

Open end iplikçilik
Open end iplik makinaları R 40 – R 70 için eğirme komponentleri

RIETER

Open end iplikçilik teknolojisi kitleri ve komponentleri



Her uygulama için en son nesil iplikçilik
komponentleri ve teknoloji kitleri

Uygulamaya özel iplikçilik komponentleri

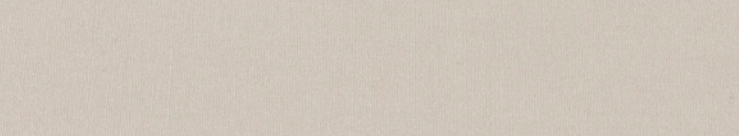
İçindekiler



4 Pamuk dokuma kiti



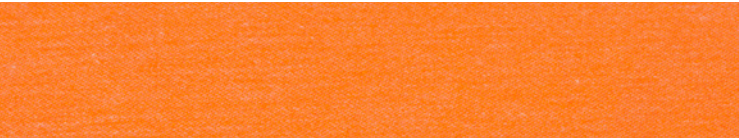
6 Havlu kumaş kiti



8 İş gömlekleri kiti



10 Pamuk örme kiti



14 Teknik uygulama kiti



16 Ev tekstilleri kiti



18 Rejenere uygulama kitleri

20 Açıcı silindir

22 Rotor

26 Çekim düzeleri

En yaygın uygulamalar için önceden tanımlanmış bir teknoloji kitiyle iplik üretimi

Değerli Müşterimiz, Rieter en yüksek üretim oranlarında en kaliteli ipliği sağlayan çözümlerle size destek olmak için sürekli çaba göstermektedir. Bu amaçla, Rieter, birden fazla nesil otomatik open end iplik makinaları için eğirme komponentleri sunmaktadır. Bu makinaların temel komponentleri açıcı silindirler, rotorlar ve düzelerdir.

Tüm bu elemanların iplik kalitesi üzerinde belirgin etkisi vardır ve bu nedenle ilgili uygulamayla eşleştirilmelidir. Ayrıca, makina verimliliği ve enerji tüketimi üzerinde yüksek bir etkisi vardır. Bu broşürde, open end makinalarınızın performansını en üst düzeye çıkarmak için teknik bilgileri ve ilgili iplik parametreleri üzerindeki etkilerini de içerecek şekilde, uygulama alanlarının ve ilgili komponentlerin örneklerini sunuyoruz.

Başka sorunuz varsa size destek olmaktan memnuniyet duyarız.

Eğirme kutularına genel bakış

Son teknoloji sayesinde geliştirilmiş eğirme

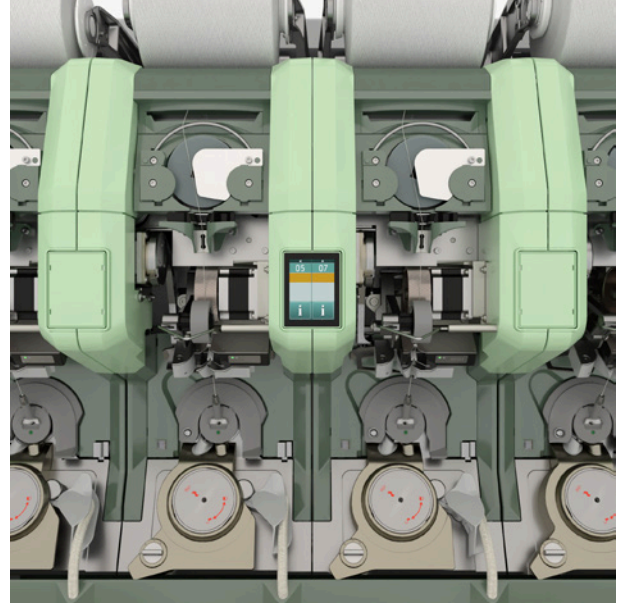
Open end iplik makinasının ana görevleri arasında temizleme, çekim, iplik oluşturma ve ipliği bobine sarma bulunur. Open end iplik makinasının kalbi eğirme kutusudur. Eğirme kutusu, şeridi liflere ayırır ve sonra bunları eğrilmiş ipliğe dönüştürür.

Eğirme kutusu aşağıdaki temel komponentlerden oluşur:

- SOLIDRING açıcı silindir
- Rotor
- Çekim düzesi

Elyaf açıldıktan sonra rotora taşınmalıdır. Bu amaçla, bir akış geçidi şeklindeki kapalı bir elyaf kanalı, kılavuz görevi görür. Rotor kapağı boyutu, rotor çapına uyacak şekilde seçilir. SPEEDpass'lı rotor kapağı, suni ve sentetik elyaf, kalın elyaf ve yüksek elyaf kütlesi durumunda gerekli olan elyaf akışını artırır.

Düze, bükümü sabitler ve iplik tüylülüğünü etkiler. TWISTstop, daha yüksek eğirme stabilitesi için doğru yalancı büküm uygulanmasına yardımcı olur.



R 70 eğirme kutusu



R 70 eğirme kutusu detayı

Pamuk dokuma kiti



Denim için iplik üretimi

Denim uygulamaları için iplik eğilmesi; dolgu iplikleri, levent boyama ve halat boyama için temelden farklı iplik özelliklerinin dikkate alınmasını gerektirir. Dolgu iplikleri her zaman ekru işlenirken, çözgü iplikleri ise her zaman dokuma işleminden önce boyanır.

Denim kitinde şunlar bulunur:

- SOLIDRING B 174 N açıcı silindir
- 33-XT-BD rotorlar
- KS veya KS-NX düzeler

Yüksek elyaf verimi ve buna bağlı aşınma nedeniyle, kullanım ömrü gereksinimlerini karşılamak üzere SOLIDRING B 174 DN gibi elmas kaplamalı bir açıcı silindir önerilir.

33-XT-BD rotor, 125000 dev/dak'ya kadar rotor devir sayılarına olanak tanıyarak 200 m/dak'ya kadar üretim hızı sağlar.

KS düzeler düşük tüylülük ve iyi iplik değerlerinin yanı sıra iyi iplik mukavemeti de sağlar. Üretim sırasında düşük toz oluşumu ve düşük döküntü de elde edilir.

