

Preparação da fição
Penteadeira E 86

RIETER

E 86

Penteadeira E 86 com a opção ROBOLap

RIETER

E 86

Para uma penteação mais perfeita



A produtividade máxima da penteadeira E 86 pode ir até aos 90 kg/h de fita de penteadeira. Deste modo a produção de fita de penteadeira de 2 toneladas por dia é ultrapassada significativamente.

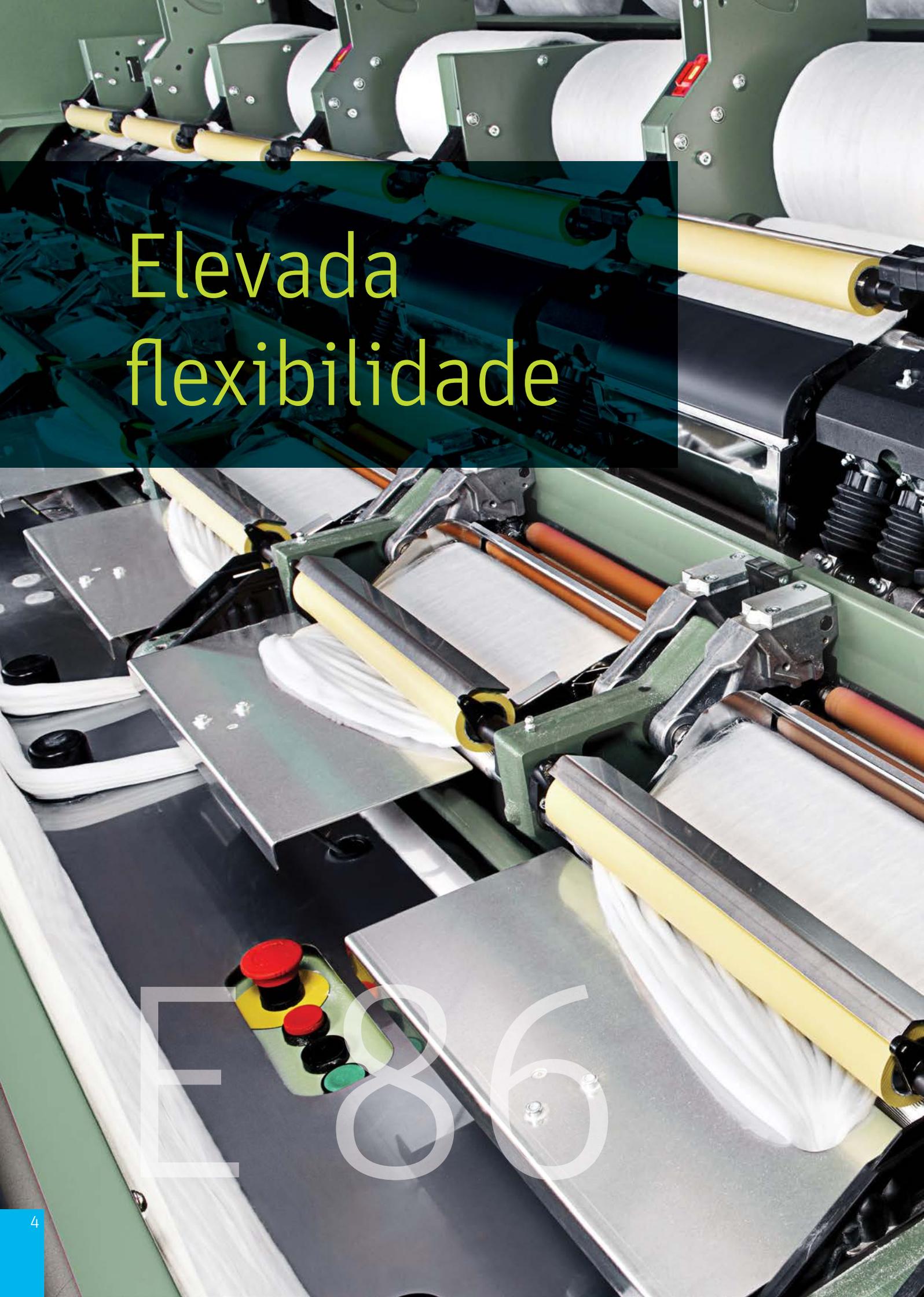
Produção elevada



RIETER
E 86

RIETER
E 86

E 86



Elevada
flexibilidade

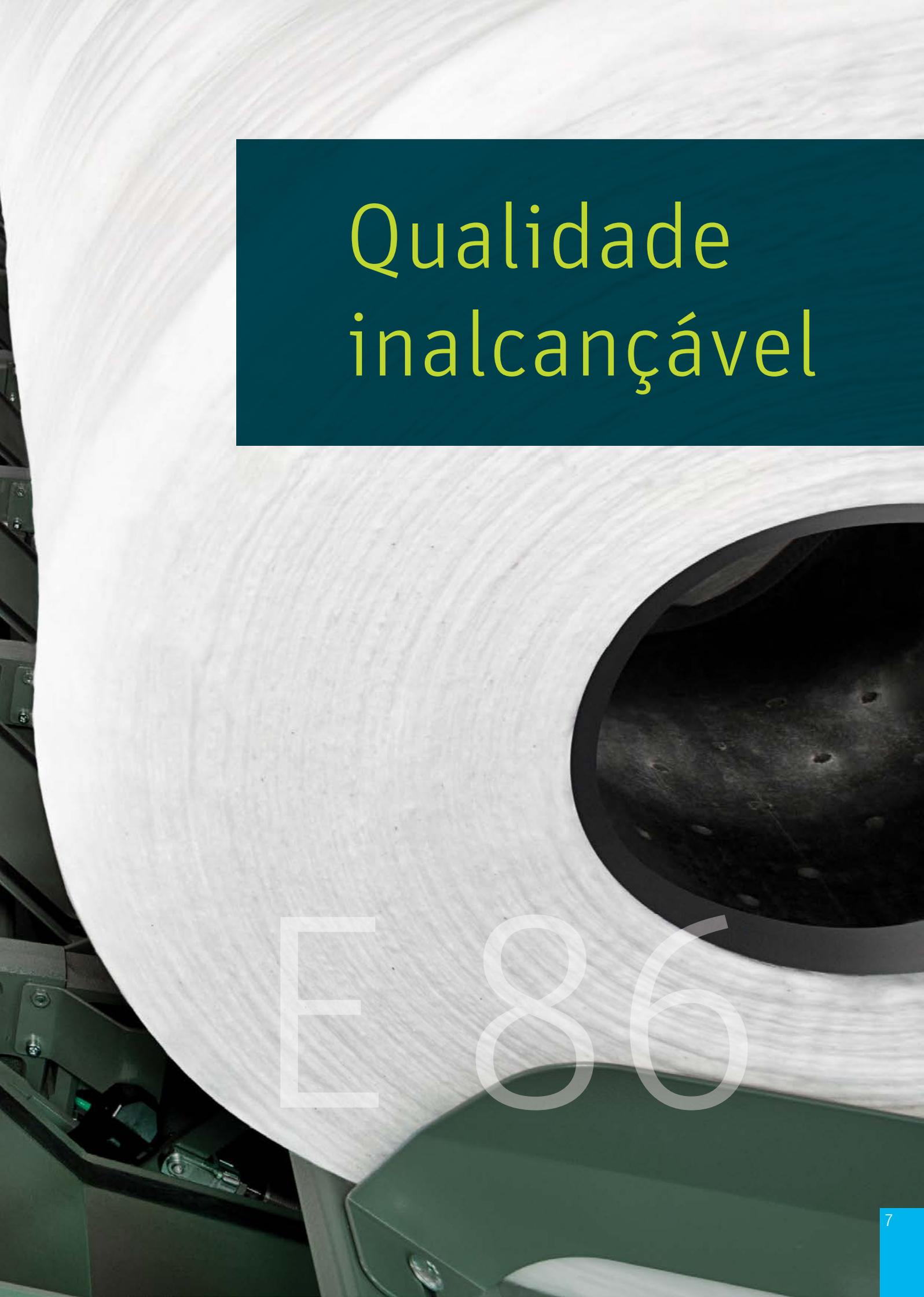
E86



As adaptações aos mercados podem ser realizadas graças à maior área de penteação ativa em combinação com ajustes flexíveis.



