

Elyaf hazırlık
Tarak makinası C 77

RIETER

C 77

Her uygulamaya uygun tarak makinası



Başarısı kanıtlanmış
1,5 metrelik taraklama teknolojisi

C77

Geniş aktif taraklama alanı ve optimize edilmiş ön ve son taraklama bölgeleri, tüm uygulamalarda mükemmel sonuçlar ile yüksek üretimi garanti eder.

Kanıtlanmış 1,5 metrelik
taraklama teknolojisi ile
yüksek üretim

%30'a varan
enerji tasarrufu

C 77



C 77, kompakt yapısı, optimize egzoz havası tahliye sistemi ve enerji tasarruflu tahrikleri sayesinde olağanüstü düşük enerji ihtiyacına sahiptir.



Ön ve son taraklama bölgesindeki entegre Q-packages ile birlikte 32 aktif şapka ve hassas taraklama açıklığı, sıkı kalite gereksinimlerinin karşılanmasını sağlar.

32 Aktif şapka
ile olağanüstü
şerit kalitesi

C 77

C 777

OLAĞANÜSTÜ

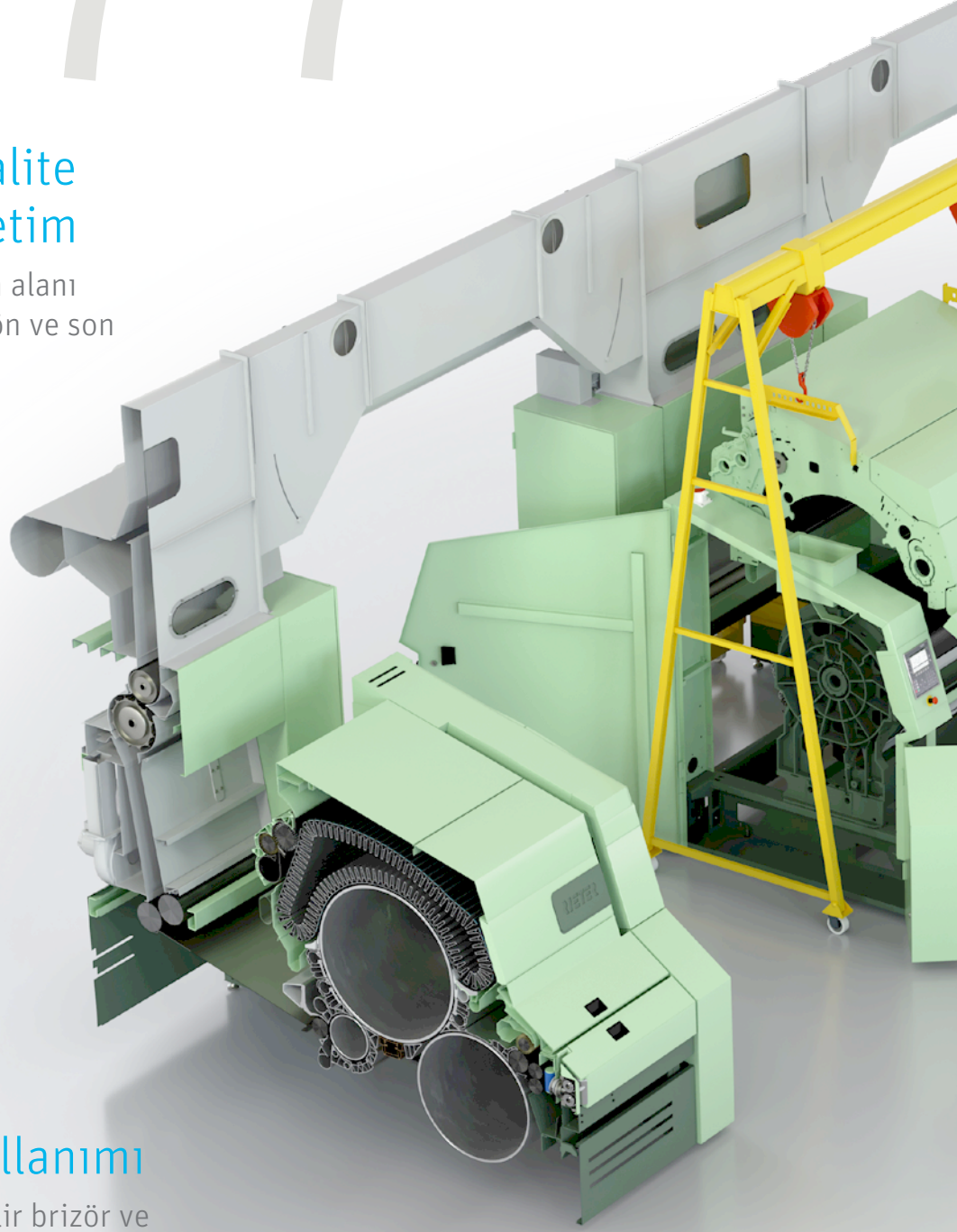
AVANTAJLAR

Mükemmel kalite ile yüksek üretim

Geniş aktif taraklama alanı
ve optimize edilmiş ön ve son
taraklama bölgeleri

Mükemmel ham madde kullanımı

Q-Packages ayarlanabilir brizör ve
ayarlanabilir şapka hızı ve isteğe
bağlı brizör telef çıkarma, şapka
garnitürü HYPERTOP



Düşük enerji tüketimi

Kompakt makina tasarımı, optimize edilmiş merkezi emiş sistemi ve enerji tasarruflu tahrikler

Mükemmel ve tutarlı tarak şeridi kalitesi

32 aktif şapka, birinci sınıf Graf telleri, Entegre Bileme Sistemi (IGS), hassas taraklama açıklığı, Rieter Quality Monitor (RQM)

Tüm uygulamalarla uyumlu

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

Yüksek esneklik ve kolay bakım

Otomatik invertör tahrikli brizör ve tambur ile hızlı ayarlar, komponentlerin kolay değişimi için modüler tasarım

