

06 **EVENT** Sea competitivo con Sistemas Rieter 08 **TECHNOLOGY** Tendencias sostenibles en fibras sintéticas 16 **PRODUCT NEWS** R 66 – 10 % ahorre energía con ECOrized 20 **AFTER SALES** Aumente su competitividad de su hiladería



link

La revista para clientes de Rieter

CONTENIDO

EDITORIAL

03 Estimados lectores y lectoras

EVENT

06 Sea competitivo con Sistemas Rieter

TECHNOLOGY

08 Tendencias sostenibles en fibras sintéticas

12 Influencia del método mecánico de cosecha en el hilado a rotores y a anillo hasta el producto final

PRODUCT NEWS

14 1 Un millón de purgadores de hilo “made by Rieter”

16 R 66 – 10 % ahorre energía con ECOrized

18 Éxito a gran escala

AFTER SALES

20 Aumente su competitividad de su hilandería

22 Aumento de la productividad de una hilandería a rotor en mas de un 10 %

GLOBAL

23 Códigos QR – información al alcance

Portada:

La presencia de fibras sintéticas aumenta. Más acerca del tema en las páginas 6 y 8.

Editor:

Rieter

Jefa de redacción:

Anja Knick
Marketing

Copyright:

© 2016 Maschinenfabrik Rieter AG,
Klosterstrasse 20, CH-8406 Winterthur,
www.rieter.com, rieter-link@rieter.com
Reimpresiones permitidas sujeto
a autorización previa, ejemplar de
prueba deseado.

Diseño y producción:

Marketing Rieter CZ s.r.o.

Volumen:

Año 28

¿Cambio de dirección? Envíe la información correcta al siguiente email:
rieter-link@rieter.com

Estimados lectores y lectoras

Como quizás ya saben desde el 1 de abril de 2016 me hago cargo de la dirección del área de Máquinas y Sistemas en Rieter.

En las últimas semanas me he formado una primera impresión mediante innumerables conversaciones con nuestros clientes, de cuáles son los retos a afrontar en la industria textil.

En comparación con otro tipo de industrias, la industria textil se caracteriza por una gran intensidad de competencia, condiciones de mercado continuamente cambiantes como la disponibilidad de tejidos, programas de inversión o tendencias de moda y los movimientos de mercado derivados de ello. Personalmente tengo un gran respeto por las empresas que se enfrentan diariamente a este exigente entorno de mercado.

Para poder poner a nuestros clientes en la posición de enfrentarse a estos retos con éxito, Rieter debe reinventarse cada día. Cuestiones como la eficiencia energética o el grado de aprovechamiento de las materias primas influyen de manera determinante en el éxito de nuestros clientes dentro de este mercado tan competitivo. Rieter elabora soluciones junto a sus clientes que se traducen en máquinas e instalaciones que están a la altura de estos retos. Porque sólo si nuestros clientes son exitosos puede serlo Rieter también.

Ser cercano a los clientes es otro criterio esencial para poder darles a nuestros clientes la seguridad para confrontar lo mejor posible los rápidos cambios de las condiciones marginales.

Rieter se ha ajustado consecuentemente y se encuentra globalmente y sobre el terreno a disposición de nuestros clientes. Un buen ejemplo de ello es la inauguración de nuestro punto de venta y servicio postventa en Urumchi en el oeste de China en la región autónoma de Sinkiang. Encontrará un par de impresiones al respecto en las páginas 4 y 5.



Hemos creado para nuestros clientes un equipo de ingenieros y técnicos, así como un servicio logístico de repuestos que posibilitan reaccionar en muy poco tiempo a las necesidades de los clientes, ya sea sobre cuestiones de nuevas instalaciones, optimización de instalaciones ya existentes o sobre piezas de repuesto.

La positiva recepción de nuestros clientes muestra la importancia que tiene el trabajo conjunto para alcanzar el éxito. En Rieter trabajaremos duro de cara al futuro para poder asegurar este éxito.

Les deseo una entretenida lectura y me alegro de tomar contacto directo con ustedes.

70-201 ●





Servicio más rápido para los clientes. Rieter se acerca más a los clientes. Impresiones sobre la inauguración de la nueva ubicación de Rieter en Urumchi en el oeste de China en la región autónoma de Sinkiang.

Jan Siebert
 Director del área de
 Machines & Systems
jan.siebert@rieter.com

Sea competitivo con Sistemas Rieter

Asia apuesta por la moda con fibras sintéticas y su mezcla con algodón. Las máquinas Rieter son fácilmente ajustables para el tratamiento de diferentes materiales fibrosos. En la ITMA Asia 2016 Rieter muestra más sobre el tema.

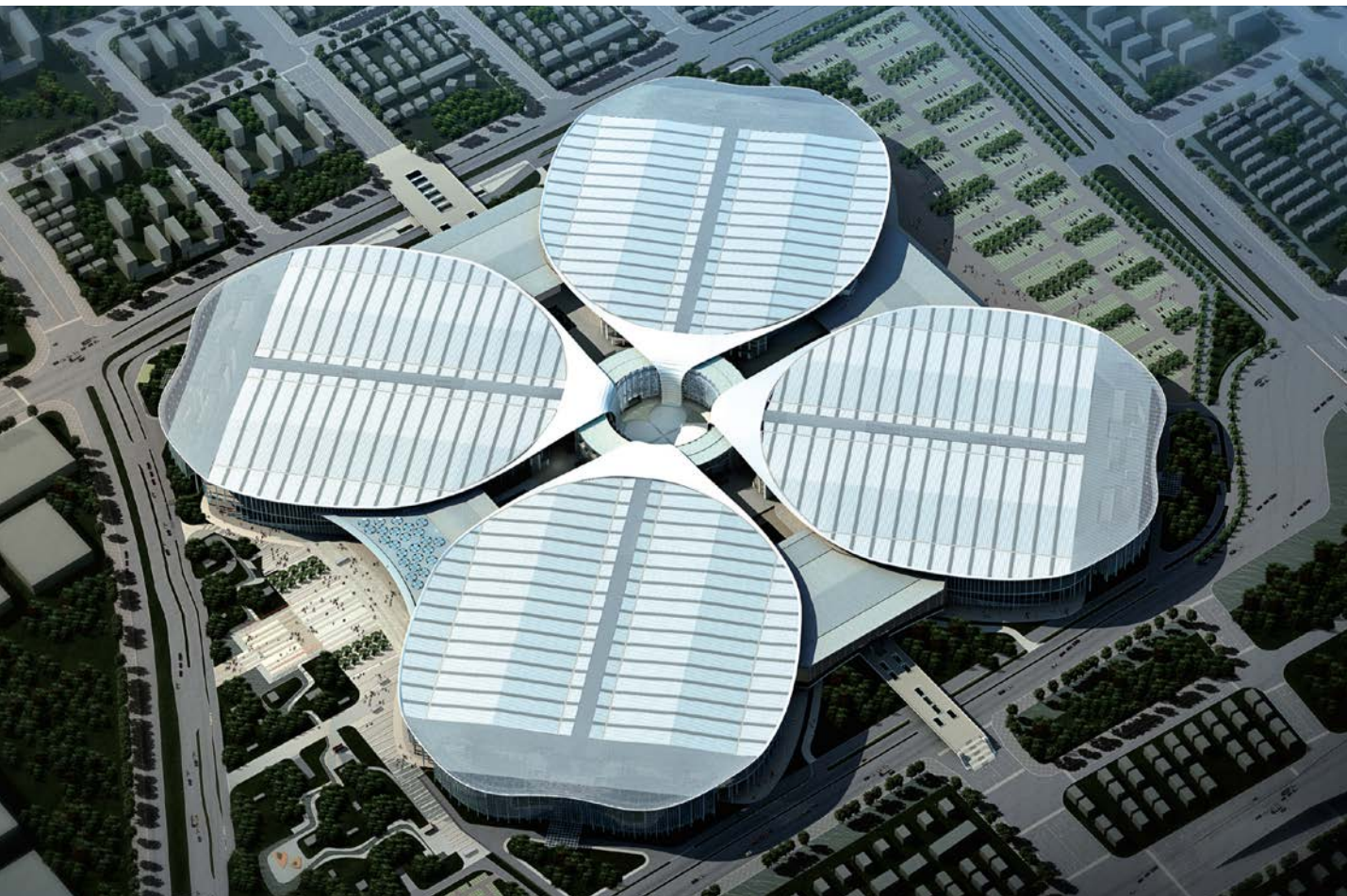


Imagen 1 La ITMA Asia 2016 tiene lugar en el nuevo y moderno recinto ferial de Shanghái. Rieter se encuentra en la sala 1, stand D 01.