O tratamento controlado e cuidadoso das fibras é possível graças à perfeita coordenação da cinemática da penteação e dos componentes tecnológicos desenvolvidos pela Rieter.

A close-up photograph of a paper mill's machinery. A large, white roll of paper is the central focus, showing its fibrous texture. To the right, a dark, circular opening reveals a perforated metal drum. The machinery is painted a dark green color. The background is a blurred, light-colored surface.

Qualidade
inalcançável

E 86

Sistema automático de troca dos rolos e emenda da manta

Com o ROBOLap é possível efetuar automaticamente a troca dos rolos e a emenda das mantas

Produção elevada

Produção diária de mais de 2 toneladas de fita de penteadeira

Latas de 1 000 mm

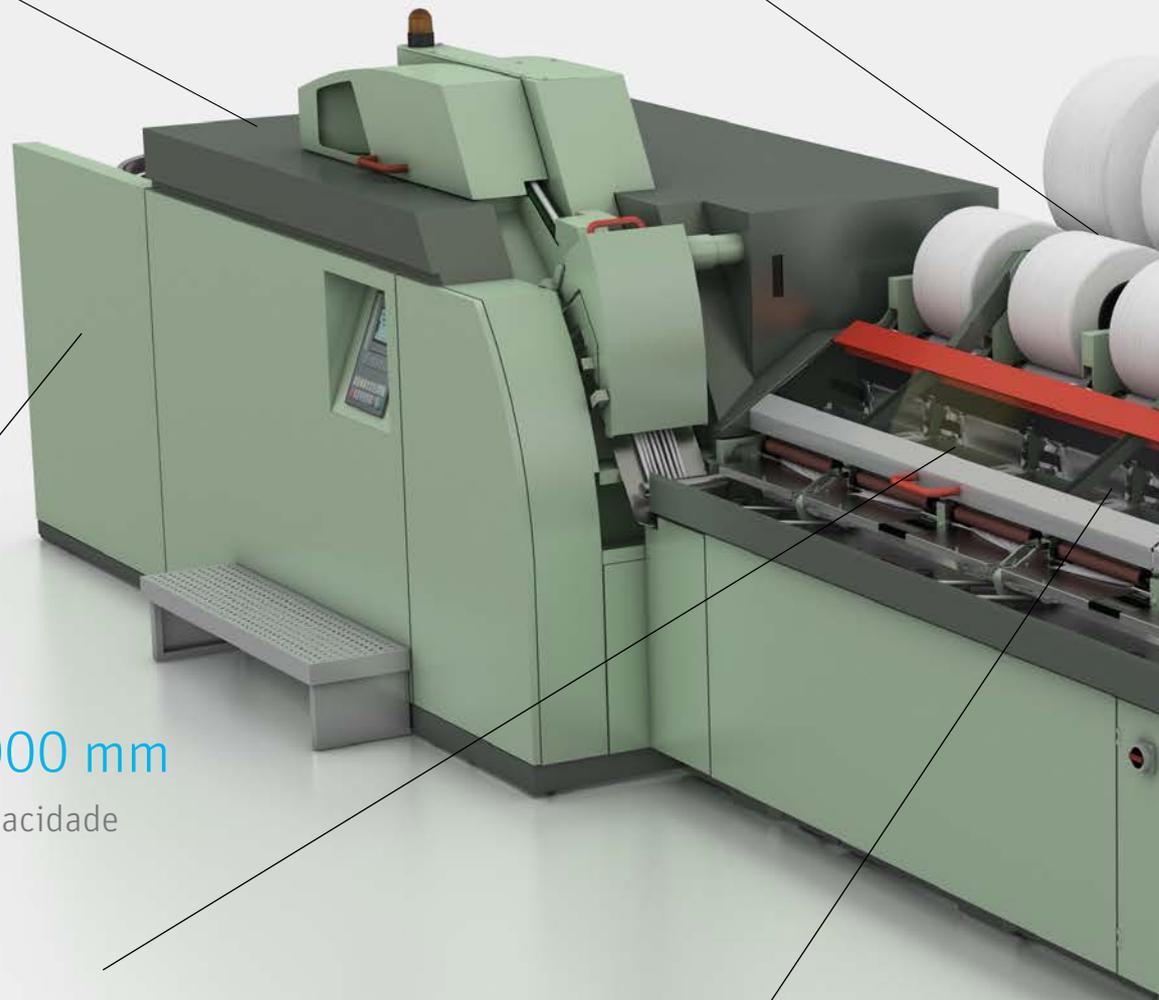
Latas com uma capacidade superior até 90 %