Makina ayarları	Denim atkı
Ham madde	%70 pamuk 1 3/32", %30 penye telefi mikroner değeri 4,4 – 4,8
Cer Şeridi	kTex 6,0, RSB kalitesi
Çekim	160 kat
İplik numarası	Ne 16
Açıcı silindir hızı (devri)	8700 dev/dak
Açıcı silindir tipi	B 174 DN
Büküm	680
Alfa e	4,3
Rotor devri	125000 dev/dak
Rotor tipi	33-XT-BD
Rotor kapağı	Rotor kapağı 31
Düze tipi	KS veya KS-NX
TWISTstop	TWISTstop (büküm durdurucu) W3 veya GO/ beyaz A veya yeşil S
Üretim hızı	178 m/dak

Havlu kumaş kiti



Havlü kumaş ipliği üretimi

Havlü kumaş ipliklerinin üretimi, ipliklerin zemin çözgüsü iplikleri ve hav çözgüsü iplikleri olarak temel bir ayrımının yapılmasını gerektirir. Bu ayrım hem iplik numarası hem de teknoloji elemanları için gereklidir. Temel kumaş yüksek iplik mukavemeti gerektirirken, hav çözgüsü ipliğinin hacmi yüksek ve yumuşak bir tutuma sahip olması gerekir.

Havlü kumaş kitinde şunlar bulunur:

- SOLIDRING B 174 N açıcı silindir
- 33-XT-BD rotorlar
- KS veya KS-NX düzeler

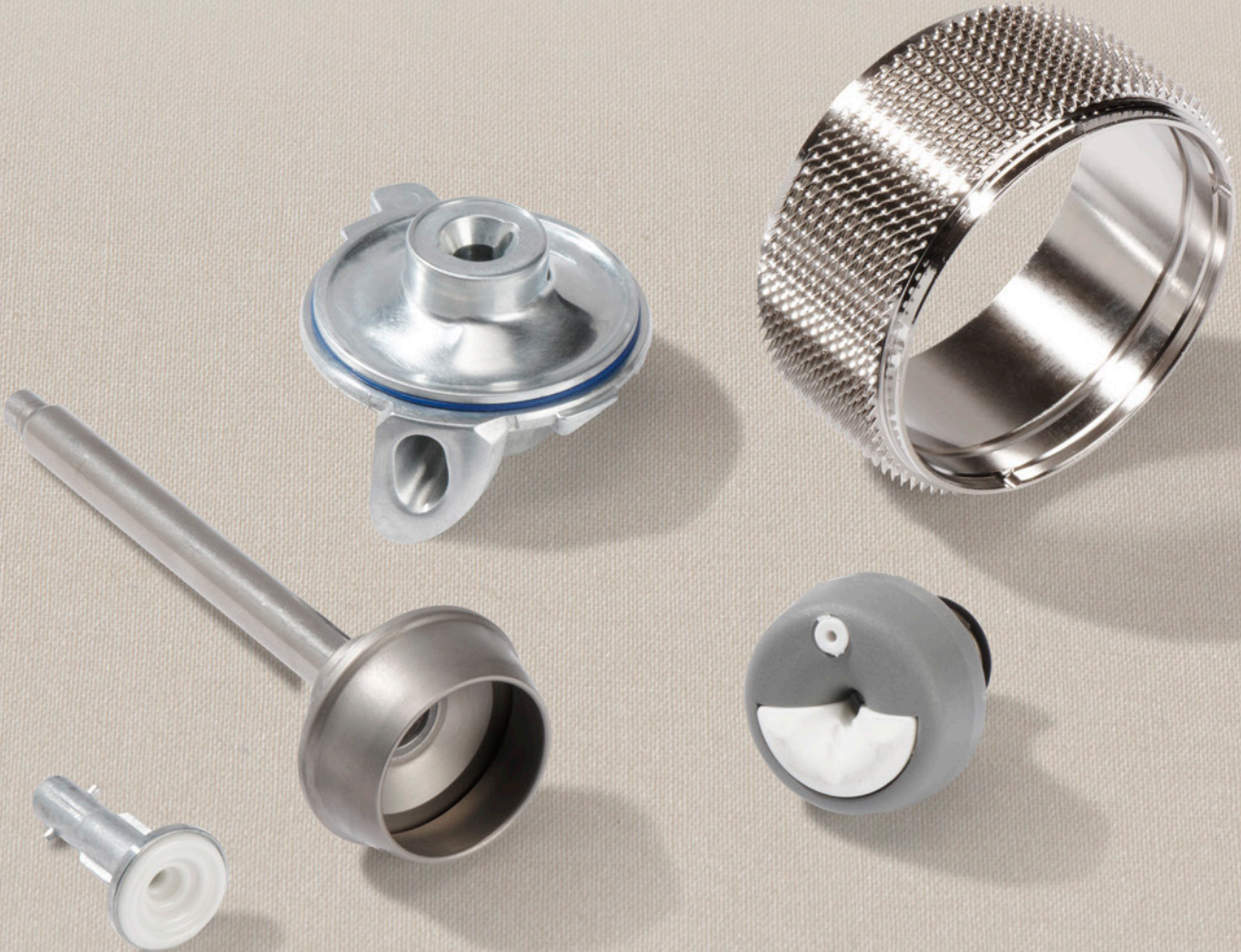
SOLIDRING B 174 N, üstün iplik düzgünlüğü sağlamak için tarak şeridinin mükemmel ve hassas bir şekilde açılmasını garanti eder.

Temel kumaş için T kanallı rotor kullanılır. Bu rotor, az bükümlü iplik gereksinimlerini yüksek iplik mukavemetiyle bir araya getirir.

KS düzesinin eklenmesiyle, az bükümlü iplik ve yüksek iplik mukavemeti, 200 m/dak'dan fazla üretim hızında bile elde edilebilir.

Makina ayarları	Havlü kumaş zemin çözgüsü
Ham madde	%100 pamuk 1 3/32" mikroner değeri 4,4 - 4,6
Cer şeridi	kTex 6,0, RSB kalitesi
Çekim	170 Kat
İplik numarası	Ne 17
Açıcı silindir devri	8200 dev/dak
Açıcı silindir tipi	B 174 (N veya DN)
Büküm	714
Alfa e	4,45
Rotor devri	125000 dev/dak
Rotor tipi	33-XT-BD
Rotor kapağı	Rotor kapağı 28
Düze tipi	KS-NX veya KS
TWISTstop	TWISTstop W3 veya G0/beyaz A veya yeşil S
Üretim hızı	175 m/dak

İş gömlekleri kiti



İş gömlekleri için iplik üretimi

İş gömlekleri için iplik numarası genellikle Ne 40'tır (CO/PES 70/30). Gömlek ipliklerinin düzgünlüğünün mükemmel ve hatalarının en düşük seviyede olması gerekir. Bu ipliklerden yapılan kumaşın yüzeyi çok düzgün olmalıdır, bu da tüylülüğü minimum olan çok az bükümlü bir iplikle elde edilir.