225 Kg/saate kadar yüksek üretim

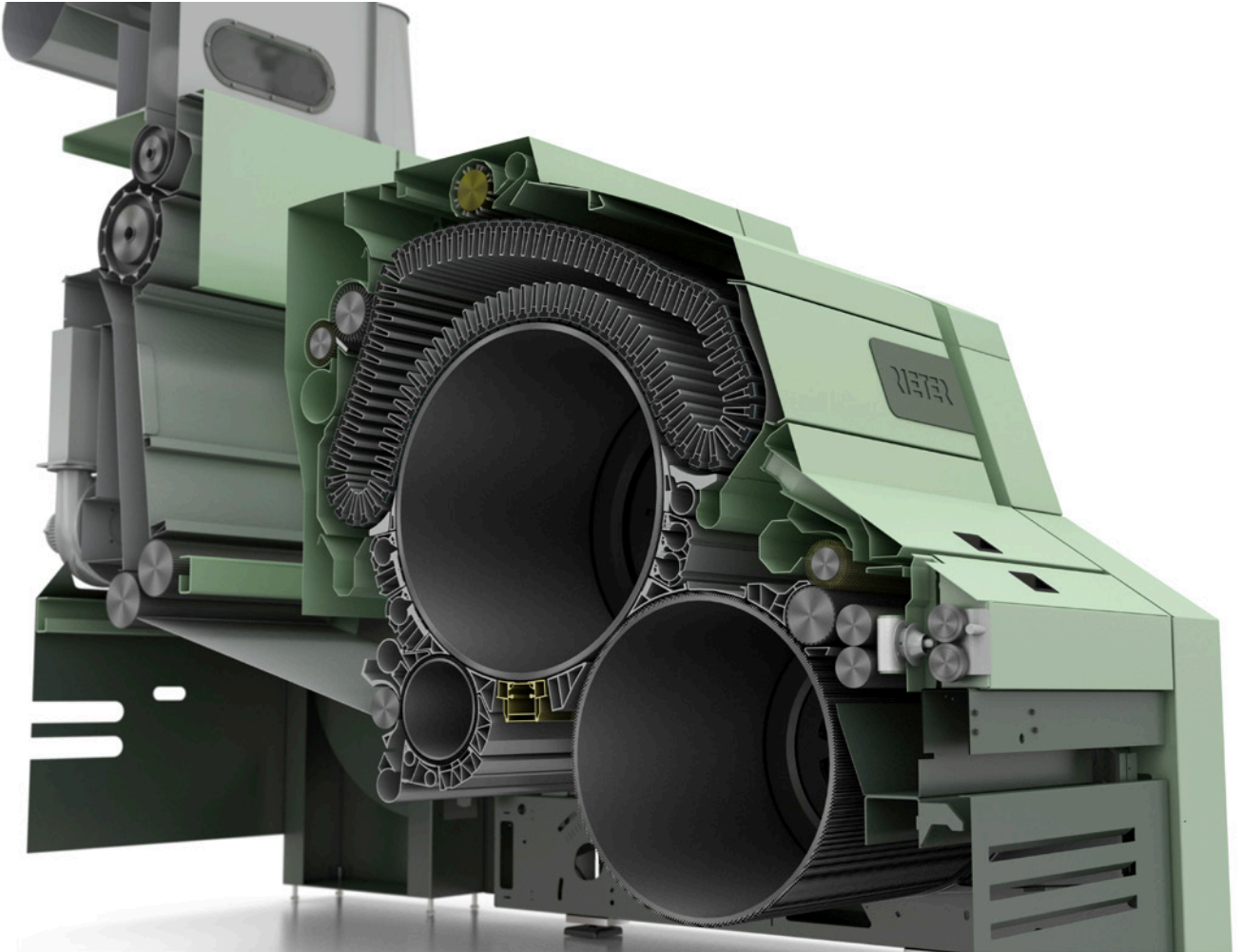
Başarısı kanıtlanmış 1,5 m'lik taraklama teknolojisi

Üstün performans için yenilikçi teknoloji

C 77 tarağı, başarısı kanıtlanmış 1,5 m Rieter taraklama teknolojisini kullanır ve yüksek bir üretim sunar. Son derece düşük enerji tüketimi ile birlikte ekonomik bir üretim garanti edilir.

32 aktif şapka, mükemmel tarak şeridi kalitesini destekler. Bu şapkalar ve 1,5 m çalışma genişliği, 225 kg/saate kadar yüksek performansın anahtarıdır. Yüksek üretim seviyesi ve mükemmel taraklama sonucunu tüm makina genişliğince kalıcı hassas taraklama açıklığı belirler.

Q-Packages ile optimum şekilde düzenlenmiş taraklama öncesi ve taraklama sonrası bölgeler, her bir ham maddeye uyarlanabilir, böylece C 77 tarağın mükemmel performansını daha da destekler.



Yenilikçi enine kesit mükemmel taraklama sonuçları sağlar.

%30'A varan enerji tasarrufu

Başka herhangi bir taraktan daha az enerji tüketimi

C 77 tarak – ekolojik tarak

C 77 tarağını bu kadar enerji verimli kılan özellikler arasında şunlar vardır:

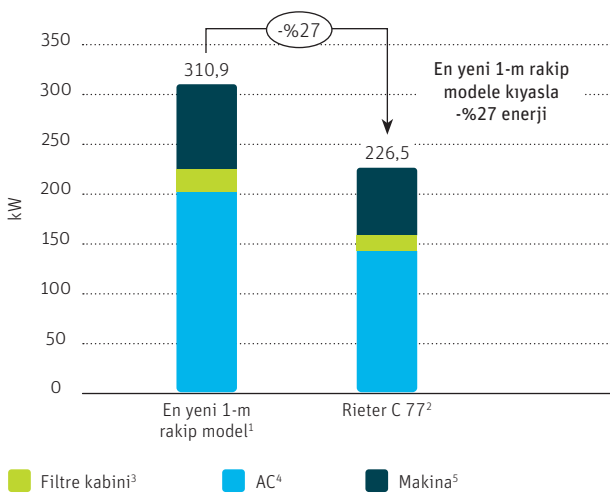
- Küçük makina ayak izine sahip kompakt tasarım
- Küçük dönme kütleleri
- Optimum taraklama öncesi ve taraklama sonrası alan
- 32 aktif şapka
- Enerji tasarruflu tahrikler
- 225 kg/saate kadar yüksek üretim

Yüksek üretim çıktısı sayesinde, piyasadaki diğer tarak modellerine kıyasla aynı miktarda tarak şeridi üretmek için daha az tarak makinası gerekir ve bu da enerji tasarrufu sağlar.

C 77, enerji tüketimi verilerini ESSENTIAL – Rieter Digital Spinning Suite iplikhane izleme sistemine ileten bir enerji izleme paketi ile donatılabilir. Bu özellik, enerji tüketimini gerçek zamanlı olarak izlemeyi kolaylaştırır.

C 77 ile rakibinin enerji tüketimi karşılaştırılması

Örnek pamuk ring karde/penye iplik Ne 30, 1140 kg/saat toplam tarak üretimi



¹ 22 makina, ² 16 makina, ³ egzoz hava filtresi tarafından tüketilen enerji,

⁴ Makinaların ürettiği ısı sebebiyle klima tarafından tüketilen enerji,

⁵ Makinaların enerji tüketimi

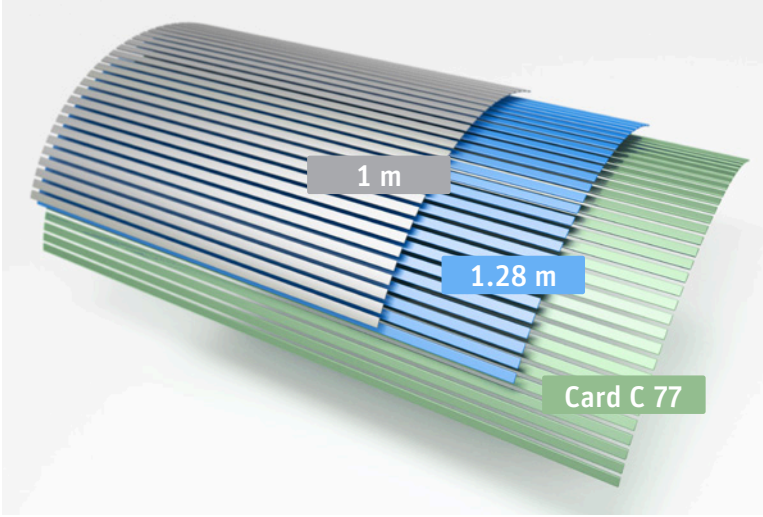
Verimli emiş sistemi

Bu emiş sisteminin tasarımı, C 77 tarağının düşük enerji tüketmesine katkıda bulunur. Hızlı açılan kaplinlerle bağlanan komponentler sayesinde kolay bakım sağlanır. Bu çözüm, komponentlerin kısa sürede ve aletsiz olarak sökülüp takılablmesini sağlar.



