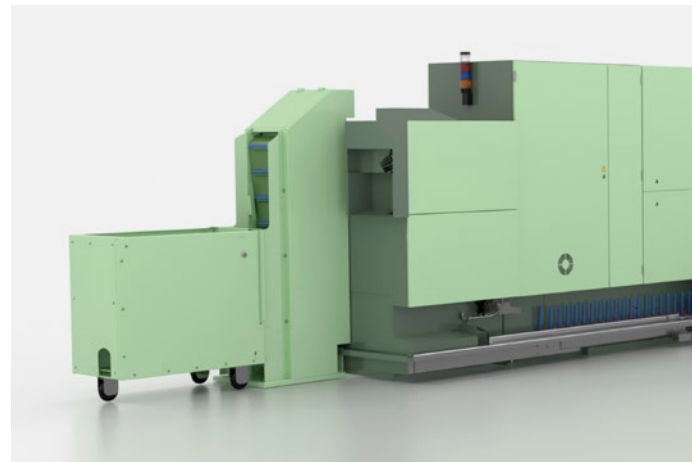
Multilink sistemiyle bobin makinasına bağlantı

Özel bağlantı çözümleri

İster doğrudan bağlantı ister alttan bağlantı olsun: Rieter, iplikhanelerin ihtiyaçlarına uygun özel bir çözüm sunar. Yeni Multilink, optimum alan kullanımı ve maliyet tasarrufu potansiyeliyle iplikhane tasarımında daha da fazla esneklik sağlar. Paralel veya seri konumlandırma ile makinalarla bağlantı mümkündür.

Eklenebilir sistem WILDload ve arabalı ROBOload masura yükleyici

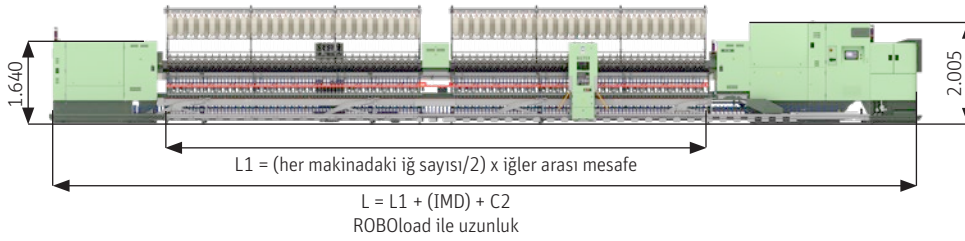
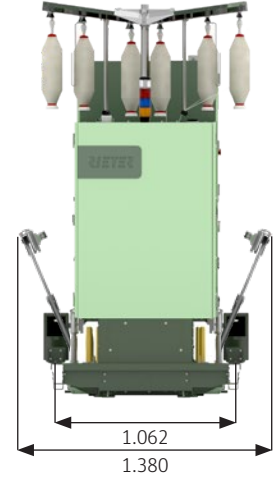
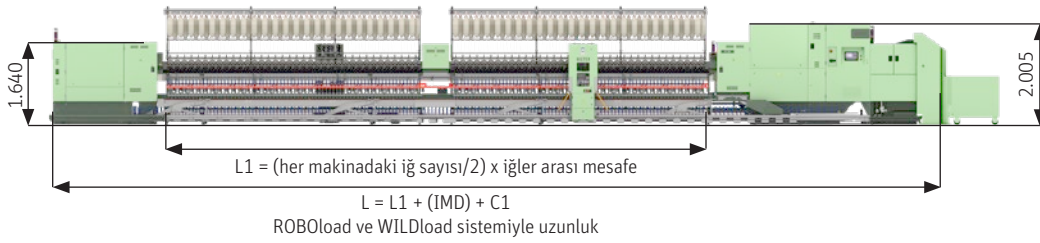
WILDload sistemi, işletme personeli için iş yükünün önemli ölçüde azaltılması demektir. Masuralar bobin makinasında bir arabaya yüklenir ve ardından doğrudan ROBOload üzerine oturtulur. Elle yapılacak bir iş yoktur.



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

Makina verileri

Elektronik çekim tahrik elemanları (FE) ve yarı elektronik çekim tahrik elemanları (SE) ile G 38 ring iplik makinası



Makina uzunluğu L [mm]

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

Maksimum iğ sayısı

70 mm iğler arası mesafe ile her makinada 1.824 iğe kadar
 75 mm iğler arası mesafe ile her makinada 1.632 iğe kadar

Ara tahriksiz makina (IMD)

1.248 iğe kadar: tüm ham maddeler, 70 ve 75 mm iğler arası mesafe
 1.440 iğe kadar: %100 pamuk, 70 mm iğler arası mesafe

Ara tahrikin (IMD) uzunluğu: 600 mm

ROBOload uzunluğu: 1.005 mm

Eklenebilir sistem WILDload uzunluğu: 643 mm

Araba uzunluğu: 980 mm ve 1.200 mm mevcut

Versiyona bağlı emiş kafası uzunluğu [mm]

Emme

C1: Araba olmadan ROBOload ve WILDload sistemi

C2: Araba olmadan ROBOload

C3: Rieter, Murata, Savio'ya bağlantı

Tek taraflı*

Çift taraflı*

5.828 7.284

5.185 6.641

4.180 5.636

*Tek taraflı emiş özelliği 1.440 iğe kadar mevcuttur. Çift taraflı emişte her zaman ara tahrik vardır ve 1.296 iğden itibaren mevcuttur.