İş gömleği kitinde şunlar bulunur:

- SOLIDRING B 174 DN açıcı silindir
- T kanallı rotorlar
- nano6 düzeler

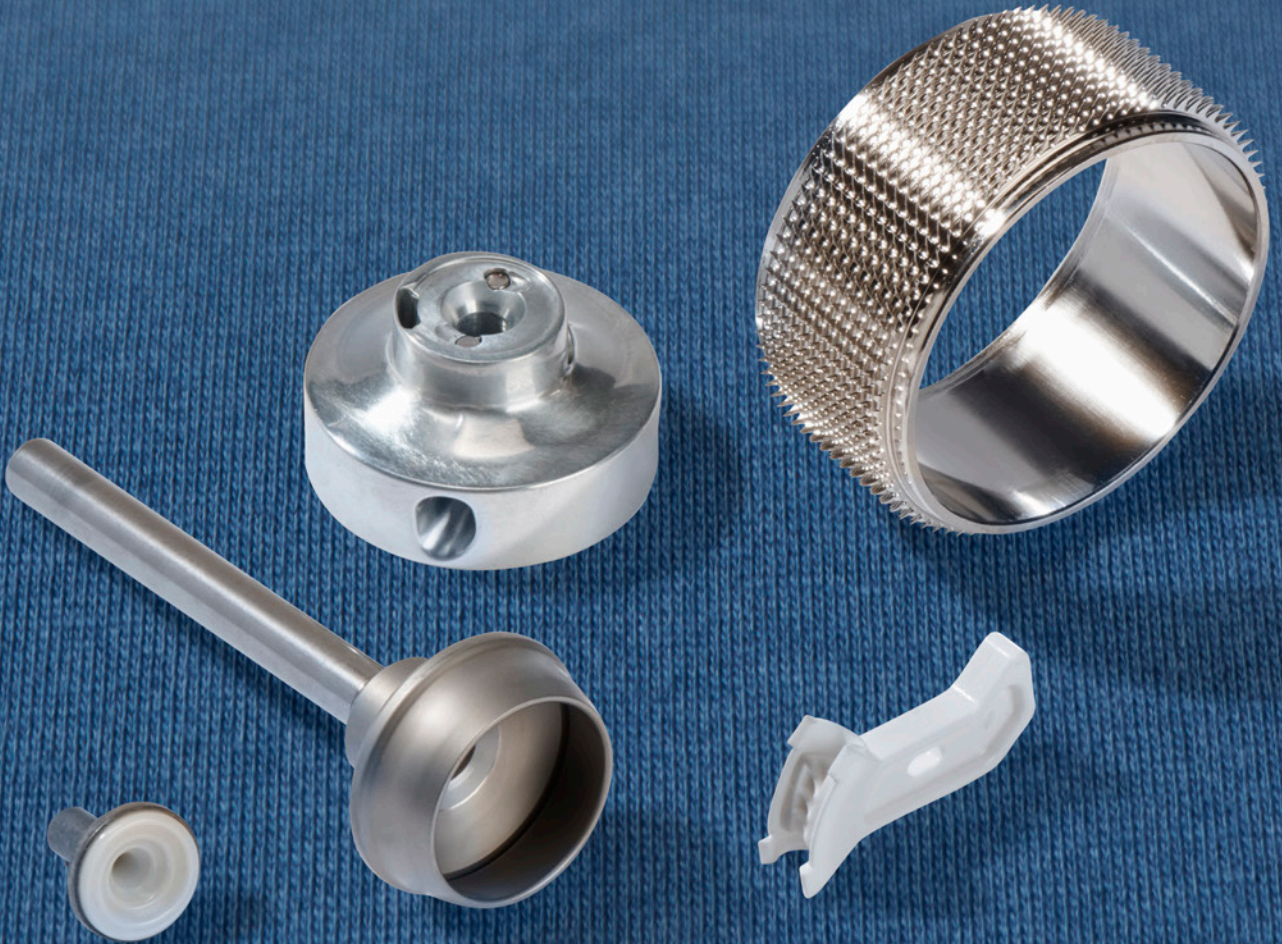
SOLIDRING B 174 DN, üstün iplik düzgünlüğü sağlamak için tarak şeridinin mükemmel ve hassas bir şekilde açılmasını garanti eder. Pamuk tarak şeridinin yanı sıra %50'ye kadar suni ve sentetik elyaf içeren karışımlar da işlenebilir.

T kanallı bir rotor kullanılarak, iyi %CVm değerli, az sayıda sık rastlanan hata içeren ve yüksek mukavemetli az bükümlü iplik elde edilebilir. 130000 dev/dak'ya kadar rotor devirleri için 31 mm çaplı rotor önerilir.

Nano6 düzesinin huni yarıçapı küçük olduğundan, sürtünmeyi azaltır ve yüksek üretkenlikte mükemmel iplik kalitesini garanti eder. Bunlar ayrıca, düze yüzeyinin sıcaklığını düşük tutarak zedelemeyen elyaf prosesine katkıda bulunur. Ayrıca, toz oluşumu ve elyaf döküntüsü azalır.

Makina ayarları	İş gömleği
Ham madde	%70/30 CO/PES CO 1 1/16", mikroner değeri 3,6 – 4,0 PES, 1,3 dtex, 38 mm reliance
Cer Şeridi	kTex 5,5, RSB kalitesi
Çekim	372 kat
İplik numarası	Ne 40
Açıcı silindir devri	8000 dev/dak
Açıcı silindir tipi	B 174 DN
Büküm	1154
Alfa e	4,62
Rotor devri	130000 dev/dak
Rotor tipi	31-XT-BD-CHI281
Rotor kapağı	Rotor kapağı 28
Düze tipi	nano6
TWISTstop	TWISTstop W3/beyaz A
Üretim hızı	113 m/dak

Pamuk örme kiti



Tişört ipliği üretimi

Rahat bir tişörtün özelliği %100 pamuk kullanılarak üretilmesidir. İplik numarası Ne 20 ile Ne 30 arasında değişir.

Tişört kitinde şunlar bulunur:

- SOLIDRING B 174 N
- GM kanallı rotorlar
- KS-NX düzeler

SOLIDRING B 174 N'nin kullanılmasıyla şeridin nazikçe açılması ve mükemmel bir iplik düzgünlüğü garantilenir.