Las tres áreas de negocio mostraron en la ITMA 2015 en Milán sus productos e innovaciones de servicio para sistemas generales, hilatura y proceso final de hilatura de las marcas Rieter, Bräcker, Graf, Novibra y Suessen. Lo más destacado fue: la ampliación del Sistema de Control del Hilado SPIDERweb como paso importante para la utilización del "Internet of Things" para la optimización del hilado; el nuevo juego de peinado E 36 / E 86; la nueva máquina de hilar a rotores R 66 con la nueva caja S 66 y la máquina de hilar a aire J 26 con la opción poliéster P 26.

El área de negocio post venta presentó repuestos innovadores y paquetes de recambio, así como servicios caracterizados por la competitividad de los sistemas Rieter: desde el apoyo tecnológico, pasando por auditorías y servicios de reparación hasta formación para clientes. Post Venta de Rieter presentó además soluciones finales para el completo proceso de producción, basadas en la competencia de los sistemas Rieter.

Innovaciones Rieter para materiales de fibra modernos

Sólo un año después presenta Rieter sus actuales innovaciones, esta vez en la ITMA de Asia en Octubre de 2016 en Shanghái.

En la ITMA de Asia Rieter mostrará como punto fuerte sus productos para el tratamiento de fibras sintéticas.

Asia en general y China en particular trabajan con un porcentaje mayor de materiales de fibra que otros mercados. Hasta ahora Rieter no había mostrado una concentración de sus productos para el tratamiento de fibras sintéticas. El amplio catálogo de productos en soluciones a medida y flexibles garantiza, también en el tratamiento de fibras sintéticas, su mezcla entre ellas y con algodón, una alta productividad y calidad.

¿Qué muestra Rieter en su stand de ITMA Asia 2016?

Se puede ver en directo cómo funciona la máquina de hilar a aire J 26 con la opción P 26 para el tratamiento del poliéster. Basándose en el punto fuerte de la feria, la máquina funcionará por una parte con 100 % poliéster y por otra con una mezcla de poliéster y viscosa. Rieter comparte con sus clientes sus experiencias sobre la idoneidad de diferentes tipos de poliéster para el tratamiento con el proceso de hilatura con aire, así como los ciclos de lavado y su duración.

Una productividad sin precedentes con la máxima calidad – eso es lo que ofrece el nuevo manual de una cabeza RSB-D 50. La línea de tracción patentada ECOrized ahorra anualmente hasta 1000 Euros en coste de energía y permite mayores velocidades de entrega, por ejemplo en poliéster y algodón peinado.

La peinadora E 86 también se podrá ver en el stand. Se podrán observar sus puntos fuertes en la preparación de la parte de contenido en algodón para realizar mezclas. Rieter también responde a criterios tecnológicos, como cuando una mezcla de copos se convierte en una mezcla homogénea con el sistema de mezcla de precisión UNIBlend A 81.

Para el debate sobre el adecuado proceso de hilado hay modelos de todas las tecnologías de hilado, así como muestras de tejido y partes tecnológicas de Rieter, Graf, Braecker, Novibra y Suessen (en el mismo stand en la sala 1, stand D 01).



Durante todo el periodo de actividad de las máquinas tiene que mantenerse su competitividad. El grupo Post Venta expone los primeros logros de los nuevos servicios presentados en Milán.

Rieter se alegra del diálogo activo con ustedes.

70-202 ●

Edda Walraf

Dirección de Marketing de
Machines & Systems

Tendencias sostenibles en fibras sintéticas

El uso de fibras aumenta y en concreto los filamentos encuentran uso para cada vez más aplicaciones. En la hilatura de fibra corta la tendencia también se inclina hacia las fibras sintéticas pero sobre todo, en mezclas con las diversas fibras celulósicas. Así se puede influir en la funcionalidad del producto final.

Los expertos están de acuerdo en que con el aumento de la riqueza también aumenta el uso de fibras por cabeza. Los pronósticos auguran que hasta 2030, el uso de fibras mundial crecerá hasta cerca de 115 millones de toneladas (PCI, 2015) (Imagen 1).

Uso de fibras mundial

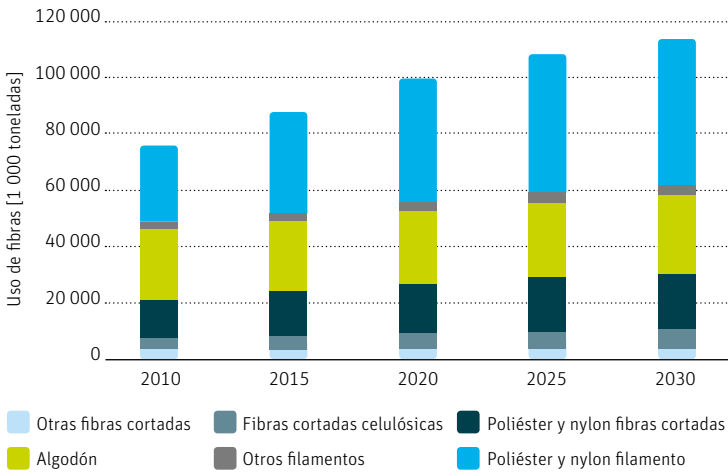


Imagen 1 El uso mundial de fibras seguirá aumentando (Fuente: PCI).

Uso de fibras cortas

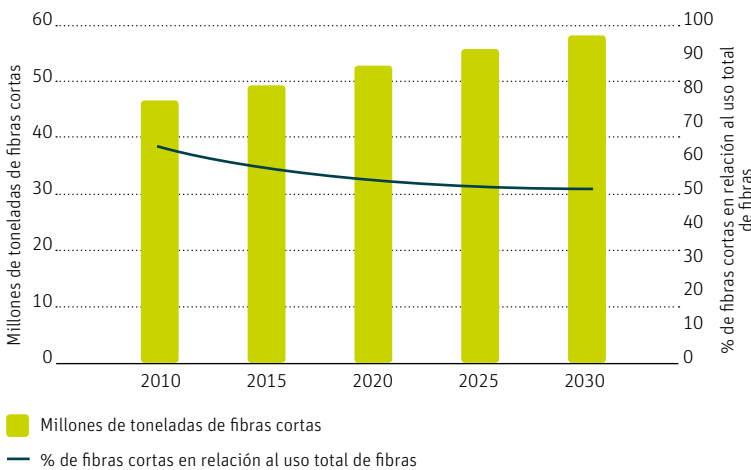


Imagen 2 A pesar del retroceso del 61 al 51 % de las fibras cortadas dentro del uso total de fibras, el uso de fibras cortadas aumenta de 46 a 58 millones de toneladas (Fuente PCI 2015).

Todas las materias primas ayudan a este crecimiento, en especial los filamentos por encima de las fibras cortadas. El porcentaje de filamentos aumentará del 39 % en 2010 al 49 % en 2030.

Nuevos usos, sobre todo en el área del hilado fino, fomentarán este crecimiento. Los filamentos tienen características funcionales tanto para textil como para usos técnicos. El desarrollo se ve también impulsado por el creciente porcentaje del punto cada vez realizado más fino. Los filamentos resultan económicos sobre todo con títulos del hilo.

A pesar de este desarrollo el uso de fibras cortas ascenderá a aproximadamente 58 millones de toneladas (Imagen 2).

Dentro de la hilatura de fibras cortas el porcentaje de algodón retrocederá de un 54 % en 2010 al 48 % en 2030. El uso absoluto aumentará ligeramente de 25 millones de toneladas en 2010 a 28 millones de toneladas en 2030 (Imagen 3).

Alrededor de la mitad de las fibras serán totalmente tratadas. La otra mitad se compondrá de mezcla de hilados. Las mezclas de algodón y poliéster son las habituales en la mezcla de hilados, llegando a cerca de un 50 %.