Tratamento controlado e cuidadoso das fibras

Cinemática da penteação perfeitamente coordenada

A maior área de penteação ativa

Adaptação aos mercados através de definição flexível da percentagem do resíduo



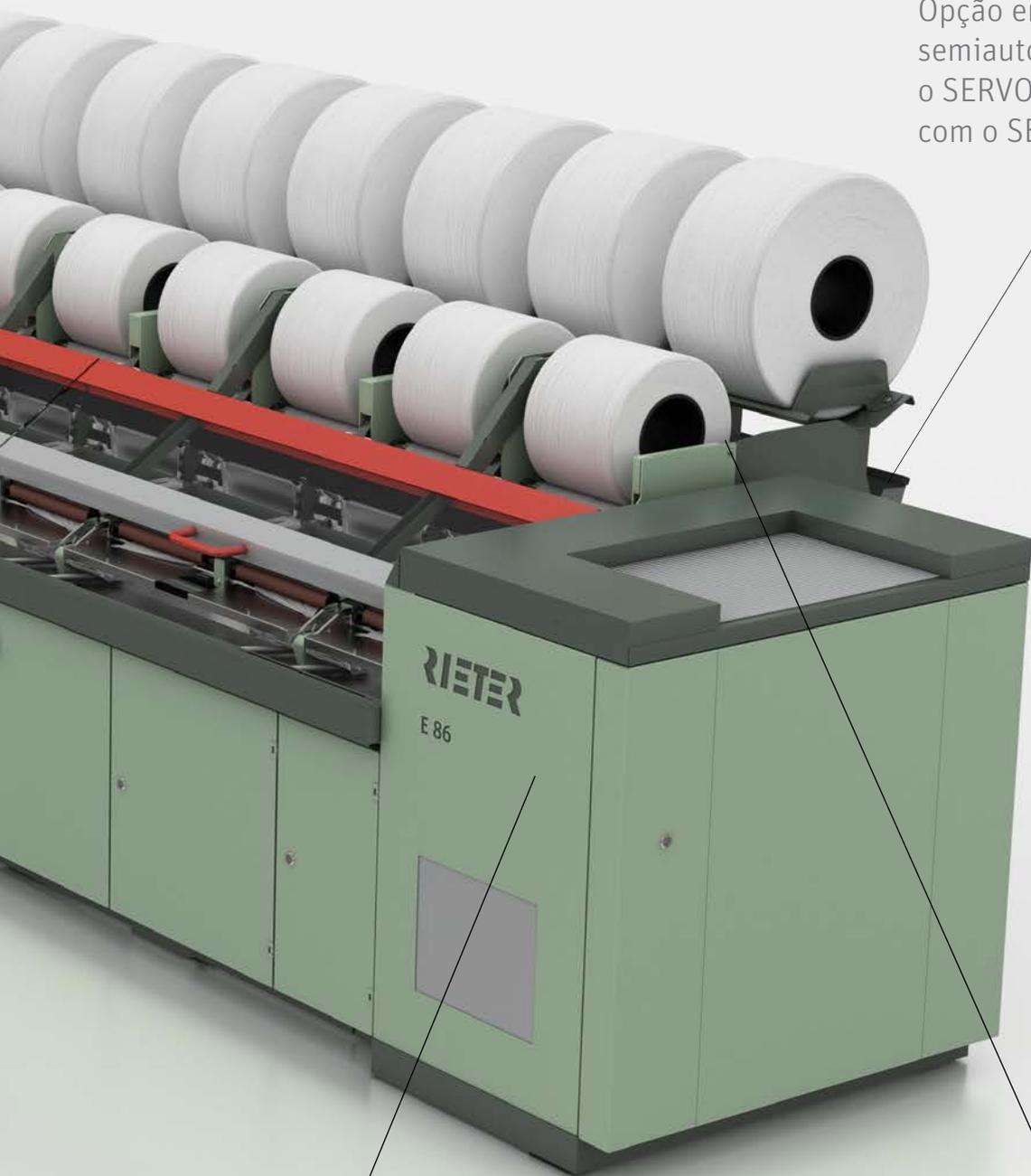
CARATERÍSTICAS

EXCECIONAIS

E 86

Sistemas de transporte flexíveis

Opção entre o transporte semiautomático dos rolos com o SERVOTrolley ou automático com o SERVOLap