GM kanallı rotor özel olarak, istenen yumuşaklıkta örme ipliği üretmek için kullanılır.

Yumuşak ve hoş dokunuşlu tişörtler ve çok net, temiz dikişlerle yüksek kaliteli baskı elde etmek için KS-NX düzeler önerilir.

Makina ayarları	Tişört örme ipliği
Ham madde	%100 pamuk 1 1/16" mikroner değeri 4,4 – 4,6
Cer şeridi	kTex 5,5, RSB kalitesi
Çekim	279 kat
İplik numarası	Ne 30
Açıcı silindir devri	8000 dev/dak
Açıcı silindir tipi	B 174 (N veya DN)
Büküm	792
Alfa e	3,7
Rotor devri	120000 dev/dak
Rotor tipi	31-XGM-BD
Rotor kapağı	Rotor kapağı 31
Düze tipi	KS-NX
TWISTstop	TWISTstop W3/beyaz A
Üretim hızı	152 m/dak

Pamuk örme kiti



Svetşört ipliği üretimi

Svetşört ipliği üretimi, kumaşın sağ ve sol tarafındaki ipliğin (arka iplik) temel bir ayırımının yapılmasını gerektirir. Bu ayırım iplik numarası ve eğirme elemanlarıyla ilgilidir.

Kumaşın sağ tarafının ipliği (svetşört dışı) çok iyi bir %CVm değerine ve düşük IPI(sık rastlanan hata) sayısını gerektirir. Arka ipliğin özelliği yüksek hacimli olmasıdır ve örme prosesinden sonra düz olması gerekir.

Sweatshirt kitinde şunlar bulunur:

- SOLIDRING B 174 N açıcı silindir
- GM kanallı rotorlar
- KS-NX düzeler

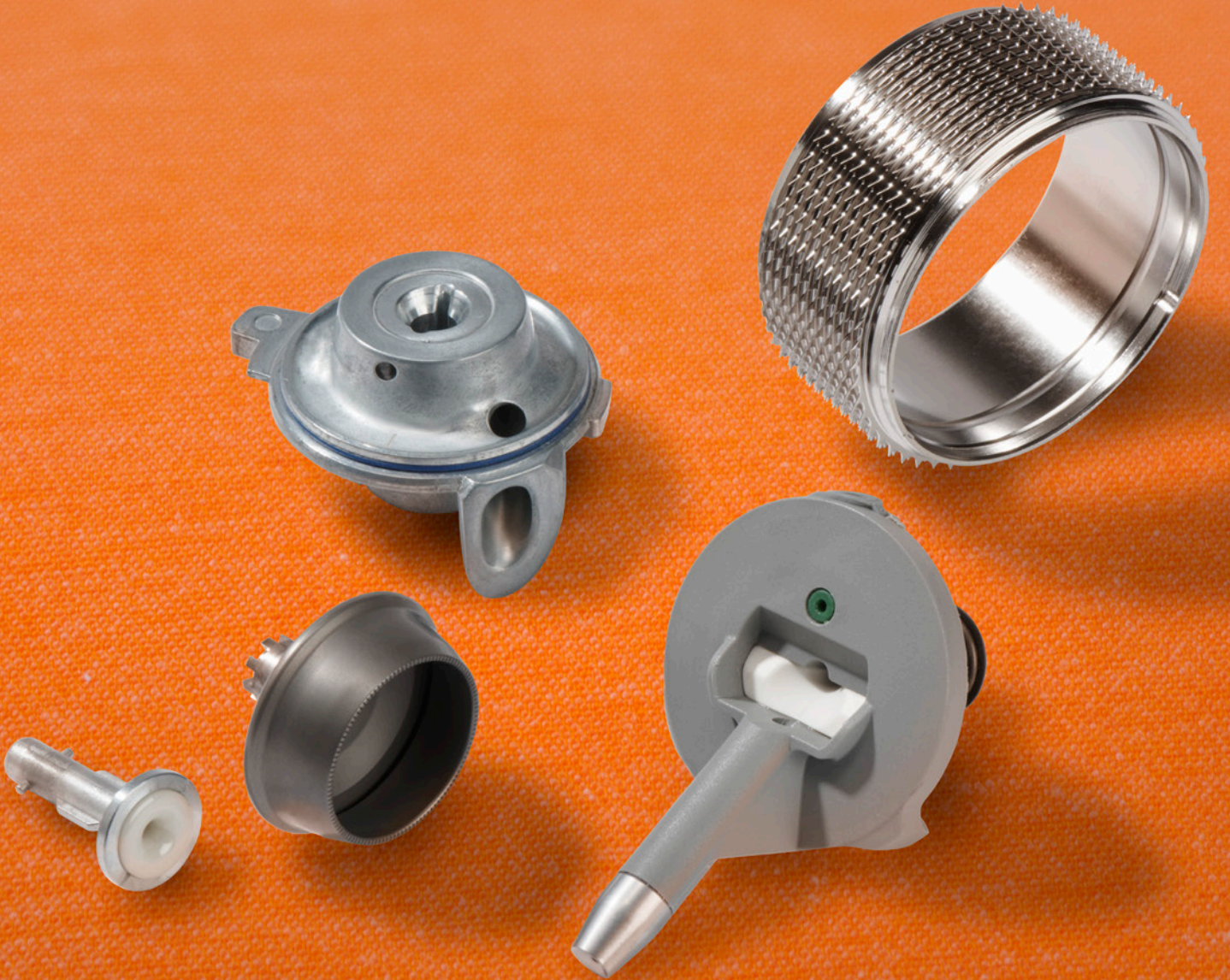
SOLIDRING B 174 N, üstün iplik düzgünlüğü sağlamak için tarak şeridinin mükemmel ve hassas bir şekilde açılmasını garanti eder.

Ne 18 – Ne 20 iplik numaralarında, çok hacimli, emici ve yırtılmaya karşı dayanıklı ipliği işleyebilen rotorlar kullanılır. Bu durumda GM kanallı rotor, ideal rotordur.

Çekim için KS-NX düzeleri önerilir. Bu düzelerle, 220 m/dak'dan daha yüksek üretim hızları elde edilebilir.