Se realiza la mezcla de fibras por dos motivos importantes. Por una parte, el poliéster es una fibra económica y el precio de la materia prima es un parámetro importante para el coste total del hilado. Por otra parte, las características finales del hilado se ven afectadas mediante la mezcla (ver también Th.Weide, 2014, „Rieter Manual of Spinning“ tomo 7, capítulo 4).

Ambos motivos, coste y funcionalidad, así como el limitado potencial de crecimiento hacen que el porcentaje de mezclas siga sufriendo.

El algodón domina el área de la ropa interior si se considera el uso del hilo. La viscosa procede también de un 100 % de materia prima en todas sus utilizaciones.

En tejidos técnicos dominan al 100 % el poliéster o sus mezclas. En las partes de arriba domina el poliéster, sobre todo con sus mezclas con algodón y viscosa, así como en textiles para interiores (Imagen 4).

Con la aplicación creciente de fibras sintéticas se generan más preguntas sobre el hilado de fibras cortas. El manual Rieter Spinning tomo 7 trata en profundidad las preguntas tecnológicas (Imagen 5).

Para crear un hilado de diferentes tipos de fibra, la hilandería tiene que cumplir con dos tareas. Crear una mezcla adecuada y mezclar bien los tipos de fibra. Una mezcla buena y homogénea es importante para una repartición uniforme de las fibras en el diámetro del hilado y a lo largo del hilo. Para que así la mezcla de fibras se presente en la misma proporción por todo el hilo. Así el hilo tendrá las mismas características en cada parte, como por ejemplo resistencia y color.

Uso de fibras de algodón

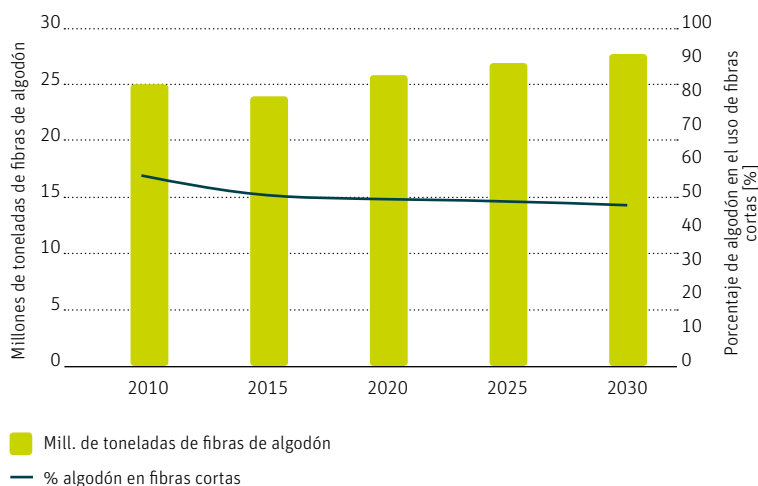


Imagen 3 La necesidad de algodón crecerá de 25 a 28 millones de toneladas. El porcentaje de algodón de todas las fibras cortas retrocederá sin embargo del 54 al 48 % (Fuente: PCI 2015).

Usos finales de fibras cortadas sintéticas y sus mezclas

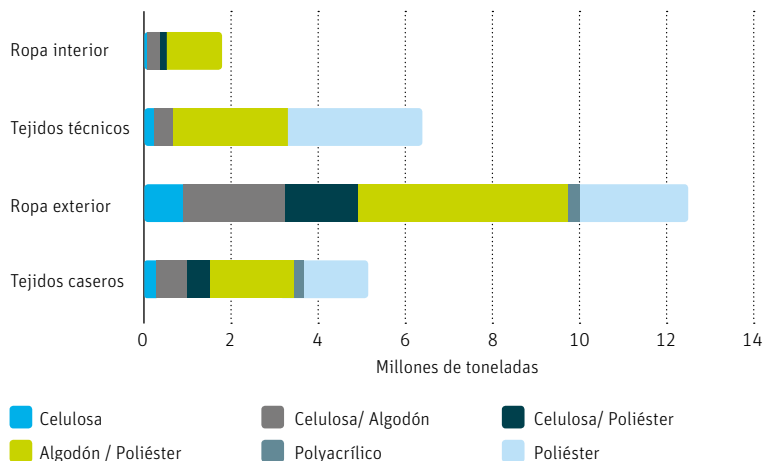


Imagen 4 Típico uso de fibras sintéticas y sus mezclas (fuente: Rieter).

Imagen 5 EL tomo 7 del Manual Rieter de Spinning puede descargarse de la página web de Rieter. El código QR le dirigirá directamente ahí.

http://bit.ly/TRMoS_download



TECHNOLOGY



Rieter ofrece ambas posibilidades: La mezcla de los copos con precisión exacta (Imagen 6) y la mezcla en el manual (Imagen 7). La amplia experiencia permite un asesoramiento del sistema a los clientes que tiene en cuenta todos los aspectos decisivos para el proceso:

- Utilización final del hilo y sus requerimientos de calidad
- Flexibilidad necesaria de la hilatura
- Objetivos de coste del cliente

Si la mezcla es perfecta, la equipación de todos los procesos siguientes determinará si se produce una buena calidad de hilo bajo alta productividad. Los productos Rieter con innovaciones para el tratamiento de fibras sintéticas permiten un ajuste para ambos objetivos.

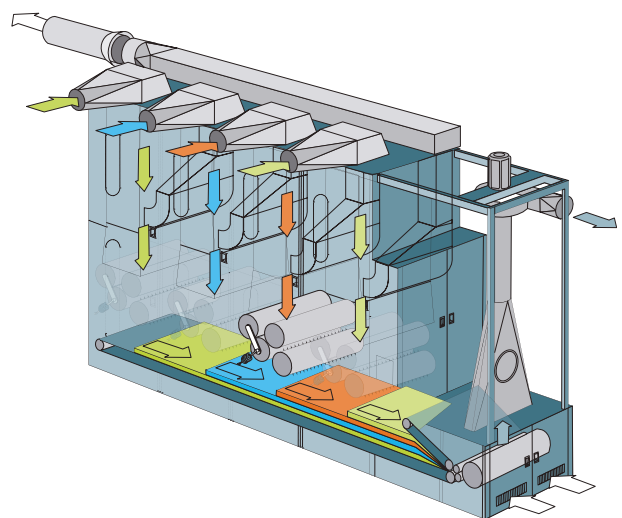


Imagen 6 Con el UNIblend A 81 se pueden crear comportamientos de mezclas flexibles, diferentes y exactas de los copos.

Puede encontrar detalles en el impreso especial „Unique Solutions for the Spinning of Synthetic Fibres and Blends“ (Imagen 8.) como por ejemplo ejecuciones más concretas de mezclado o ventajas y desventajas de los distintos procesos.

Se explican todas las soluciones de Rieter para el tratamiento de fibras sintéticas y sus ventajas de todos los pasos del proceso hasta el hilado final.

70-203 ●



Imagen 7 Aumentan las mezclas de algodón con fibras sintéticas. El manual SB-D 22 es muy apropiado para la mezcla de las fibras.



Imagen 8 El impreso especial „Unique Solutions for the Spinning of Synthetic Fibres and Blends“ puede descargarse de la página web de Rieter o solicitarse en rieterlink@rieter.com.

http://bit.ly/MMF_2997v2

Edda Walraf

Dirección de Marketing de
Machines & Systems

Influencia del método mecánico de cosecha en el hilado a rotores y a anillo hasta el producto final

En un trabajo conjunto entre el Cotton Institute de Sudáfrica y Rieter, han sido comparados los dos métodos habituales de hoy en día para la cosecha a máquina de algodón. Las exhaustivas investigaciones y los correspondientes resultados están disponibles en un impreso especial. Aquí se han representado un par de interesantes extractos del proyecto.

El algodón sigue siendo la fibra cortada dominante. En 2013, fueron producidas en África 1,4 millones de toneladas de algodón. Esto corresponde a un 5 % de la producción global. En Sudáfrica se cosechan alrededor de 9 000 toneladas de algodón al año.

Condiciones experimentales

Se han examinado dos diferentes métodos de cosecha en dos granjeros diferentes. La comparación fue realizada hasta el producto elaborado a punto, hilando hilos de diferente finura de fibra cardados a rotor y anillo. Además de los hilos y el tejido se examinaron también los productos intermedios para poder interpretar mejor los datos obtenidos y sus efectos en el producto final.