Mükemmel ve tutarlı tarak şeridi kalitesi

32 Aktif şapkaya ve geniş bir taraklama alanına sahip hassas taraklama başlığı



Tarak	C 77	1-m tarak	1,28-m tarak
Tüm şapkalar	99	84	84
Çalışan şapkalar	32	28	28
Genişlik (m)	1,5	1,0	1,28
Aktif Taraklama Endeksi (ACI)	48	28	35,8
Tarak makinası C 77'nin avantajı	-	%71	%34

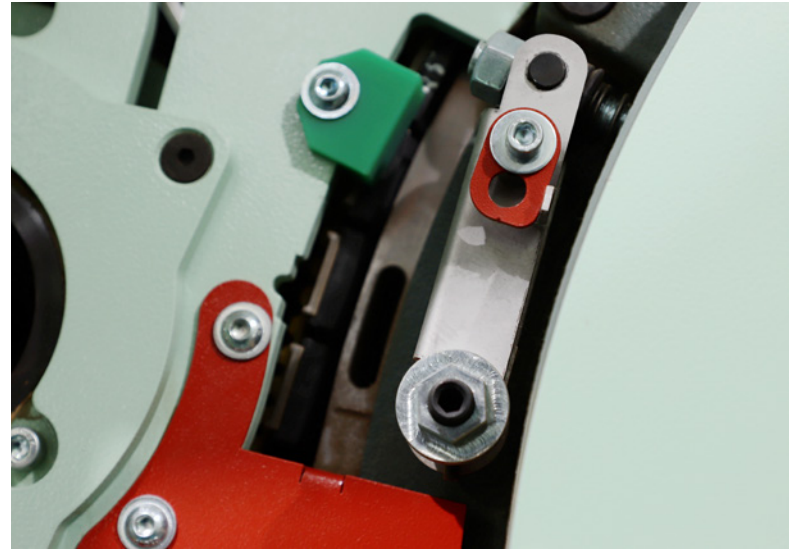
ACI'nın gücü

Karde şeridin yüksek üretim kapasitesi ve aynı zamanda kalitesi, çalışma pozisyonundaki şapka sayısı sayesinde mümkün olur. Ayrıca tarağın çalışma genişliği de hesaplama dahil edilir. Metre olarak çalışma genişliği ile aktif şapkalar çarpılarak Aktif Taraklama Endeksi (ACI) elde edilir. ACI rakamı ne kadar yüksek olursa taraklama işlemi o kadar iyi olur. Böylece hem tarağın verimliliği hem de tarak şeridinin kalitesi yükselir.

Bu, C77'nin piyasadaki herhangi bir geleneksel taraktan daha iyi performans göstermesinin en önemli sebebidir. Tipik olarak C 77, 1 m genişliğindeki bir taraktan %71 daha büyük bir aktif taraklama alanına sahiptir.

Güvenilir ve hassas taraklama açıklığı

Tüm makina genişliği boyunca taraklama açıklığının hassasiyeti, taraklama sonucu açısından belirleyicidir. Uygulamaya bağlı olarak 0,1 mm'lik bir taraklama açıklığı ayarlanabilir. Hassas şapka kılavuzlama, sıkı üretim tolerans değerleri ve dökme demir silindirik dökme demir plakasının materyal kombinasyonu sayesinde işletim süresince taraklama açıklığının önceden tanımlanmış ayarlara uymasını sağlamıştır. Esnek yayın etrafına eşit olarak dağıtılmış beş ayar konumu, hareket halindeki şapkaların hassas bir şekilde kılavuzlanmasını sağlar.



Hassas taraklama açıklığı mükemmel çıktı sağlar.

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.

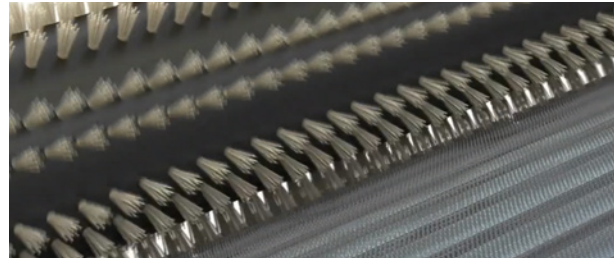
IGS-classic

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

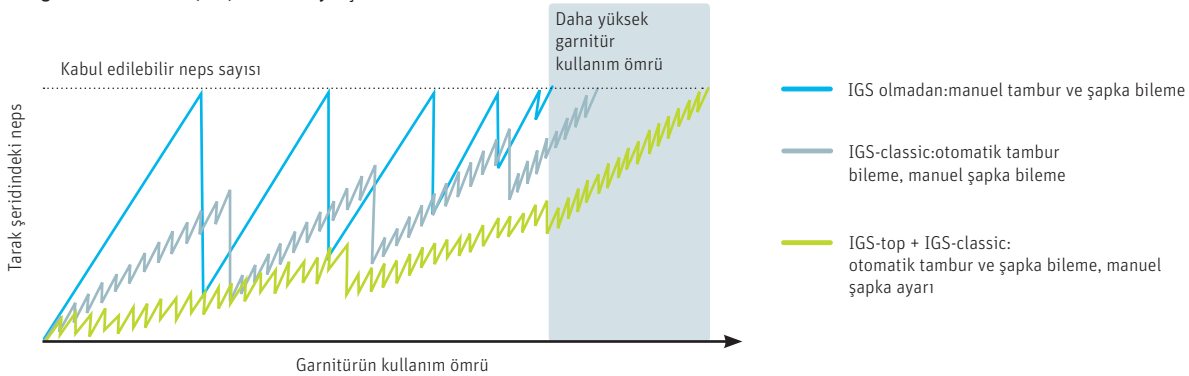
İsteğe bağlı IGS-top modülü, şapka garnitürünü tam otomatik olarak keskinleştirir. İşletim birimi, şapka garnitürünün önceden belirlenmiş kullanım ömrü boyunca bileme periyodunu hesaplar. Çok sayıda küçük bileme işlemiyle kalitenin, bir şapka bileme silindirininde daha seyrek ve agresif bir şekilde manuel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



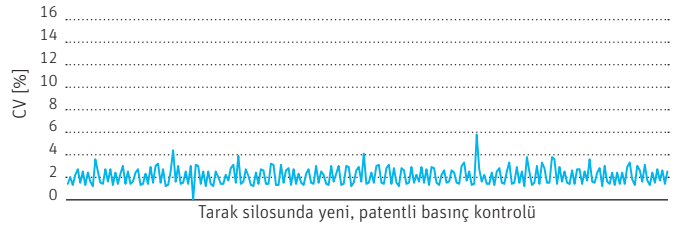
Tarak şeridi oluşumu

Tarak şeridi oluşumu, iki çapraz apron ve bir çift disk silindirden meydana gelen dinamik kontrollü bir tülbent taşıma sistemi üzerinde gerçekleşir. Bu nedenle çok yüksek teslimat hızlarında güvenilir şekilde ince şeritlerin [4 ktex] üretilmesi mümkün olur.

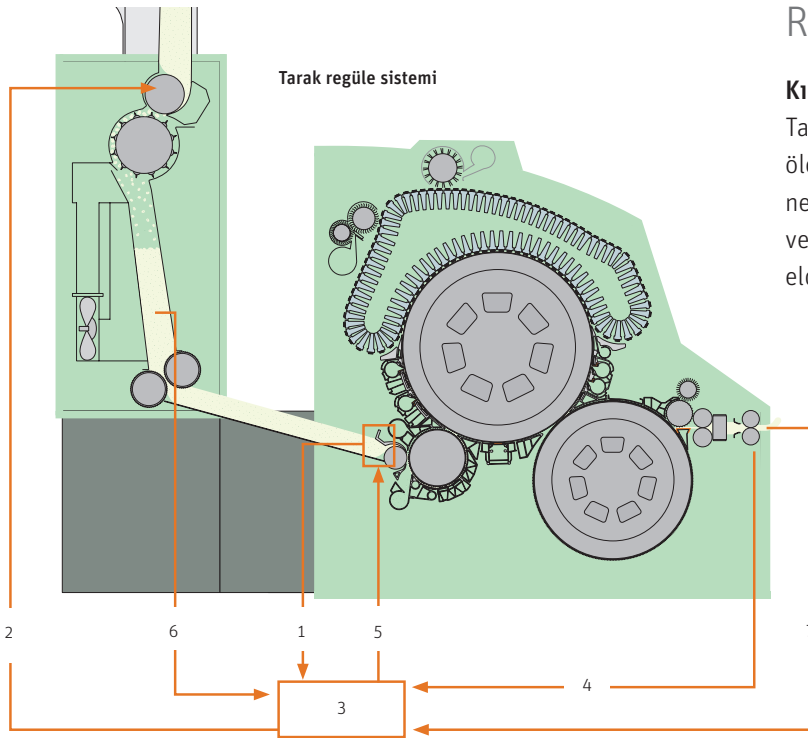
Patentli basınç kontrolü

Tarak silosundaki patentli basınç kontrolü, ham madde yapısını ve özelliklerini dikkate alarak tarak beslemesinde hassas bir vatka ağırlığı sağlar. Sonuç, vatka ağırlığında minimum değişimdir [%CV].