Makina ayarları	Svetşört örme ipliği
Ham madde	%100 pamuk 1 1/16" mikroner değeri 4,4 – 4,6
Cer Şeridi	kTex 5,5, RSB kalitesi
Çekim	167 kat
İplik numarası	Ne 18
Açıcı silindir devri	8200 dev/dak
Açıcı silindir tipi	B 174 (N veya DN)
Büküm	585
Alfa e	3,5
Rotor devri	115000 DEV/DAK
Rotor tipi	31-XGM-BD veya 33-XT-BD
Rotor kapağı	Rotor kapağı 31
Düze tipi	KS-NX
TWISTstop	TWISTstop W3/beyaz veya yeşil
Üretim hızı	178 m/dak

Teknik uygulama kiti



Teknik uygulamalar için iplik üretimi

PES iplikler teknik uygulamalar için kullanıldığında ipliğin tekdüzeliği en önemli ve en kritik yönüdür.

Teknik kumaşlar genellikle Ne 12 ila Ne 30 iplik numarası aralığında üretilir. Kumaşta kalın yerler veya nepsler olmasına izin verilemez.

Teknik uygulama kitinde şunlar bulunur:

- SOLIDRING S 43 DN açıcı silindir
- T kanallı rotorlar
- nano6 düzeler

SOLIDRING S 43 DN, elyafı açıcı silindirden lif kanalına bırakmak için en iyi seçimdir. Ayrıca S 43 DN, şeridin hoş ve tozsuz şekilde açılmasını garanti eder. Çok agresif PES elyaf nedeniyle açıcı silindirin kaplamalı modeli tavsiye edilir.

T kanallı rotorlar, çok iyi %CVm ve çok düşük IPI değerlerine sahip (ince yer, kalın yer ve neps) iplik üretmek üzere tasarlanmıştır.

Küçük huni yarıçaplı nano6 düzeler önerilir. Bu düzeler, en yüksek üretkenlikte mükemmel iplik kalitesini garanti eder.

Makina ayarları	Teknik tekstil ürünleri
Ham madde	%100 PES, parlak 1,3 dtex 38 mm Nanya
Cer Şeridi	kTex 6,0, RSB kalitesi
Çekim	122 kat
İplik numarası	Ne 12
Açıcı silindir devri	7500 dev/dak
Açıcı silindir tipi	S 43 DN veya S 43 N
Büküm	590
Alfa e	4
Rotor devri	80000 dev/dak
Rotor tipi	41-XT-BD
SPEEDpass rotor kapağı	Rotor kapağı 40
Düze tipi	nano6
TWISTstop	TWISTstop GO/yeşil S
Üretim hızı	138 m/dak

Ev tekstili kiti



Ev tekstili ipliği üretimi

Ev tekstili ürünlerinin, kullanımına göre çok çeşitli özellikleri karşılamaları gerekir. Bunlar, sesi emerek insanların konforunu artırmaktan ışık etkileri oluşturarak iç mekan atmosferini iyileştirmeye kadar uzanır. Bu özellikler, kumaşın ve sonunda ev tekstili ürünlerinin niteliklerini etkileyen özel kumaş yapılarıyla elde edilebilir.

Ev tekstili kitinde şunlar bulunur:

- SOLIDRING B 174 N açıcı silindir
- G kanallı rotorlar
- KS veya KS-NX düzeler

Elmas kaplamalı SOLIDRING B 174 aşınma direncini artırır ve düşük elyaf veriminde bile güvenilir çalışma sağlar. En iyi kalite için (%CVm ve IPI), açıcı silindir devir sayısı > 9000 dev/dak önerilir.

G kanallı rotorlar, emiciliği ve çekme mukavemeti yüksek, hacimli iplikler için kullanılır.

KS-NX düze kullanıldığında, ev tekstili ürünleri için ideal olan, tüylülüğü yüksek ve yumuşak, hoş dokunuşlu iplikler elde edilmesidir.

Makina ayarları	Çarşafalar
Ham madde	%100 pamuk 1 1/16" mikroner değeri 3,8 – 4,4
Cer Şeridi	kTex 6,0 RSB kalitesi
Çekim	304 kat
İplik numarası	Ne 30
Açıcı silindir devri	8200 dev/dak
Açıcı silindir tipi	B 174 (N ya da DN) veya B 20 DN
Büküm	990
Alfa e	4,6
Rotor devri	145000 dev/dak
Rotor tipi	28-XG-BD
SPEEDpass Rotor kapağı	Rotor kapağı 28
Düze tipi	KS veya KS-NX
TWISTstop	TWISTstop W3/beyaz A
Üretim hızı	140 m/dak



Rejenerasyon uygulaması kitleri

1

2



Örme ve dokuma uygulamaları için rejenere iplik üretimi

Geri dönüştürülmüş elyaftan elde edilen iplikler moda girdi ve giderek daha fazla talep görmektedir. Eğirme elemanları ve ayarlarında daha yüksek kısa elyaf içeriği ve elyaf özelliklerinde daha fazla değişim dikkate alınmalıdır.

Aşağıdaki SOLIDRING rotorlarının ve düzelerinin kullanılması önerilir.

Rejenere dokuma/örme kumaş kitinde şunlar bulunur:

- SOLIDRING B 174 DN açıcı silindir
- T veya TC kanallı rotorlar
- KS veya nano6 düzeler

Mükemmel şerit açılımı için SOLIDRING B 174 DN önerilir. Elmas kaplama zamanından önce aşınmayı önler.

TC kanallı rotorlar, rejenere ham madde için hacimli iplik elde edilmesine yardımcı olur. Rotorun özelliklerinden biri de kirlenmeye duyarlı olmamasıdır.

KS düzeler iplikte düşük tüylülük, iyi iplik değerleri, yüksek mukavemet ve azaltılmış toz gibi avantajlar sunarken iyi elyafın düşük düzeyde uzaklaştırılmasını da sağlar.