Makina uzunluğu L [mm] için örnek hesaplama

1.824 iğ, 70 mm iğler arası mesafe, ara tahrik, çift taraflı emiş, bağlantı

$L = [(1.824/2) \times 70] + 600 + 5.636 = 70.076 \text{ mm}$

Tüm resimlerde G 38 FE gösterilmektedir (model karşılaştırması için sayfa 28'e bakın)

Teknik veriler		
Materyal	63 mm'ye (2 1/2") kadar pamuk, suni ve sentetik elyaflar ve karışımlar	
	G 38 FE	G 38 SE
İplik numarası	Tüm ham maddeler 132 – 3,7 tex Nm 7,5 – 270 Ne 4,5 – 160	Pamuk 90 tex – 3,7 tex Nm 11 – 270 Ne 6,5 – 160
	VARIOspin seçeneği 132 – 2,4 tex Nm 7,5 – 423 Ne 4,5 – 250	Karışımlar, suni ve sentetik elyaf 60 tex – 3,7 tex Nm 17 – 270 Ne 10 – 160
Çekim		
Mekanik	8 – 130 kat	12 – 95 kat
Teknolojik	10 – 80 kat	12 – 80 kat
VARIOspin	6 – 250 kat	
Büküm aralığı	200 – 3.000 T/m (5,1 – 76,1 T/inç)	400 – 3.000 T/m (10,2 – 76,1 T/inç)
Makina verileri		
İğ sayısı		
Maks.	70 mm iğler arası mesafe ile 1.824 75 mm iğler arası mesafe ile 1.632	
Min.	288 (istek üzerine 144)	
Seksiyon başına	48	
İğler arası mesafe	70; 75 mm	
Bilezik çapı		
70 mm iğler arası mesafe	34; 36; 38; 40; 42; 45 mm	
75 mm iğler arası mesafe	... 42; 45; 48; 51, (54) mm	
Masura boyu		
70 mm iğler arası mesafe	180 – 230 mm	
75 mm iğler arası mesafe	220 – 250 mm	
Masura ve iğ çapı DUI		
DUI 18; DUI 20	Rieter iğler arası mesafe	
DUI 16	34 mm bilezik ile LENA 28 iğ	
Makina genişliği		
İğin merkezi üzerinde	660 mm	
Dofer içeride	1.062 mm	
Dofer dışarıda	1.380 mm	
ROBOspin verileri (opsiyon)		
ROBOspin'le birlikte makina genişliği	1.586 mm	
Basınçlı hava Min. besleme basıncı	7 bar	
Kurulu güç	2 x 0,48 kW	

Teknik veriler		
İğ devri	Mekanik 28.000 devir/dakikaya kadar	
Kurulu güç		
Ana tahrik motoru iğ sayısına bağlı olarak	55 kW 75; 90; 110 kW (IE4)	
	G 38 FE	G 38 SE
Çekim sistemi tahriki	FLEXİdraft elektronik	Yarı elektronik
Standart	5 – 15,1 kW	6,5 – 17,0 kW
IMD olmaksızın	4,4 – 8,8 kW	6,5 – 13,0 kW
VARIOspin	4,38 – 16,7 kW	
Bilezik bankı tahriki	1,75 kW	
Güç kaynağına bağlı olarak tek taraflı emiş (50/60 Hz)		
1.200 iğe kadar	6,5 kW	
1.248 – 1.440 iğ	9,0 kW	
1.488 – 1.632 iğ	12,6 kW	
Konvertörlü tek taraflı emiş		
1.008 iğe kadar	6,5 kW	
1.056 – 1.440 iğ	12,6 kW	
Konvertörlü çift taraflı emiş		
1.296 – 1.824 iğ	2 x 6,5 kW	
Ana bağlantı		
Nominal voltaj	380 – 440 V; 50/60 Hz Diğer nominal voltaj değerleri istek üzerine temin edilebilir	
Basınçlı hava		
Min. besleme basıncı	7 bar	
Tüketim	yakl. 1.5 Nm ³ /s (1.440 iğe kadar) yakl. 1.75 Nm ³ /s (1.632 iğe kadar) yakl. 2 Nm ³ /s (1.824 iğe kadar)	
Egzoz havası		
Tek taraflı emişle hava debisi	9.400 m ³ /sa. 1.632 iğ ile	
Çift taraflı emişle hava debisi (makinanın başı ve ucundaki hava debisi eşit olarak dağılır)	9.400 m ³ /sa. 1.632 iğ ile 10.500 m ³ /sa. 1.824 iğ ile	
Seçenekler		
• COMPACTdrum	• Sentetik elyaf paketi	• GRIPPEReas
• COMPACTapron	• Yüksek hızlı paket	• DOFFlock
• COMPACTeas	• LENA 28 iğleri (DUI 18; DUI 16)	• WILDload sistemli ROBOload
• Twin iplik	• 75; 90; 110 kW IE4 eşdeğeri ana motor	• Fitol durdurma cihazı
• Özlü iplik aparatı	• Maksimum teslimat hızı	• ESSENTIAL
• Kalın yerli iplik VARIOspin	• ROBOspin	
• Q-Package		



Rieter Ltd.
Klosterstrasse 20
CH-8406 Winterthur
T +41 52 208 7171
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



Bu broşürdeki ve ilgili veri taşıyıcısındaki bilgiler ve çizimler basım tarihinden itibaren geçerlidir. Rieter, daha önceden duyuru yapmaksızın istediği zaman değişiklik yapma hakkını saklı tutar. Rieter sistemleri ve Rieter yenilikleri patentlerle korunmaktadır.

3236-v5 tr 2410