24 saat boyunca vatka ağırlığı değişimi



Patentli basınç kontrolü ile vatka ağırlığında düşük değişim



- | | |
|-------------------------------------|----------------------------------------------|
| 1 Giriş sinyali: vatka kalınlığı | 5 Çıkış sinyali: besleme silindiri hızı |
| 2 Çıkış sinyali: silo besleme hızı | 6 Giriş sinyali: tarak silosu dolum seviyesi |
| 3 Sinyal işleme için işletim birimi | 7 Giriş sinyali: tarak şeridi numarası |
| 4 Giriş sinyali: Üretim hızı | |

Rieter Quality Monitor (RQM)

Kısa süreli regüle işlemi

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

Uzun süreli regüle işlemi

Tarak şeridi numarası, şerit teslimatındaki bir çift disk silindir ile ölçülür. Ölçülen sinyaller işlenir ve besleme sisteminin kontrolü için kullanılır.

Grafik işletim arayüzünde tarak şeridinin kalite verileri gerçek zamanlı olarak görüntülenir.

Mükemmel ham madde kullanımı

Ekonomik başarının temeli

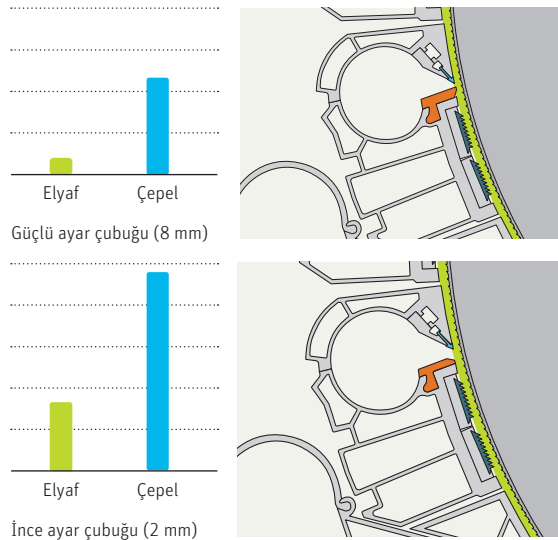
Ön ve son taraklama bölgesinde Q-Packages



Ayar çubukları, çeşitli telef çıkarma işlemleri için daha hızlı ve kolay bir şekilde değiştirilebilir.

Ön ve son taraklama bölgelerinde farklı telef çıkarma genişliklerine sahip aşınmaya dayanıklı döküntü bıçağıyla elde edilen optimum ham madde kullanımı 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.

Ayar çubuklarının kalınlığı telef kompozisyonunu etkiler



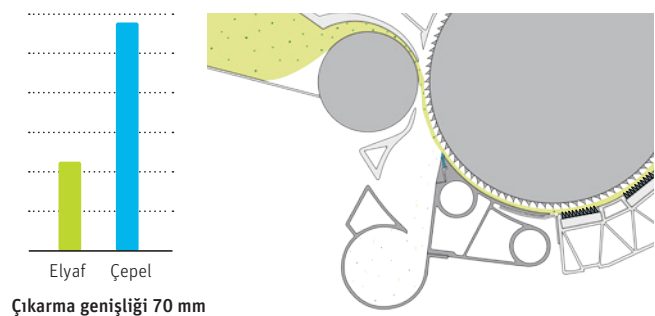
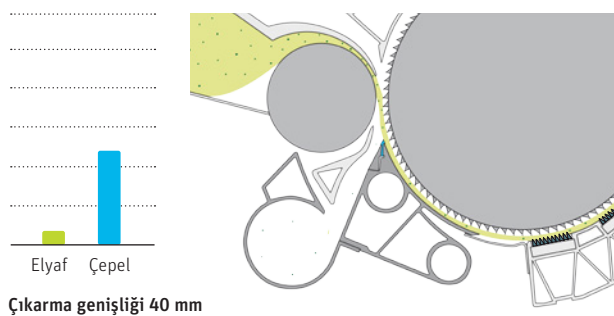
Ayar çubukları, iyi elyafın optimum oranda telefe ayrılmasını ayarlamak için kullanılır.

Brizör üzerinde değişken telef çıkarma mesafesi

Brizör üzerindeki döküntü bıçağı optimum ham madde kullanımı ve aynı zamanda çeşitli ham maddelere esnek adaptasyon için hızlı bir şekilde ayarlanabilir. C 77 tüm gereksinimler için optimum konfigürasyon olanakları sunar.

Tambur invertörü veya brizör bıçağıyla makina ayarları kolay ve otomatik bir şekilde yapılabilir.

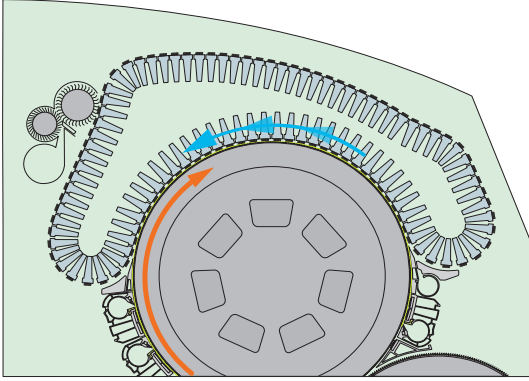
Telef çıkarma



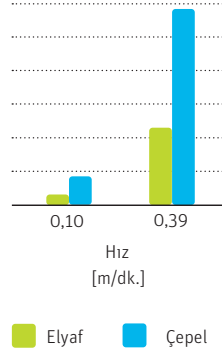
Brizör ile çıkarma genişliği, pamuğun telef içeriğine ve istenen telef miktarına göre değişecek şekilde ayarlanabilir.

Değişken şapka hızı

Değişken şapka hızı ile telef çıkarma



Kesintisiz olarak ayarlanabilen şapka hızı, en ekonomik seviyeye ayarlanır.



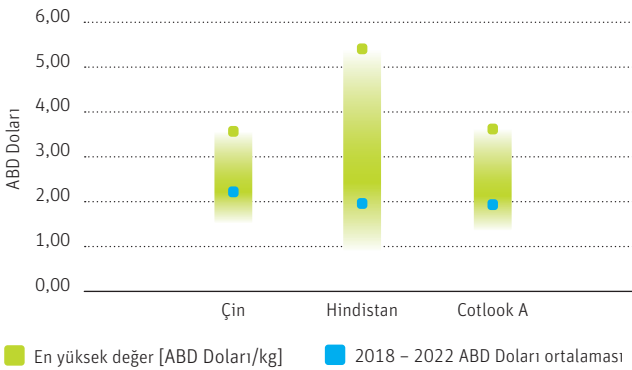
Şapkaların hızı, tambur hızından bağımsız olarak frekans konvertörü tarafından üretim ve kaliteye göre kesintisiz olarak ayarlanabilir. Bu, tarağın kullanılmakta olan ham maddeye mükemmel bir şekilde uyduğu anlamına gelir.