Métodos de cosecha mecánicos

Los dos principales métodos mecánicos de cosecha de algodón hoy en día son los llamados métodos de huso y el de extracción (Imagen 1).



Imagen 2 Con el método de huso el algodón recogido (izquierda) contiene menos impurezas que con el método de extractor a la derecha.

Se diferencian por calidad y productividad. El método de cosecha de extracción tiene muchas ventajas: menores costes de inversión, menor gasto de gasolina y una mayor cantidad recolectada, lo que sin embargo puede aumentar el porcentaje de fibras impuras. También se sabe que con el extractor se recogen también mayor número de cáscaras de algodón (Imagen 2).

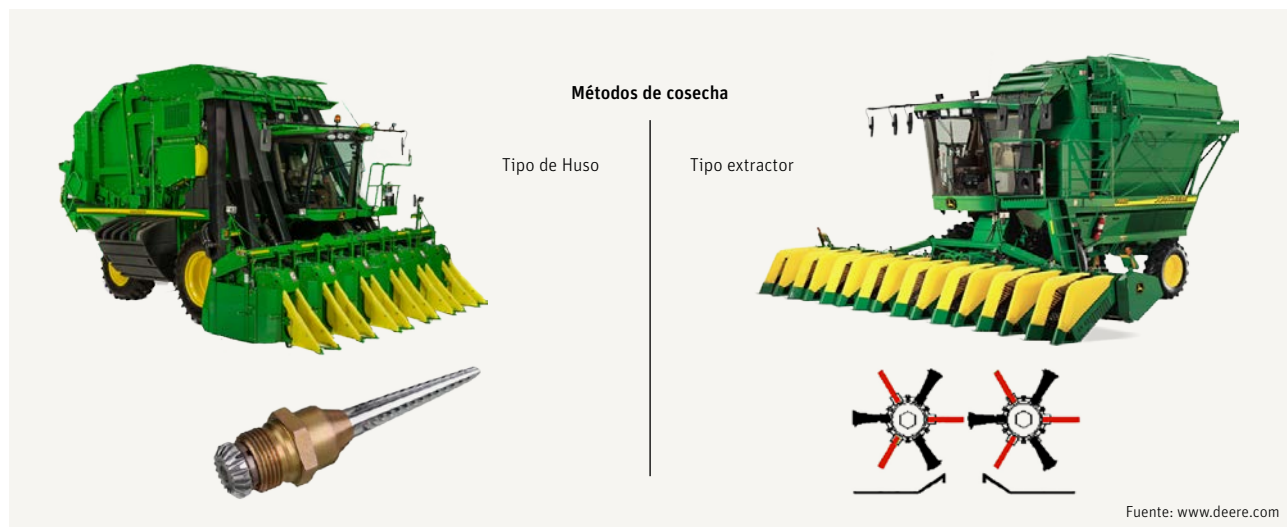


Imagen 1 Los actuales métodos de cosecha a máquina de algodón son el huso y el extractor.

Longitud de la fibra a lo largo de las diferentes etapas del proceso
100 % algodón, AFIS

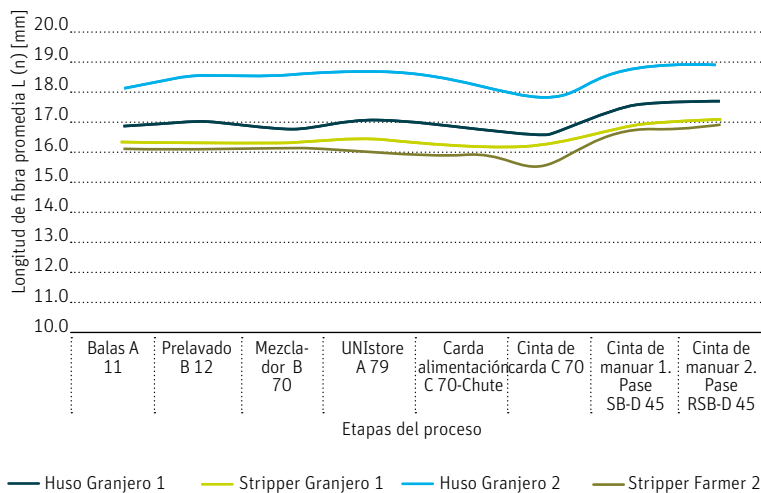


Imagen 3 A lo largo de las diferentes etapas del proceso el método de huso mostró una longitud de fibras promedio entre 1 y 2 mm mayor.

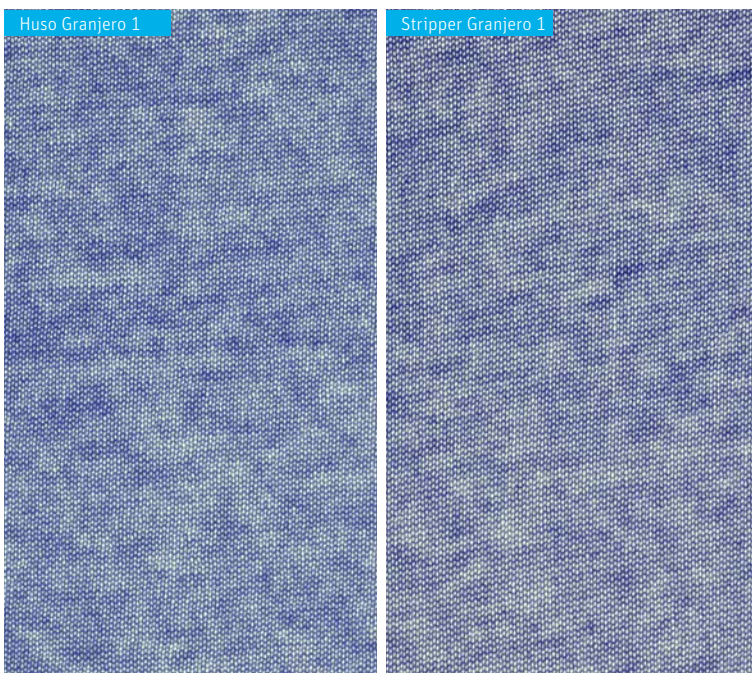


Imagen 4 Tejido de hilo producido a rotor, 100 % algodón, Ne 24, 4.2 ae.

Longitud de fibra

La longitud de la fibra, particularmente la fibra media y corta, tienen una fuerte influencia en la irregularidad del hilo. A lo largo de las diferentes etapas del proceso, el método de huso mostró una longitud de fibras promedio entre 1 y 2 mm mayor que el método de extracción. Por lo tanto, cabía esperar un resultado positivo en cuanto a uniformidad del hilo y la tela. La clave, sin embargo, era determinar la influencia de la estructura del hilo en el hilado a rotores y a anillo (Imagen 3).

Hilo de calidad

Los criterios de calidad del hilado a anillos muestran, que el método de huso arroja unos mejores resultados de hilo que el de extractor. En el hilado a rotores no se observa ninguna diferencia clara entre ambos métodos de recogida.

Comparaci3n de tejidos

Los tejidos compuestas por hilos producidos a rotor tienen una mejor uniformidad que las compuestas por hilado a anillos. Esto muestra que el impacto en la calidad del tejido del sistema de hilado final es mucho mayor que la influencia del método de la cosecha. Sin embargo, al menos para un granjero, la influencia positiva del método de huso puede aún reconocerse en el tejido de hilo de rotor (Imagen 4).

Amplia informaci3n en impresi3n especial

El impreso especial contiene todos los datos detallados y explicaciones más amplias e informaciones técnicas. Se puede solicitar en rieterlink@rieter.com. Este impreso puede descargarse electr3nicamente con este c3digo QR (Imagen 5).

Fuente: TIS 26815

70-204 ●



Imagen 5 C3digo QR para escanear y la descarga el impreso especial.

http://bit.ly/CottonHarvest_SA3011v1

Harald Schwippl
Jefe Tecnología
After Sales
harald.schwippl@rieter.com

1 Un millón de purgadores de hilo “made by Rieter”

En la ITMA de París de 1999, Rieter presentó su primer purgador de hilos, basado en el principio de medición absoluta del diámetro del hilado. Desde entonces, Rieter ha instalado más de un millón de purgadores de hilo en sus máquinas de hilar a rotores y a aire.