Custos de produção baixos

Uma seleção perfeita das fibras em combinação com um elevado grau de limpeza resulta em poupança de matéria-prima

Rendimento mais elevado

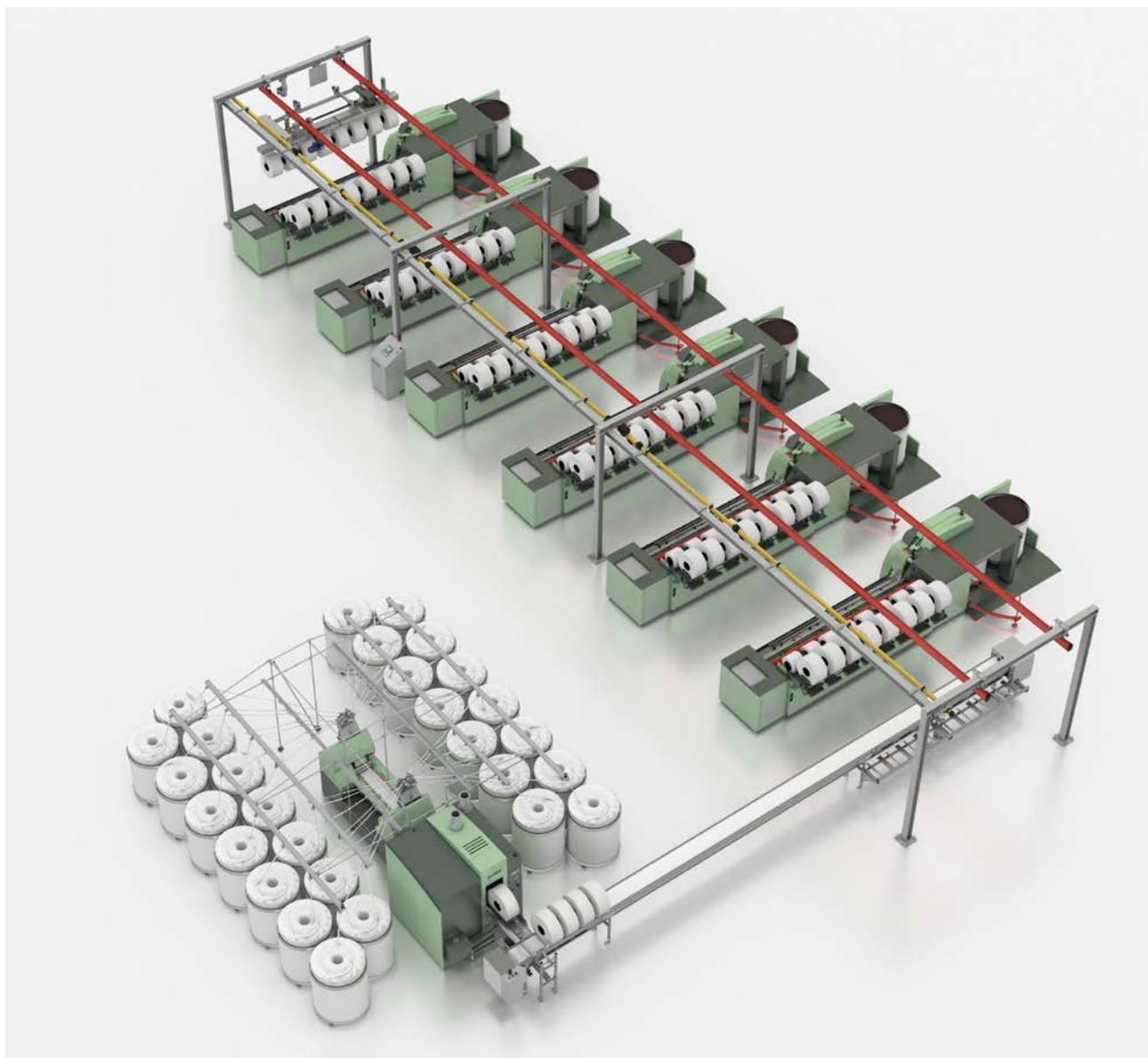
Mais 2 % de rendimento graças ao ROBOLap