Seçici telef çıkarma ile tasarruf

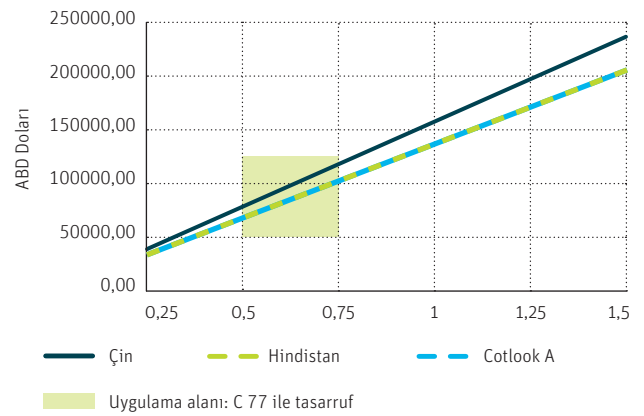
Ayarlanabilir brizör bıçakları, ön ve son taraklama bölgelerindeki değişken Q-Packages ve elektronik olarak ayarlanabilen şapka hızı, seçici telef çıkarmayı mümkün kılar. Ham madde, en iyi sonucu verecek şekilde kullanılır.

Bu nedenle ekonomik başarı, ham maddenin akıllı kullanımına ve ürünün hedeflenen kalitesine göre belirlenir. Tasarruf potansiyeli oldukça fazladır.

Pamuk fiyat aralığı



Pamuk fiyatına ve telef oranına bağlı olarak C 77 tarak makinasının tasarruf potansiyeli (800 kg/saat tarak üretim hattı esas alınmıştır)

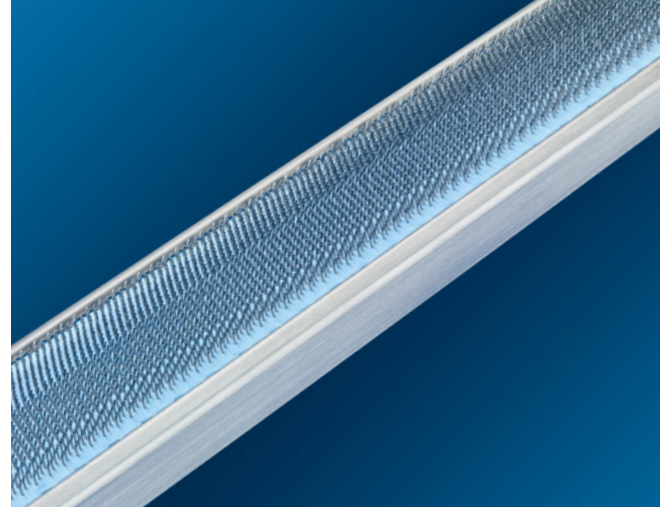


Graf'tan HYPERTOP

Birinci sınıf tel tedarikçimiz Graf, yeni nesil Rieter tarakları için tarak garnitürü HYPERTOP'u sunar. Araştırmalar, HYPERTOP tel-lerinin elyaf veriminde iyileşmeye %0,5'e kadar katkıda bulunduğunu göstermektedir.

Güçlü bir tel ve optimum diş şekli, uzun bir kullanım ömrü boyunca sabit bir yüksek kalite ile sonuçlanır. Çok bölgeli ayar deseni, optimum ve yumuşak elyaf giderme sağlar. Düz boşluklardan boşluksuz bir desene ilerleme, elyafı artan yoğunlukta işler ve verim artışı sağlar.

Yeni ayar deseni, kısa elyaf ve telefin çıkarılmasını ve nepsin ortadan kaldırılmasını destekler. HYPERTOP ile elde edilen tasarruflar, benzeri görülmemiş bir yatırım getirisi yaratır.



Daha kârlı üretim: Opsiyonel brizör telefini ayrı çıkarma seçeneği

C 77, brizör telefinin ayrı olarak çıkarılması için isteğe bağlı ek bir seçenek sunmaktadır. Bu, daha temiz ve daha değerli şapka telefinin, daha kirli brizör telefinden ayrılması anlamına gelir. Bu telef, değerli ham madde olarak yeniden satılabilir veya iplik üretimi için geri dönüşüm hattı aracılığıyla iplikhaneye kazandırılır.

Brizör telefini ayrı çıkarma seçeneğinin faydaları:

- Telefin yeniden satış fiyatının optimize edilmesi
- Brizör telefinin, şapkalardan ve ön ve son taraklama bölgelerinden gelen daha değerli teleflerden ayrılması
- Aralıklı telef çıkarma sayesinde düşük enerji tüketimi
- Harman hallaç telef sistemine bağlanma imkanı

Örnek	
Üretim (95 kg/saat hızında 12 C 77)	1140 kg/sa
Yıllık çalışma saatleri	8400 sa.
Toplam tarak telefi	%5,5
Brizör telefi	%1,5
Brizör telefini ayırmadan karışık telef	0,72 ABD Doları/kg
Brizör telefi, ayrı uzaklaştırılmış brizör telefi ile	0,43 ABD Doları/kg
Şapka ve taraklama telefi, ayrı uzaklaştırılmış brizör telefi ile	0,97 ABD Doları/kg
Yıllık tasarruf	54 104 ABD Doları

İşletimi kolay ve kısa duruş süreleri

Akıllı çözümlerle desteklenmiş modüler tasarım

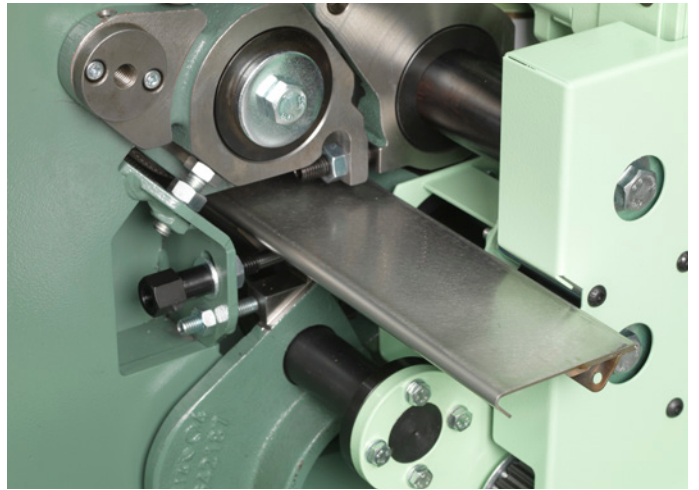


Kolay bakım

C 77 tarağında kapsamlı ergonomik iyileştirmeler uygulanmıştır. Ortaya, kullanıcı dostu tasarım ve minimum makina duruş süreleri çıkmıştır. Geleneksel taraklarda brizör, şapka ve dofer garnitürlerinin değiştirilmesi zaman alıcı bir bakım görevidir. C 77'nin modüler tasarımı, bu duruş sürelerini benzeri görülmemiş minimum değerlere indirir. Üç modülün değiştirilmesi sadece minimum sayıda bakım personeli gerektirir. Örneğin, brizör modülünün tamamı 90 dakikadan daha kısa sürede değiştirilebilir.

Çıkarılabilir tülbent köprüsü

Elyaf avivaj maddesi veya ballık içeren pamuk, elyaf kılavuz elemanlarında birikme eğilimindedir. Tarak şeridinin kalite seviyesini yüksek tutmak için tülbent köprüsünün sık sık temizlenmesi gerekir. Rieter'in patentli tülbent köprüsü, kısa bir sürede ve alet kullanmadan çıkarılıp temizlenebilir ve geri takılabilir. Tülbent köprüsü, mükemmel homojenliğe sahip bir tülbendinde elde edilmesine ve tarağın kesintisiz çalışmasına imkan sağlar. Kalın yerlerin sayısının ciddi oranda azaltılması sayesinde tarak şeridinin kalitesi yüksek seviyede kalır.