La tecnología usada en la maquinaria textil y en todo el proceso de hilado mejorar constantemente. Sin embargo, incluso con una buena preparación y un correcto procesamiento de la cinta, no ha sido posible eliminar todos los defectos en el hilado. Aún hoy en día es imposible evitar defectos inevitables en los puntos de hilatura. La presión para producir un producto final de calidad aumenta constantemente, ya que una buena calidad es un requisito esencial para la competitividad de un fabricante de hilados. Esto ha provocado un aumento en la instalación de purgadores de hilos directamente en los puntos de hilatura. Estos controlan el hilo constantemente e interrumpen el proceso de hilado en el caso de que la calidad del hilo sea insuficiente. En el pasado tan solo unas pocas máquinas estaban equipadas con un purgador de hilo. Hoy en día, las máquinas de hilar a rotores y a aire con purgador de hilo incorporado se han convertido en lo estándar.

¿Qué hace que el purgador de hilos Rieter sea único?

En el pasado se usaban sistemas de control del hilado externos producidos por otras compañías. Rieter fue la primera empresa en desarrollar su propio purgador de hilo, totalmente integrado en los componentes computerizados de las máquinas. Este concepto tiene varias ventajas. Una de las claves es un panel de control común para la máquina y el sistema de limpieza. Además, esto permite integrar nuevas funciones de limpieza del hilado que no eran posibles con un sistema externo. Rieter fue el primero fabricante de maquinaria de hilado del mundo en introducir en el mercado un purgador basado en un nuevo y único principio óptico que mide el diámetro absoluto

del hilo. A diferencia de los demás purgadores ópticos para máquinas de hilar, el purgador Rieter utiliza un sensor óptico inteligente con un gran número de pequeños elementos fotosensibles, similar a una cámara digital moderna.

El sensor fue desarrollado por una empresa del Grupo Swatch en Suiza a partir de las necesidades específicas de Rieter y continúa hoy en día produciéndose allí. Un chip de silicón conecta los elementos fotosensibles con un microprocesador para el análisis continuo de la señal de hilo.

Tecnología de purgación del hilado testada

La purgación del hilo, y con ella la experiencia de Rieter, se encuentra en la cuarta generación. El purgador está protegido por más de 15 patentes registradas y se basa en más de 15 años de experiencia con miles de millones de toneladas de hilo producido, purgado por un millón de purgadores (Imagen 1).

Solución integrada

El purgador de hilos está totalmente integrado en la máquina de hilar. En comparación con soluciones externas se requieren significativamente menos componentes. Esto hace que el sistema sea menos susceptible a problemas e interrupciones. Además, el cliente puede consultar la información sobre la calidad del hilo y la información sobre la maquinaria en uso en el mismo panel de control. Una conexión más corta y directa al punto de hilatura y al robot permite gozar de funciones que no son posibles con un sistema externo independiente (Imagen 2).

Imagen 1 Un millón de purgadores de hilo - esta es la base del purgador de hilos Rieter actual, con una altísima precisión y excelente funcionamiento.



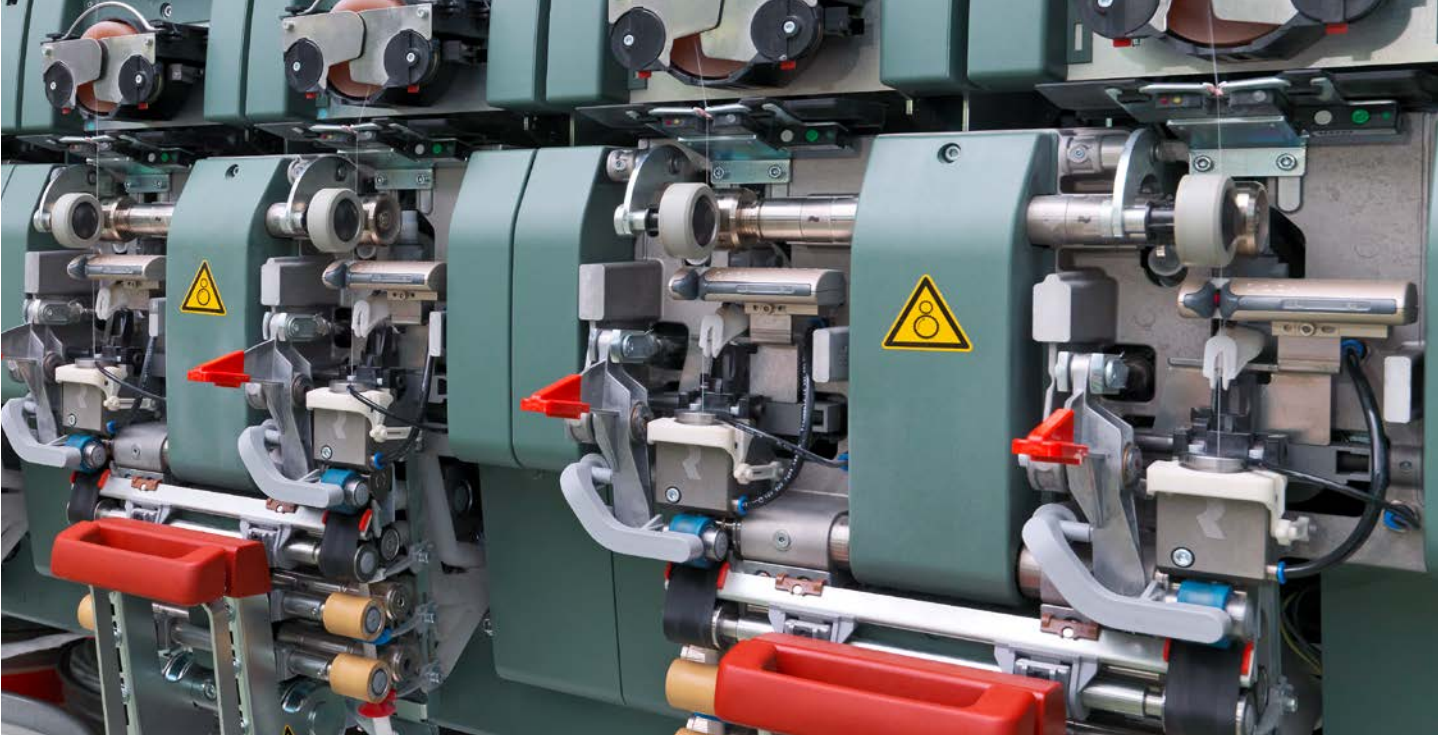


Imagen 2 El purgador de hilos Rieter trabaja con una alta precisión y ofrece características únicas - aquí se muestra la máquina de hilar a aire J 26.

Características únicas gracias a una plena integración

La plena integración del purgador en la máquina permite funciones especiales:

- Evaluación precisa de la composición gracias a un perfil de velocidad preciso en el proceso hilado
- Seguimiento de sistema de poliéster P 26 en la máquina de hilar a aire

Los mas modernos algoritmos de evaluación permiten la detección de cambios en la estructura del hilo, variaciones mínimas de la vellosidad del hilo, e hilado con una resistencia reducida.

Precisión absoluta

El purgador de hilo, basado en el singular principio óptico-digital de Rieter, consta de una fuente de luz adaptada, una lente con una forma especialmente diseñada y un sensor inteligente a medida. Los purgadores estándar – ópticos o capacitivos – envían señales analógicas. Estos deben ser convertidos en un siguiente paso a una forma digital. El sensor Rieter suministra directamente datos digitales absolutamente precisos para su posterior análisis. Esto reduce los errores y aumenta la precisión de los resultados.

La alta velocidad del sensor inteligente y los minúsculos elementos fotosensibles permiten una zona de medida muy pequeña de alta resolución de 0,2 mm. Así, el hilo es medido de una manera extremadamente precisa. El valor final es por lo tanto muy preciso. En otros purgadores, la zona de medición tiene una longitud de varios milímetros y el valor de salida es sólo un promedio de varios milímetros y, por lo tanto, relativamente impreciso.

A medida y universal a la vez

El purgador de hilo funciona en todas las máquinas de hilar a rotores y a aire Rieter, y se adapta a la vez a los requisitos específicos de cada máquina. Por un lado, utiliza una interfaz y unas funciones de control uniformes para el hilado a rotores y a aire. Por el otro, cuenta, como ya se mencionó, con características específicas adaptadas a las diferentes tecnologías de hilado.