Makina ayarları	1 Rejenere – dokuma ipliği
Ham madde	PES/CO – %65/35 %30 tüketici sonrası ve %43 kimyasal olarak geri dönüştürülmüş PES ile
Cer Şeridi	4,1 kTex
Çekim	111 kat
İplik numarası	Ne 16
Açıcı silindir devri	8000 dev/dak
Açıcı silindir tipi	S 43-3.6 DN
Büküm	708 T/m
Alfa e	5
Rotor devri	77000 dev/dak
Rotor tipi	37-XT-BD
SPEEDpass Rotor kapağı	Rotor kapağı 31
Düze tipi	nano6
TWISTstop	beyaz
Üretim hızı	109 m/dak

Makina ayarları	2 Rejenere – örme ipliği
Ham madde	Geri dönüştürülmüş denim (mavi)/ Bio pamuk – %80/20
Cer Şeridi	6,0 kTex
Çekim	86 kat
İplik numarası	Ne 8,5
Açıcı silindir devri	9300 dev/dak
Açıcı silindir tipi	B 174 DN
Büküm	551 T/m
Alfa e	5
Rotor devri	70000 dev/dak
Rotor tipi	41-XT-BD
SPEEDpass kanal ek parçası	Kanal ek parçası 40
Düze tipi	KS
TWISTstop	beyaz
Teslimat hızı	130 m/dak

Açıcı silindir

Kolay ve hızlı değiştirilebilen çok çeşitli açıcı silindirler

Open end iplikçilik, iplik rotorda üretilmeden önce beslenen şeridin tamamen açılmasına dayanır. Elyafın hassas bir şekilde işlenmesi ve yüksek verimli çepel çıkarma kritik önemdedir. Suni ve sentetik elyaf işlenirken bu özellikler önemlidir. Hızla dönen açıcı silindir elyafı sürekli olarak yakalar ve belirgin derecede hızlandırır. Elyaf açıcı silindi-

rin dişlerinde tutulurken daha küçük ve daha ağır çepel parçacıkları merkezkaç kuvvetiyle çıkarılabilir.

Açıcı silindir muhafazasına kolaylıkla erişilebilir, bu sayede açıcı silindirin manuel olarak kontrol edilmesi ve değiştirilmesi kolaydır.



Rieter tarafından sunulan SOLIDRING'in özellikleri, ham maddelere ve istenen iplik özelliklerine uygundur. Doğru SOLIDRING, ipliğin uygulama aralığı ve üretim parametreleriyle belirlenir.

Doğru SOLIDRING belirlendikten sonra optimum performansı sağlamak için doğru açıcı silindir devrinin kullanılması önemlidir. Açıcı silindir devir sayısı aralığı 6000 ile 10000 dev/dak arasındadır. Çok yüksek veya çok düşük devir, iplik kalitesinde olumsuz bir etkiye neden olabilir.

Çepeli verimli şekilde uzaklaştırırken en iyi iplik kalitesini sağlamak için Rieter, SOLIDRING'in ana tasarım noktalarına özel önem vermiştir:

- Diş yüzeyinin eğim açısı
- Dişlerin yoğunluğu
- Farklı uygulamalar için özel kaplamalar
- Dişlerin geometrisi

Açıcı silindir, aşınmaya maruz kaldığından iplik kalitesini ve üretimini yüksek seviyede tutmak için periyodik olarak değiştirilmelidir. Aşağıdaki tablolarda, makina tiplerine göre her uygulama için açıcı silindirler listelenmektedir R 40 – R 70.

Ham madde	İplik numarası							
	Ne (tex)	B 174 N	B 174 DN	B 20 DN	S21 DN	S 25 DN	S43-3.6 DN	S43-3.6 N ¹
CO	> 12 (< 49,2)		x	(x)				
	≤ 12(≥ 49,2)		x					
CV	tüm numaralar	(x)	x		(x)			
PES	tüm numaralar				(≥ Ne 6)	(≤ Ne 6)	x	(x)
PAN	tüm numaralar				x			
Telef (böl.)	≤ 12(≥ 49,2)		x		(x)			
Rejenere – keten	tüm numaralar		x					
Karışımlar: CO/CV < %50	> 12 (< 49,2)		x		(CV ≥ %10)			
Karışımlar: CV/CO < %50			x		(CV ≥ %10)			
Karışımlar: CO / CV	≤ 12(≥ 49,2)		x		(CV ≥ %10)		(x)	
Karışımlar: PES – PAN/tüm mat.	tüm numaralar				x			
Karışımlar: CO/PES < %50	tüm numaralar		x		(x)		(x)	
Karışımlar: PES/CO < %50	tüm numaralar		(x)		(x)		x	
Karışımlar: CO/Rej. L keten	tüm numaralar		x		(x)			
Karışımlar: Rej. – keten/MMF < %50	tüm numaralar		x		(x)			
Karışımlar: MMF/Rej. – keten < %50	tüm numaralar		(x)		x			

¹ SOLIDRING S 43-3.6N (N kaplama), hassas PES için alternatif olarak uygulanabilir

R 40, R 60 ve R 66 için istek üzerine telli açıcı silindirler temin edilebilir

() = olası model

Rotor

Her nesil makinada her gereksinimi karşılamak

Açıcı silindir, şeridi tek tek elyafa ayırdıktan sonra elyafa rotora girer. Rotorun oluşturduğu merkezkaç kuvvetleri, rotor muhafazasındaki vakumla birleştiğinde, elyafın kanaldan rotorun iç cidarına hareket etmesine neden olur.

Elyaf rotor kanalında toplandıkça ve merkezkaç kuvvetleri sabit kaldıkça bir elyaf halkası oluşur. İplik bükümü, rotor devri ile çıkış hızı arasındaki orandan meydana gelir ve bu parametrelerle ayarlanabilir.

Orijinal ekipman tedarikçisi olarak Rieter, her nesil makina için makinanın çalışma parametrelerine ve gerekli uygulamaya ideal şekilde uyarlanmış rotorlar tedarik etmektedir. Rotorların farklı kaplamalı ve farklı kanal şekilli tipleri mevcuttur. Müşteriler için bu, her uygulama ve gereksinim için doğru rotor demektir.

Açıcı silindir gibi rotor da aşınma nedeniyle periyodik olarak değiştirilmelidir. İyi durumdaki rotorlar, iplik üretkenliğini ve kalitesini sürekli olarak yüksek tutar.