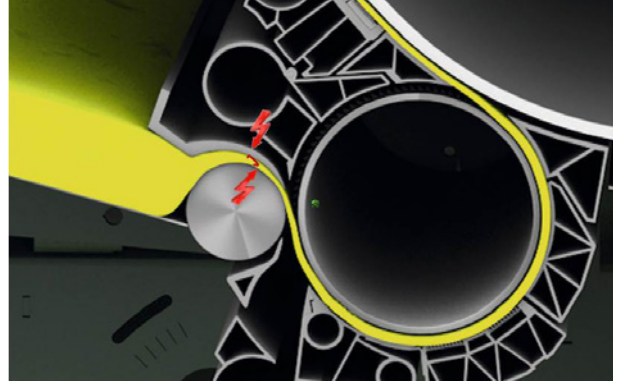


Faydalı çözümler

Sorunsuz süreçler için yenilikçi özellikler

Beslemede metal tespiti*

Harman hallacının güvenli çalışmasını sağlamak üzere taraktan önce çeşitli çıkarma modülleri yerleştirilmiştir. Tarak besleme girişindeki isteğe bağlı metal detektör*, en küçük metal parçaları bile algılar ve makinaları zamanında durdurur. İstenmeyen metal parçalar kolayca çıkarılabilir. Bu, güvenilir üretim sağlar.



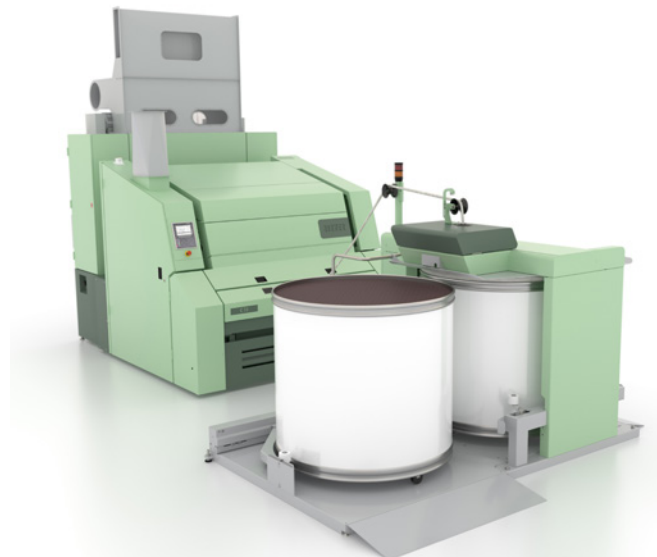
Üretim ve kalite kaybı olmaksızın kova değişimi

Rieter'in standart tarak şeridi dolum cihazı, lineer kova değiştirme teknolojisini kullanır. Bu, önemli ölçüde yer tasarrufu sağlar ve C 77 tarağına en uygun şekilde adapte edilmiştir. Kalender ünitesine entegre kompakt bir tarak şeridi kesme sistemi, tam üretim çıktısı kapasitesinde güvenilir bir şekilde çalışır. Şerit numarası, kova dolum işleminin başından sonuna kadar aynı kalır.

1200 mm'lik kovalarla verimli prosesler

Bir seçenek olarak, 1200 mm'lik kova çapları tarak şeridi koyuları D1 200 ile kullanılabilir. Kovaların kapasitesi, 1000 mm çapındaki kovalardan %43 daha fazladır. Bu, sonraki işlemlerde kova taşıma ve şerit ucu birleştirme sayısını en aza indirir.

Bu sayede iplikhane maliyetleri ve süreçleri optimize edilmiş olur. Binada en uygun yerleşimi sağlamak için kova tablasının iki farklı yerleşim versiyonu mevcuttur.



*opsiyon

C 77 – geri dönüşüm uygulamaları için çözümler

Çeşitli özellikler geri dönüştürülmüş malzemenin en iyi şekilde işlenmesini destekler

1. Geri dönüştürülmüş malzeme için temel ekipman

Elyaf kılavuzlama bileşenleri paslanmaz çelikten üretilmiştir

2. Geniş aktif taraklama alanı

225 kg/saate kadar üretimin temeli

3. Ön ve son taraklama bölgesi

Geri dönüştürülmüş malzemenin işlenmesi için özel düzenleme

4. Tek bir brizör ile yoğun elyaf tutamı açma

Uygun olmayan malzemenin çıkarılması için testere dişi garnitür önerilir

5. Güvenli makina kullanımı için metal tespiti

Ana taraklama alanını tel hasarına karşı korur. Sürekli direnç ölçümü, tarak beslemesini izler ve gerekirse malzeme beslemesini durdurur.

6. Premium (birinci sınıf) Graf garnitür

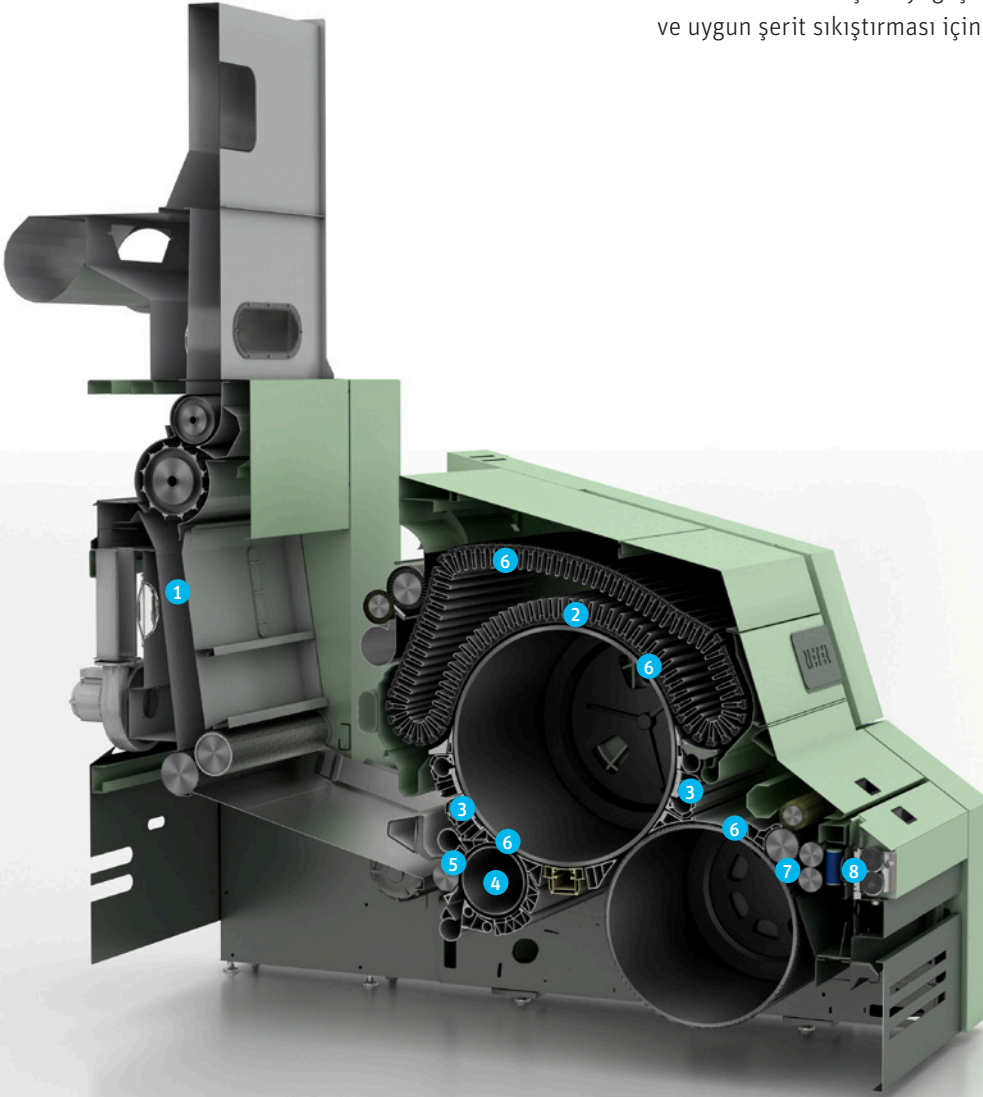
Tüm geri dönüşüm uygulamaları için özel tarak garnitürü setleri

7. Kolay temizlenebilir tülbent köprüsü

Renkli geri dönüştürülmüş malzemeden gelen döküntüler hızlı bir şekilde çıkarılabilir, böylece mükemmel bir tülbent sağlanır.