70-205 ●

Pavel Kousalík

Dirección Departamento de desarrollo de electrónica de Machines & Systems
pavel.kousalik@rieter.com

R 66 – 10 % ahorre energía con ECOrized

La máquina de hilar a rotores R 66 con ECOrized posibilita un mayor ahorro de energía de aprox. un 10 % en comparación con el modelo anterior R 60. La R 66 con ECOrized y una longitud de hasta 700 posiciones ofrece más ventajas en relación a la calidad del hilo, productividad y eficiencia económica.



Imagen 1 La R 66 con aspiración en ambas partes finales de la máquina, minimiza las pérdidas y aumenta la eficiencia energética.

La R 66 ha sido desarrollada como una máquina de alta eficiencia con la aplicación de la tecnología de hilado más novedosa para una mayor estabilidad del hilado (Imagen 1). La alta productividad y el escaso uso de energía se ven mejoradas mediante innovaciones para un mayor ahorro de energía. La R 66 se caracteriza no sólo por su fácil utilización y mantenimiento, si no por su robustez y alta productividad.

Se pueden ahorrar unos 15 000 EUR por máquina o más.

Hasta un 10 % de ahorro de energía en todos los procesos

El ahorro con ECOrized se aplica a todos los procesos por igual. Diferentes medidas y cálculos en diferentes procesos lo muestran: tanto hilo grueso Ne 12, como hilo fino Ne 30, como punto e incluso tejeduría plana (Imagen 2).

Basándose en los costes de energía individuales se pueden ahorrar unos 15 000€ o más por máquina.

ECOrized – una solución de alta eficacia

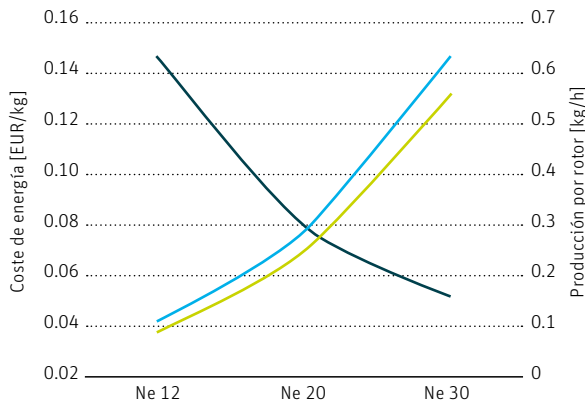
La innovadora equipación de R 66 con ECOrized aporta un claro ahorro de energía. Se compone fundamentalmente de tres módulos:

- Aspiración doble, como llevan desde hace tiempo las máquinas compactas de hilado de Rieter
- Motores eficaces, desarrollados junto a uno de los fabricantes de motores líderes en el mercado europeo
- Software optimizado para el mando de máquina

mínima pérdida de energía con una ventilación mejorada

Cuanto más larga sea la máquina de hilar a rotores, mayor es la influencia del aire de hilado en el gasto de energía. En máquinas más cortas, el canal de aspirado aerodinámico de la R 66 con su mejorada sección transversal se ocupa de la eficiencia.

Ahorro de energía para tejeduría plana



— Costes de energía R 66 — Coste de energía R 66 con ECOrized y aspirado en ambos finales — Producción por rotor

Ahorro de energía para hilo para tejido de punto

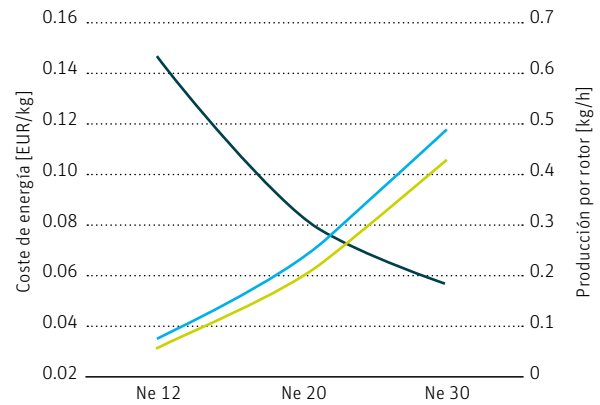


Imagen 2 El ahorro de energía para la R 66 ECOrized con aspiración a ambos lados es aplicable a todas sus funciones.

El ideal canal de aspirado ya representa en sí una ventaja significativa frente a otras máquinas de hilar a rotores. Además aporta la única y automática limpieza de filtros y la baja necesidad de presión para la caja de hilado.

Dentro de las máquinas largas aparece ahora la nueva R 66 con la conocida alta eficacia de aspirado de ambos laterales. Así se minimizan las pérdidas de corriente típicas en estas longitudes de máquina y todas las zonas de hilado funcionan por igual (tanto si están cerca como lejos del aspirado).

Aspirado a ambos laterales

El modelo largo de la R 66 con ECOrized, partes independientes y aspirado en ambos laterales ofrece, junto a una alta eficacia energética otras ventajas únicas:

- Organización de la máquina en dos máquinas independientes: Funcionamiento independiente de ambas partes de la máquina, desde el cargador de tubos hasta las bobinas; incluso el mantenimiento y la limpieza puede hacerse de manera independiente mientras la otra parte sigue funcionando.
- Logística optimizada La asignación de material con un Los por cada lateral es ideal para un desmontaje de las bobinas seguro y automático. Cada uno de los dos cargadores de tubos tiene suficiente capacidad para una parte y enviar el tubo vacío de la manera más rápida al robot.

Funcionamiento energético eficaz

El concepto de máquina R 66 tiene ventajas en la climatización de la hilatura. El calor que se genera por la pérdida en los motores y en los componentes electrónicos puede minimizarse claramente mediante la sala de hilado porque en la R 66 se encuentra concentrada en el comienzo y final de la máquina. Un motor más eficiente significa también menos calor generado, por lo que se ahorra incluso por dos. Finalmente el menor aporte de calor influye también positivamente en la vida de la R 66 a largo plazo, sobre todo en los componentes electrónicos, y supone por tanto un coste menor de fabricación.

Menos gasto de fabricación de hilo y calidad de hilo inigualable.

El parámetro más influyente es la tecnología de hilado de la R 66. El potencial de alta resistencia del hilo, junto a mejores características del hilo proviniendo de la misma materia prima, permite habitualmente una menor torsión del hilo.

Una torsión rebajada un 5 % significa también una productividad aumentada en un 5 % sin un gasto mayor de energía de la máquina. Esto significa un 5 % menos de uso de energía por kg de hilo producido.

70-206 ●

Stephan Weidner-Bohnenberger

Jefe administración de producto hilatura a rotores
Machines & Systems
stephan.weidner-bohnenberger@rieter.com

Éxito a gran escala

La hilatura a anillos convencional sigue siendo la técnica más extendida en el mercado de la hilatura, la hilatura compacta gana posiciones. Sube la demanda de la producción de mezclas. Los hilados especiales completan la necesidad del mercado. Rieter cubre en gran medida estas necesidades, ganando así cuota de mercado.

En mercados importantes, la hilatura compacta se identifica con el nombre Rieter. Este singular método ofrece enormes aumentos de productividad y la mejor calidad de hilo. Las máquinas de hilar a anillos Rieter ofrecen a nuestros clientes importantes beneficios. Se uso ha aumentado en particular en el campo de las mezclas y los hilos especiales.

Competencia en mezclas y fibras químicas

Hoy en día, la capacidad productiva de algodón es insuficiente para cubrir la demanda mundial de fibras. Según un estudio externo, hoy en día casi el 60 % del hilo de fibra discontinua que se produce contiene fibras químicas, puras o mezcladas con otras fibras sintéticas o naturales. Muchos de estos hilos son producidos con las máquinas de hilado universales Rieter. No se requiere ningún tipo de maquinaria especial; componentes especiales posibilitan el hilado. Hace ya tiempo que Rieter tiene en cuenta esta tendencia: el refuerzo de ciertos elementos y el aumento del diámetro de los cilindros inferiores son sólo dos ejemplos de ello. Como novedad se presenta ahora también una función de control de la mudada sin torsión del hilo – SERVOfrip – opcionalmente disponible con un dispositivo de corte (Imagen 1). SERVOfrip asegura una correcta separación de los hilos durante la mudada, tanto en la fabricación de hilados muy firmes como en la de hilados con alma.