Rotor tanımlaması

B – borlanmış çelik

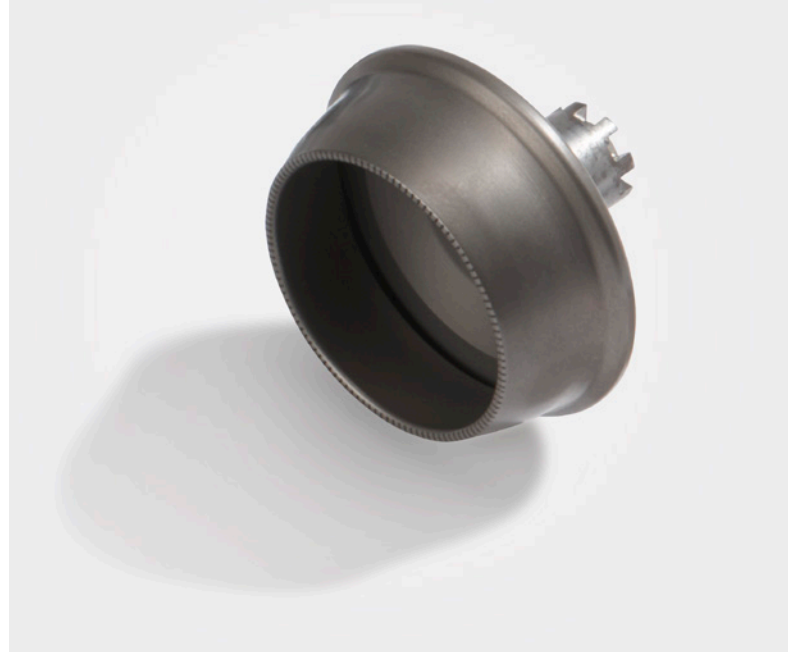
Borlanmış çeliğin aşınma direnci daha yüksektir ve yüzeyi, özellikle kayma cidarında pürüzsüzdür. Bu özellikleriyle suni ve sentetik elyaf ve viskon işlemek için uygundur.

BD – borlanmış + elmas kaplamalı

Rotora, borlamaya ek olarak elmas kaplama yapılır ve bu da pamuğun işlenmesi için olumlu özellikler sağlar. Bu iki kaplama prosesi, kullanım ömrünün daha uzun olmasını sağlar.

Müşteri avantajları

- Çeşitli kaplamalar sayesinde uzun kullanım ömrü
- %12'ye kadar daha yüksek rotor devri
- %5'e varan enerji tasarrufu



R 40/R 60/R 66/R 70 – Rotor

Ham madde	Rotor	Ana uygulama				Rotor devri dev/dak x 1000
		Dokuma (Ne)		Örme (Ne)		
		Optimum	Mümkün	Optimum	Mümkün	
Pamuk \geq 1 1/16	26-XG*-BD		≥ 20			140 – 160
	28-XG-BD	> 24 – 60	≥ 16	28 – 60	≥ 16	125 – 150
	28-XGM-BD ¹		≥ 16		≥ 16	130 – 150
	31-XGM-BD ¹			> 24 – < 28	≥ 14	95 – 135
	31-XT-BD-CHI28 ¹		≥ 14			95 – 135
	31-XG-BD		≥ 14	> 14 – 24	≥ 14	95 – 130
	33-XT-BD ¹	> 10 – 24	≥ 10		≥ 10	85 – 125
	33-XG-BD		≥ 10	> 10 – 14	≥ 10	85 – 125
	36-XTC-BD		≥ 6	> 8 – 10	≥ 6	70 – 115
	37-XT-BD	> 8 – 10	≥ 7		≥ 7	70 – 115
	40-XTC-BD	> 6 – 8	≥ 3	> 5 – 8	≥ 3	65 – 90
	46-XTC-BD	> 4 – 6	≥ 3	3 – 5	≥ 3	45 – 80
	56-XTC-BD ¹	3 – 4	≥ 3		≥ 3	35 – 70
	Pamuk < 1 1/16 – penye telefi – telefi karışımları: CÖtelef/ \geq %25	31-XGM-BD ¹		≥ 10	> 10 – 20 ²	≥ 10
33-XT-BD ¹		> 10 – 20 ²	≥ 8			85 – 120
34-XT-BD ¹			≥ 9		≥ 9	80 – 120
36-XTC-BD			≥ 6	> 8 – 10	≥ 6	70 – 110
37-XT-BD		> 8 – 10	≥ 7		≥ 7	70 – 110
40-XTC-BD			≥ 5	> 5 – 8	≥ 5	65 – 90
41-XT-BD		> 6 – 8	≥ 5		≥ 5	65 – 90
46-XTC-BD		> 4 – 6	≥ 3	3 – 5	≥ 3	45 – 80
56-XTC-BD ¹		3 – 4	≥ 3		≥ 3	35 – 70
Viskon %100	28-XG-BD ³	16 – 40	≥ 14	16 – 40	≥ 14	120 – 155
	33-XT5-B ¹	10 – < 16	≥ 10	10 – < 16	≥ 10	95 – 125
	36-XTC-BD	8 – < 10	≥ 8	8 – < 10	≥ 8	70 – 110
	40-XTC-BD			6 – < 8	≥ 6	70 – 90
	47-XT-BD		≥ 5			55 – 65
	57-XT-BD		3 – 8			maks. 45
Polyester %100 ve PES içeren karışımlar > %65	34-XT-BD ¹	> 30 – 40	≥ 9	> 24 – 40	≥ 9	80 – 110
	36-XTC-BD				≥ 6	70 – 95
	36-XT5-B ⁴	> 16 – 30	≥ 8			70 – 95
	37-XT-BD	> 8 – 16	≥ 8	> 8 – 24	≥ 8	70 – 80
	40-XTC-BD	(> 6 – 8)	(> 5)			65 – 80
	41-XT-BD	> 6 – 8	≥ 5	> 6 – 8	≥ 5	65 – 80
	46-XTC-BD	> 4 – 6	≥ 4	> 4 – 6	≥ 4	45 – 65
	56-XTC-BD ¹	3 – 4	3 – 8	3 – 4	3 – 8	maks. 45