8. Güvenilir şerit kılavuzu

300 m/dk.'ya kadar yüksek çıkış hızında iyi şerit kalitesi. Kademeli şerit yoğunlaşması için iki ön huni ve uygun şerit sıkıştırması için kademeli tamburlar.



Suni ve sentetik elyaf uygulamaları için çözümler

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

1. Güvenilir temel ekipman

Elyaf kılavuzlama bileşenleri paslanmaz çelikten üretilmiştir

2. Geniş aktif taraklama alanı

32 aktif şapka ve 1,5 m makina genişliği yüksek üretimin temelini oluşturur

3. Ön ve son taraklama bölgeleri

Yumuşak elyaf açma için özel suni ve sentetik elyaf taraklama elemanları

4. Şerit sıkıştırma

Kademeli tamburlar ile %20'ye kadar daha fazla kova doldurma

5. CLEANcoil koylerler – PES

Daha az temizlik, daha sabit kalite, sonraki işlemden iyi performans

6. Kolay temizlenebilir elemanlar

Temizlik için tülbent köprüsünün hızlı ve kolay çıkarılması

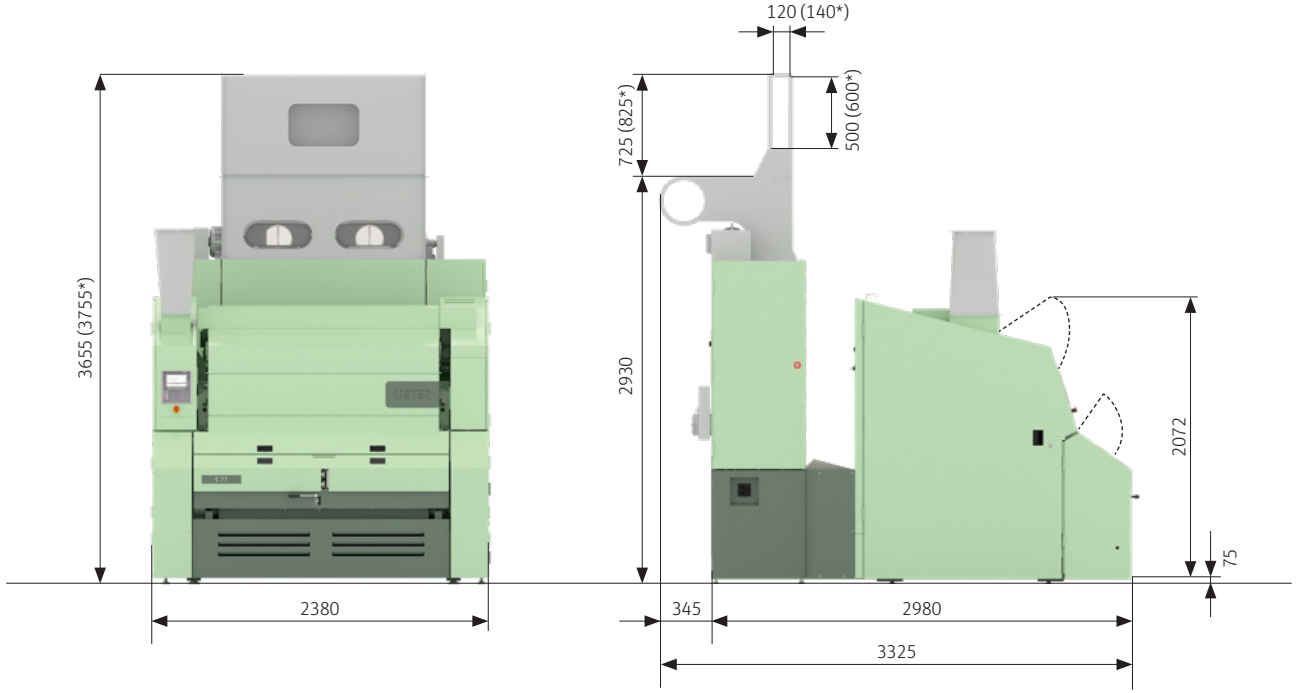
7. Birinci sınıf Graf garnitür

Doğal veya sentetik polimerlerden üretilen suni ve sentetik elyaf için tasarlanmış uzun ömürlü tarak garnitürü



Makina verileri

Tarak makinası C 77



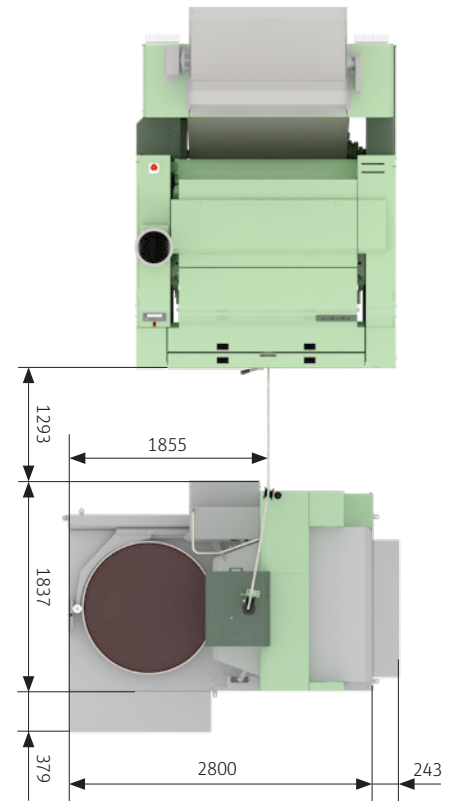
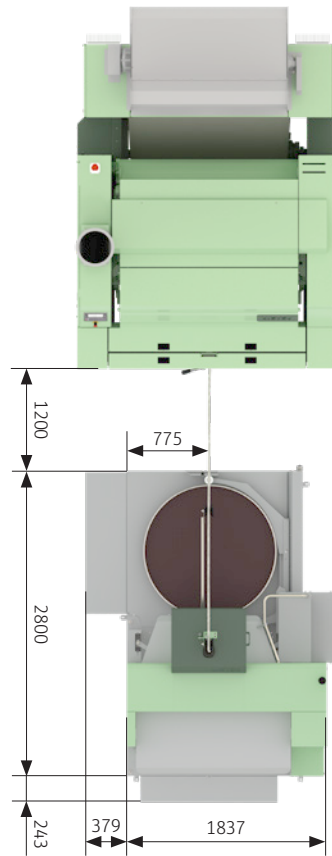
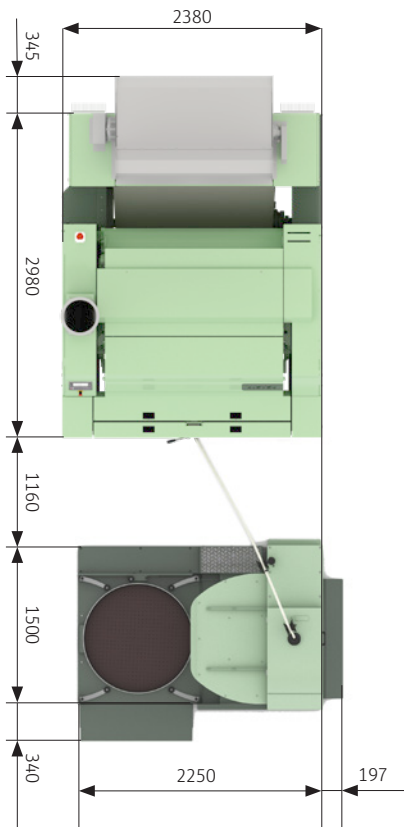
Teknolojik veriler	
Ham madde	65 mm'ye kadar pamuk ve suni ve sentetik elyaflar
Üretim	225 kg/saate kadar
tarak şeridi numarası	4 – 20 ktex
Vatka ağırlığı	350 – 900 g/m
Teknik veriler	
Kurulu güç**	23,4 – 30,7
Üretim hızı	330 m/dk.'ya kadar
Basınçlı hava	0,7 Nm ³ /sa.
Egzoz havası	1,20 m ³ /sn.
Telef çıkarma	Merkezi emiş, brizör telefini ayrı çıkarma
Tambur devri	500 – 930 dev/dak
Makina verileri	
Makina uzunluğu (standart silo ile)	3325 mm
Makina genişliği	2.380 mm
Makina ağırlığı (standart silo ile)	5430 kg
Çalışma genişliği	1500 mm