Imagen 1 El cuchillo SERVOfrip separa de forma fiable el hilo en el deslizamiento – especialmente con hilados muy firmes y con hilados core.

Hilados especiales: mas allá de una opción puntual

Hilos especiales tales como los hilados con alma o de fantasía han de jado de ser un nicho, para convertirse en un un componente sólido del mercado. Así como anteriormente los hilados de fantasía eran una tendencia mayoritaria limitada al denim, hoy en día se usan en la fabricación de prácticamente todas las prendas de vestir. A menudo se combinan los hilos de fantasía con el hilado con alma. Estos últimos también se han vuelto prácticamente indispensables en la producción de ropa interior.

En función de la calidad y la aplicación del producto final, la rentabilidad y el manejo de instalación – Rieter ofrece ahora para todas los campos de aplicación posibles la solución correcta. Ya sea autonomamente o en colaboración con especialistas: Rieter es socio y suministrador de sistemas (Imagen 2).



Imagen 2 La mejor solución para todas las aplicaciones: máquina de hilar a anillos Rieter equipada con hilado con alma.

Consumo de energía y coste

La máquina de hilar a anillos es la máquina con el mayor consumo de energía en el proceso de hilado (Imagen 3). El coste del consumo de energía corresponde a aproximadamente el 50 % de los costes de producción de hilado. Cuanto más rápido funcionan las máquinas, mayor es la incidencia del gasto energético en el coste total. Es por esto que toda posibilidad de ahorrar energía (y, por lo tanto, gastos) es cada vez más importante. En los últimos 20 años, Rieter ha puesto el foco de su investigación tecnológica en el consumo de energía. Hoy en día se necesita aproximadamente de un 25 a un 30 % menos de energía por kilogramo de hilo que al comienzo de las investigaciones. A diferencia de nuestros competidores, el ahorro se mantiene en los dos dígitos - en el hilado convencional, pero sobre todo en la hilatura compacta. Esto fue confirmado recientemente en una medición comparativa (Imagen 4).

Cabe destacar que tanto la máquina base con su sofisticado sistema de husos como el dispositivo de ventilación de extracción aportan beneficios significativos. Además, la compactación Rieter ostenta el consumo de energía más bajo de todos sistemas de compactación.

Productividad a bajo coste

Junto a un bajo consumo energético, el factor decisivo para mantener unos coste de producción bajo consiste en alcanzar el máximo índice de productividad posible. La velocidad del hilado depende, en primer lugar de la materia prima y del proceso de preparación de hilatura, y en segundo lugar de la máquina de hilar. Gracias a la geometría de hilado única de Rieter, es posible alcanzar una velocidad de hilado considerablemente mayor que con productos de la competencia, tanto en la hilatura a anillos como la compacta.

Las máquinas Rieter alcanzan hoy en día velocidades de hilado de hasta 25 000 min⁻¹.

Las máquinas de hilar a anillo y compactas Rieter cubren en su totalidad las exigencias del mercado actuales y futuras, manteniendo a la vez un bajo coste de producción y la mejor de las calidades de hilo. Una clara muestra de ello es una cuota de mercado creciente - con una duplicación del uso de máquinas de hilar a anillos en los últimos cuatro años - y la alta satisfacción de nuestros clientes.

70-207 ●

Hilatura compacta – consumo de energía sobre la formación de la husada hilado a anillo
Ne 30, 50/50 %, algodón/poliéster

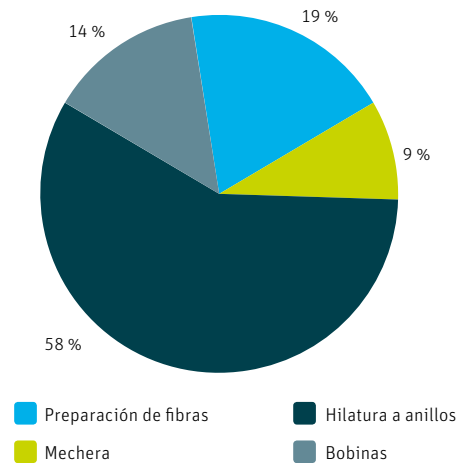


Imagen 3 El ahorro del uso de energía de la máquina hilar final afecta significativamente los costes de producción del hilado.

Hilatura compacta – consumo de energía sobre la formación de la husada
Ne 30, 18 000 min⁻¹, ae 3,6, diámetro de 38 mm, longitud de mandril de 190 mm

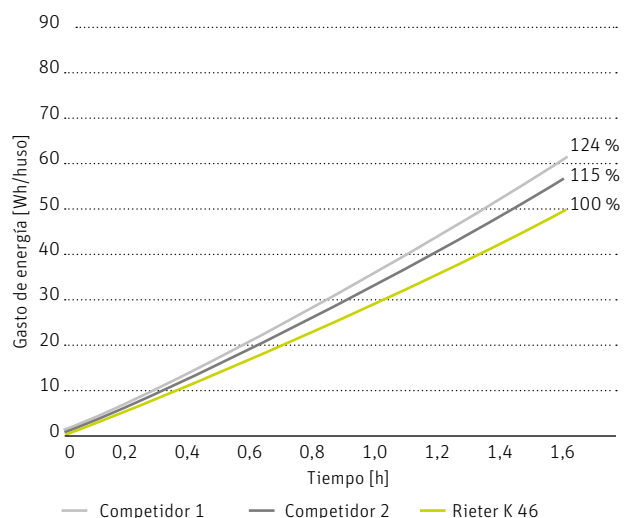


Imagen 4 Las máquinas Rieter de hilar a anillo y especialmente las compactas tienen un consumo de energía significativamente menor que sus competidores.

Andreas Hellwig

Jefe administración de producto hilatura a anillos
Machines & Systems
andreas.hellwig@rieter.com

Aumente su competitividad de su hilandería

En un ámbito altamente basado en la competencia y la innovación como es la industria textil, es extremadamente importante garantizar la competitividad a largo plazo. Como parte de su servicio de evaluación de planta, Rieter After Sales analiza de la hilandería del cliente y presenta soluciones para una optimización favorable.

Rieter ofrece soluciones adaptadas a los requisitos específicos del cliente para el aumento de la productividad, la calidad, la eficiencia energética y la extensión de la vida útil de la máquina.

Optimización del sistema de hilatura

A lo largo de su ciclo vital, las máquinas de un sistema de hilatura pasan por varias fases. Tal como se muestra en la imagen 1, una máquina alcanza su capacidad de rendimiento máxima (en función del pedido) con su puesta en marcha. A partir de ese momento, su rendimiento va disminuyendo gradualmente debido al desgaste. El mantenimiento regular y puntual por parte de personal debidamente formado o especialistas Rieter, así como el uso de piezas de repuesto Rieter originales, pueden mantener la eficacia de la máquina a lo largo de su vida útil a un buen nivel.

La potencia innovadora de Rieter permite aumentar el rendimiento de máquinas en funcionamiento por encima de su valor original mediante las modificaciones adecuadas. Como parte de su servicio de evaluación de planta, Rieter pone a su disposición un equipo de expertos que analizan las condiciones actuales de su hilandería. En base a esta información, el cliente es asesorado sobre el tipo de soluciones específicas que pueden llevarse a cabo para alcanzar mejoras según sus necesidades.