R 40/R 60/R 66/R 70 – Rotor

Ham madde	Rotor	Ana uygulama				Rotor devri dev/dak x 1000
		Dokuma (Ne)		Örme (Ne)		
		Optimum	Mümkün	Optimum	Mümkün	
PES içeren karışımlar \leq %65	33-XT-BD ¹	> 14 – 60	\geq 9	> 14 – 60	\geq 9	85 – 110
	36-XTC-BD	(> 8 – 60)	\geq 6		\geq 6	70 – 95
	37-XT-BD	8 – 14	\geq 8	8 – 14	\geq 8	70 – 95
	40-XTC-BD	(3 – 8)	(\geq 3)			65 – 80
PES içeren karışımlar \leq %50	31-XG-BD	18 – 60	\geq 18	18 – 60	\geq 18	95 – 115
Poliakrilik	37-XT-BD	18 – 30	\geq 10	18 – 30	\geq 10	75 – 95
	41-XT-BD	> 8 – < 18	\geq 7	> 8 – < 18	\geq 7	65 – 85
	46-XTC-BD	> 5 – 8	\geq 5	> 5 – 8	\geq 5	50 – 65
	56-XTC-BD ⁵	3 – 5	3 – 8	3 – 5	3 – 8	35 – 45
MMF/CO-MMF, PES'iler hariç	31-XG-BD		\geq 14	> 24 – 60	\geq 14	95 – 125
	31-XT-BD-CHI28*	> 24 – 60	\geq 14		\geq 14	95 – 125
	33-XT-BD ¹	> 10 – 24	\geq 9		\geq 9	85 – 120
	33-XG-BD		\geq 9	> 10 – 24	\geq 9	85 – 120
	36-XTC-BD		\geq 7	> 8 – 10	\geq 7	70 – 95
	37-XT-BD	> 8 – 10	\geq 7		\geq 7	70 – 95
	40-XTC-BD	> 6 – 8	\geq 3	> 5 – 8	\geq 3	65 – 80
	46-XTC-BD	> 4 – 6	\geq 3		\geq 3	45 – 75
56-XTC-BD ¹	3 – 4	\geq 3		\geq 3	35 – 55	
Rejenerasyon	36-XTC-BD		\geq 8	> 10 – 24	\geq 8	70 – 95
	37-XT-BD	> 10 – 24	\geq 8		\geq 8	70 – 95
	40-XTC-BD	> 6 – 10	\geq 6	> 6 – 10	\geq 6	65 – 80
	46-XTC-BD	> 4 – 6	\geq 3	> 4 – 6	\geq 3	45 – 75
	56-XTC-BD ¹	3 – 4	\geq 3	3 – 4	\geq 3	35 – 55
Keten ve karışımları ⁶	36-XTC-BD	> 10 – 14	\geq 8	> 10 – 14	\geq 8	70 – 95
	40-XTC-BD	> 6 – 10	\geq 3	> 6 – 10	\geq 3	65 – 90
	46-XTC-BD	> 4 – 6	\geq 3	> 4 – 6	\geq 3	45 – 75
	56-XTC-BD ¹	3 – 4	\geq 3	3 – 4	\geq 3	35 – 60

¹ 1,5 mm pul ile² minimum %30 ham pamukla yalnızca daha ince Ne 12 (penye telef/telef)³ maksimum elyaf uzunluğu 32 mm⁴ yalnızca %100 PES⁵ yalnızca PP için⁶ Öneri: çepel adaptörüyle

() = Denim uygulaması için önerilir

Çekim düzeleri

Malzemelerin ve şekillerin kapsamlı kullanımıyla uygulamaya özel düzeler

Çekim düzesi, ipliği rotorun dışına yönlendirir. Düzenin tasarımı ve konumu, hem eğirme stabilitesi hem iplik özellikleri üzerinde önemli bir etki yaratır. Rotor-daki büküm seviyesini ve dolayısıyla rotor kanalındaki eğirme koşullarını belirler.

Doğru düzenin seçimi sonraki proseslerin (örme veya dokuma) yanı sıra iplikten beklenen tutuma (tüylü veya pürüzsüz) bağlıdır.

Sürekli geliştirme çalışmaları, tüm uygulama alanları için geniş bir düze yelpazesi ile sonuçlanmıştır. Seramik düzeler son 25 yılda hemen hemen tüm uygulama alanlarında hakim olmuştur.



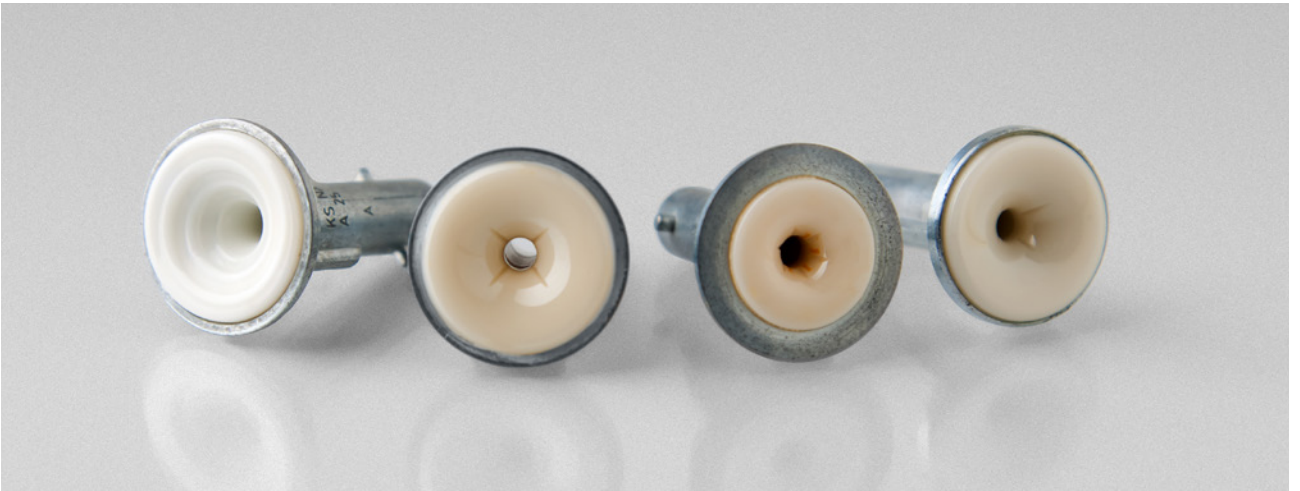
Müşteri avantajları

- Nano çekim düzeleriyle artan verimlilik
- Artan eğirme stabilitesi
- Optimum iplik kalitesi
- Manyetik sabitleme (R 40) ve sürgülü kilit (R 60/ R 66 / R 70)

Ham madde	Uygulama	R 40/R 60/R 66/R 70 – Düzeler							
		K4K	K 8K	KS-NX	KSF-NX	KS	KS RR	nano4	nano6
CO	Dokuma	(x)		(x)		x		(x)	(x)
	Denim	x		(x)		(x)			
	Örme	(x)		x	(x)		(x)	(x)	(x)
CV	tüm uygulamalar	(x)						x	(x1)
PES	tüm uygulamalar								x
PAN	tüm uygulamalar	(x)	(x)					x	
Rejenere – Keten	tüm uygulamalar	x				x			
Karışımlar: CO/PES	tüm uygulamalar	(x)						(x)	x
Karışımlar: CV/PES	tüm uygulamalar							(x)	x
Karışımlar: CV – CO/PAN	tüm uygulamalar	(x)						x	

¹ CV: yüksek rotor devri > 130000 dev/dak nano6 tercih edilir

() = olası model



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 broşürde ve ilgili veri taşıyıcısında verilen 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.

3574-v1 tr 2305