* JUMBOfeed

** Tarak şeridi koyleri (1000 mm kovalar) ve silo

Tarak şeridi koylerli tarak makinası C77

1200 mm kova çaplı tarak şeridi koylerli tarak makinası C 77



Tarak şeridi koyleri zemine monte edilmiştir,
yerleştirme yandan yapılır

Zemine monte edilmiş tarak şeridi koyleri

	C 77 CBA	C 77 D1 200
Kova boyutları		
Kova çapı [mm] 1000	X	
Kova çapı [mm] 1200		X
Kova yüksekliği [mm] 1200	X	X
Kova yüksekliği [mm] 1300	X	X
Kova yüksekliği [mm] 1500	X	

	C 77 CBA	C 77 D1 200
Şerit koyleri teknik verileri		
Kurulu güç [kW]	1,40	2,40
Basınçlı hava [Nm ³ /saat]	0,05	0,05
Egzoz havası [m ³ /sn]	0,10	0,10

Tarak makinası C 77	Etkisi		
	Ekonomi	Kalite	Esneklik
Temel makina ekipmanı			
Geniş aktif taraklama alanı (1,5 m çalışma genişliği ve 32 aktif şapka)	standart	•••	•••
Modüler brizör ünitesi	standart	•••	•••
Modüler şapka ünitesi	standart	•••	•••
Modüler dofer ünitesi	standart	•••	•••
120 kg/saate kadar tarak üretim destek paketi	standart	•••	•••
120 ila 160 kg/saat arasında tarak üretim geliştirme paketi	opsiyon	•••	•••
225 kg/saate kadar tarak üretim geliştirme paketi	opsiyon	•••	•••
Graf birinci sınıf tarak garnitürü	standart	•••	•••
Suni ve sentetik elyaf performans paketi	opsiyon	•••	•••
Standart AEROfeed (tek bir hatta 8 tarağa kadar)	standart	••	•••
Jumbo AEROfeed (tek bir hatta 10 tarağa kadar)	opsiyon	•••	•••
Siloda basınç kontrolü	standart	••	•••
Besleme sistemi 1 brizör	standart	•••	•••
Besleme sistemi iğneli tamburlu 1 brizör	opsiyon	•••	•••
3 brizör tambur düzenlemeli besleme sistemi	opsiyon	•••	•••
Manuel brizör bıçağı ayarlama sistemi	standart		•••
Elektrikli brizör bıçağı ayarlama sistemi	opsiyon		•••
Ayrı aralıklı brizör telef çıkarma	opsiyon	•••	
Ayrı sürekli brizör telef çıkarma	opsiyon	•••	
Enerji verimli merkezi emme sistemi	standart	•••	
Sürekli olarak izlenen yukarıya doğru merkezi emiş	standart	••	
Sürekli olarak izlenen aşağı doğru merkezi emiş	opsiyon		
Şapkalar için kademesiz değişken hız kontrolü	standart		•••
Hassas manuel taraklama açıklığı ayarı güvenilir çalışma için 0,1 mm'ye kadar	standart		•••
İnvertör ile tambur devri kontrolü	standart	•	•
Kademesiz değişken brizör hız kontrolü	opsiyon	•	•••
Tülbent işleme için dinamik değişken germe çekimi	standart	••	•••

Açıklama:

- düşük etki
- yüksek etki

Tarak C 77	Etkisi		
	Ekonomi	Kalite	Esneklik
Temel makina ekipmanı			
1000 mm kovalar için otomatik lineer kova değiştirici	standart	••	••
1200 mm kovalar için otomatik lineer kova değiştirici	opsiyon	•••	•••
600 mm kovalar için otomatik lineer kova değiştirici	opsiyon	•	••
750 – 800 mm kovalar için otomatik lineer kova değiştirici	opsiyon	•	••
Zemine yerleştirilmiş kova değiştirici	standart	••	•
Zemine gömülü kova değiştirici	opsiyon	••	
Kolay anlaşılır sinyal sütunu	standart	••	•
UNIconrol bağlantısı	standart	•	•••
Hepsi bir arada ESSENTIAL iplikhane izleme sistemine bağlantı	opsiyon	••	•••
Akıllı çözümler			
Beslemede katı madde tespiti	standart	•	••
Beslemede metal tespiti	opsiyon	•••	••
Entegre tambur bileme sistemi IGS-classic	opsiyon	•••	•••
Entegre şapka bileme sistemi IGS-top	opsiyon	•••	•••
Güç izleme	opsiyon	••	
Kolay çıkarılabilir tülbent köprüsü	standart	••	•••
Yarı otomatik şerit yerleştirme	standart	••	••
Makina kontrolü			
Nümerik klavyeli işletim birimi	standart		•••
Üst üste kısa, orta ve uzun periyotlu regüle sistemi	standart	•••	•••
İnce, kalın yer izleme	standart		•••
Gerçek zamanlı spektogram	standart		•••
Teknoloji desteği			
Değişken ayar çubuklu Q-Packages	standart	•••	•••
UNIconnect elyaf/çepel analiz cihazı	opsiyon	•••	•••
Kolay elyaf/çepel analizi için hazırlanmıştır	standart		•••
Tarak garnitür teli bakım seti	opsiyon	•••	•••

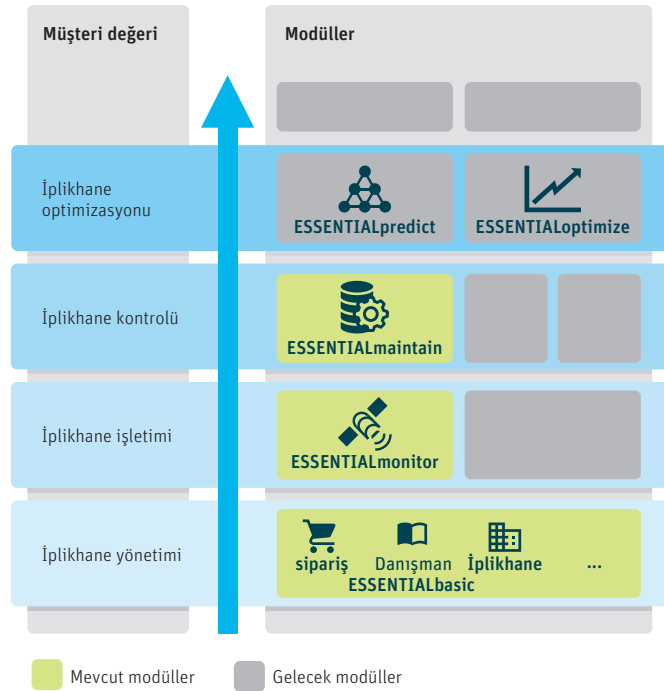
ESSENTIAL – Rieter dijital iplikhane yönetim sistemi

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.



ESSENTIAL'ın modüler kurulumu









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



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

3589-v1 tr 2308