Ciclo vital de una máquina de hilado

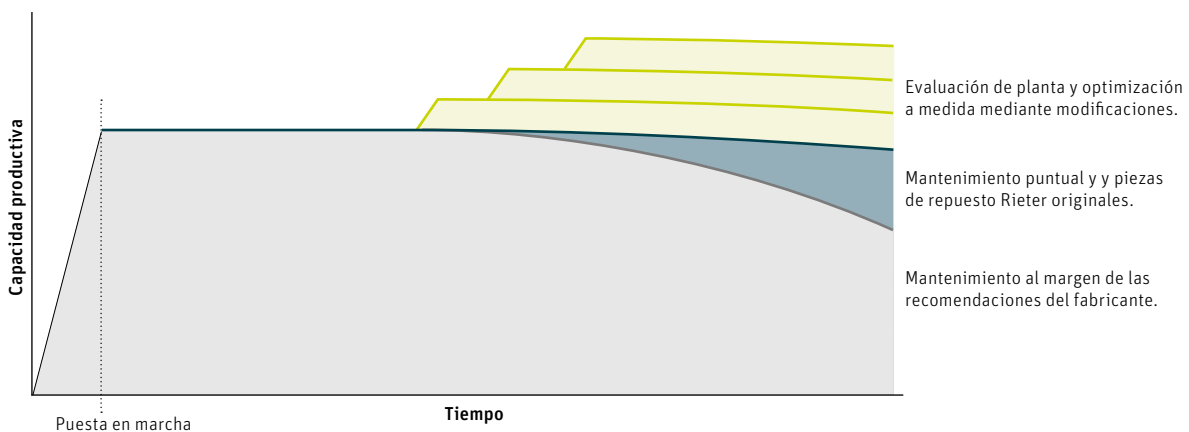


Imagen 1 La continua potencia innovadora de Rieter permite aumentar el rendimiento de máquinas ya en funcionamiento por encima de su valor original.



Imagen 2 Los especialistas Rieter toman datos y analizan exhaustivamente la hilandería.

Evaluación de planta – soluciones a medida

Una inspección detallada y sobre el terreno de la hilandería permite a nuestro equipo de expertos analizar su eficiencia actual, incluyendo aspectos organizativos. Nuestros especialistas recopilan información, evalúan el desarrollo del proceso, revisan el historial de la maquinaria y de su mantenimiento y evalúan los flujos de trabajo en todas las etapas del proceso (Imagen 2). Esta inspección dura generalmente entre tres y cinco días.



Imagen 3 Rieter After Sales ofrece a sus clientes un extenso conocimiento práctico al servicio de un exitoso futuro.

A partir del detallado análisis se realiza un informe. Éste contiene recomendaciones para ajustes, correcciones, optimización de procesos, reorganizaciones, cambios de piezas y modificaciones - hechas a la media de los requisitos especificados por el cliente.

Aumento de la productividad

Los clientes saben que pueden confiar en Rieter y obtener soluciones que comportan mejoras a largo plazo (Imagen 3). En un ejemplo, Rieter llevó a cabo una evaluación de planta. Las recomendaciones realizadas a partir de ella derivaron en un aumento de la productividad en un 10 %. Las sugerencias incluían:

- Ajustes en la máquina de hilar (componentes técnicos y automatización)
- Revaloración de la capacidad de procesado en las fases previas al hilado
- Modificación completa de la etapa de preparación de la fibra para una mayor productividad del proceso completo

La calidad del hilo se mantiene en un buen nivel. La inversión puede recuperarse tras tan solo 1,5 años.

Su competitividad es nuestro objetivo

Rieter After Sales se concentra en la competitividad a largo plazo de los clientes. Apoyamos a las hilanderías con nuestra amplia gama de productos y servicios, de modo que puedan obtener el máximo beneficio de manera duradera.

70-208 ●



Massimiliano Biganzoli

Solutions Manager
After Sales

massimiliano.biganzoli@rieter.com

Aumento de la productividad de una hilandería a rotor en mas de un 10 %

Con la ayuda de Rieter After Sales, los clientes pueden mejorar la producción de sus plantas existentes. Un cliente en China informa sobre la cooperación productiva con Rieter.

La amplia oferta de Rieter After Sales incluye, entre otras cosas, estrategias para el aumento de la productividad o de la calidad, la disminución del consumo energético o la extensión de la vida útil de productos Rieter. Todo cliente puede gozar de apoyo continuo lo largo de la vida útil de su planta de hilados, pudiendo así maximizar la recuperación de su inversión.

Nuevas demandas de mercados

Shandong Hongye Fibre Technology Co. Ltd. es propietario de una hilandería con cinco máquinas de hilar automáticas a rotor Rieter R 60. En febrero del 2015 la empresa recibió un encargo de hilo de tejer 100 % algodón de finura Ne 32.

Las maquinaria existente estaba equipada para producir hilo de una finura Ne 21. Hilar uno de Ne 32 en las instalaciones existentes suponía una pérdida significativa de productividad. Shandong Hongye Fibre Technology Co., Ltd se puso en contacto con Rieter Post Ventas para adaptarse rápidamente a esta nueva exigencia del mercado.

La asistencia de Rieter está basada en amplia experiencia

Las máquinas habían sido equipadas con rotores de 33 mm de diámetro para la producción de Ne 21. Así, alcanzaban una velocidad del rotor de 122 000 min⁻¹. Gracias a nuestro extenso conocimiento y experiencia con el proceso de hilado en toda su complejidad, así como la comprensión de las necesidades específicas del cliente, Rieter pudo recomendar un cambio a rotores más pequeños con un diámetro de 28 mm. Esto permitió un aumento importante de la velocidad del rotor. Hasta hace pocos años se consideraba imposible la producción de hilo de tejer a tan altas velocidades, ya que la calidad del hilado se resentía. Gracias a las innovaciones tecnológicas de Rieter, esta barrera ha desaparecido. Hoy en día, muchos hilos de tejer son hilados a velocidades significativamente más altas manteniendo la misma calidad.

El cliente sale beneficiado con un aumento del 14,5 % en productividad

Shandong Hongye Fibre Technology Co. Ltd. encargó dos series de rotores tipo 28-XG-BD. Éstos fueron instalados por especialistas Rieter en dos de las máquinas R 60 ya en uso. El cambio de diámetro de 33 a 28 mm permitió aumentar la velocidad del rotor hasta 140 000 min⁻¹. Esto implica un aumento del 14,5 % en la productividad de la planta, manteniendo a la vez la calidad del hilo y una eficiencia del 98 %.



"Confiamos en la profesionalidad de Rieter. Rieter recomienda siempre las piezas de repuestos originales adecuadas y nos proporciona un soporte técnico altamente profesional con el objetivo de aumentar la productividad y, consecuentemente, nuestra rentabilidad"

Jiandong Su
Shandong Hongye Fibre Technology Co., Ltd.

70-209 ●



Eric Zheng

Director de ventas de la región norte de China
After Sales
eric.zheng@rieter.com

Códigos QR – información al alcance

Los llamados códigos QR proporcionan al usuario más información sobre un tema en particular. A menudo dan acceso a prospectos, vídeos informativos o animaciones.



Es muy fácil: Escanee un código QR y acceda a información detallada.

Los códigos QR (código de respuesta rápida) son comparables con los código de barras que se escanea en la caja de cualquier supermercado para leer el precio de los productos. A diferencia de los códigos de barras, los códigos QR no contienen información sobre precios, sino un enlace a una página web (un hipervínculo), a un prospecto o a una animación.

Para escanear un código QR no se necesita ningún tipo de escáner especial, sino un smartphone convencional (teléfono móvil con cámara) con un el correspondiente software de análisis (app).

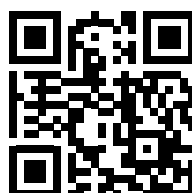
Valor añadido para el lector

Con el uso del código QR es posible aprender más sobre un tema. El lector puede ver vídeos o animaciones, así como descargar prospectos con informaciones detalladas o especiales.

Los códigos QR en los materiales de Rieter dan acceso a más información sobre un producto en concreto, mediante folletos más detallados, hojas de datos o descripciones precisas.

Una forma sencilla de informarse mejor. Aproveche sus ventajas.

70-210 ●



Código QR - ¡Pruébelo usted mismo!
<http://bit.ly/TCoc2015>

Anja Knick
 Senior Marketing Manager
 Machines & Systems
anja.knick@rieter.com



INDIA ITME 2016

Mumbai, 3 - 8 Diciembre

Es un placer poder darle la bienvenida a la ITME Mumbai en la India.



Rieter Machine Works Ltd.
Klosterstrasse 20
CH-8406 Winterthur
T +41 52 208 7171
F +41 52 208 8320
sales.sys@rieter.com
parts.sys@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 304 141
F +91 2169 304 226

**Rieter (China)
Textile Instruments Co., Ltd.
Shanghai Branch**
Unit B-1, 6F, Building A,
Synnex International Park
1068 West Tianshan Road
CN-Shanghai 200335
T +86 21 6037 3333
F +86 21 6037 3399

link

Rieter muestra sus innovaciones también en la ITME. Visítenos.

www.rieter.com