Produtividade elevada

Produção de até 540 kg/h por conjunto de penteação

Produtividade de um conjunto de penteação

A produtividade mais elevada de conjuntos de penteação existentes no mercado provém da Rieter. Ela pode ser realizada por meio da preparação da penteação OMEGAlap E 36 e da penteadeira E 86. Com um conjunto de 1 E 36 + 6 E 86 pode-se atingir uma produção de até 540 kg/h.



Conjunto de penteação mais rentável com 1 OMEGAlap E 36, 6 penteadeiras E 86 e 1 SERVOlap E 26

Elevada produtividade da penteadeira



A produtividade máxima de penteadeira E 86 pode atingir os 90 kg/h de fita de penteadeira. Deste modo a produção diária de 2 toneladas de fita de penteadeira é ultrapassada significativamente. É mais um novo recorde estabelecido pela penteadeira da Rieter. A penteadeira E 86 tem a capacidade para fornecer esta produção elevada dado os parâmetros relevantes, peso da manta, valor de alimentação da manta e número de golpes do pente por minuto, trabalharem perfeitamente coordenados.

Latas de 1 000 mm em todo o processo produtivo

A utilização de latas com um diâmetro de 1 000 mm na penteação possibilita trabalhar com latas de uma só dimensão desde a carda até à alimentação do passador autoregulado. A utilização de latas de 1 000 mm reduz na prática o número de trocas de latas em 50 % e do mesmo modo a carga de trabalho em 10 %. A quantidade de emendas é reduzida de igual modo para metade e paralelamente obtém-se um maior rendimento do passador, que produz uma qualidade superior.



Elevada flexibilidade

Poupança de até 10 % nos custos de produção

Aproveitamento ótimo da matéria-prima

A penteadeira E 86, direcionada para o aproveitamento da matéria-prima, pode cumprir exigências elevadas ao aproveitar a matéria-prima ao máximo, mantendo os custos de produção baixos. A maior área de penteação ativa, com um aumento da área de até 45%, possibilita uma maior limpeza e uma paralelização melhorada das

fibras. Este aspecto em conjunto com a geometria do Ri-Q-Comb Flex tem uma influência muito positiva sobre a seleção efetiva das fibras. Finalmente resulta em uma maior flexibilidade no aproveitamento da matéria-prima, assim como um aumento da rentabilidade relativamente às máquinas da concorrência.





Fita da penteadeira com qualidade elevada

Componentes com uma qualidade sólida e elevada

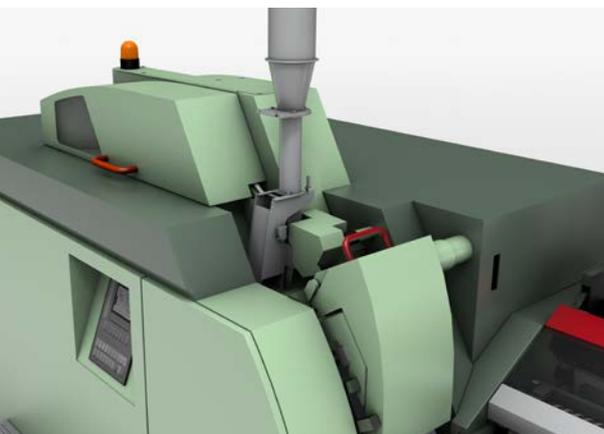


Trem de estiragem

O trem de estiragem Rieter tem dado provas da sua qualidade em largos milhares de máquinas Rieter vendidas. A estiragem de 3 sobre 3 cilindros permite uma boa distribuição da estiragem. O guiamento preciso das fibras garante um processamento perfeito de algodões com comprimentos entre 1" e 1 7/8" e permite obter uma fita com boa regularidade. Os ajustes das distâncias nos campos da estiragem prévia e principal podem ser adaptados com precisão aos comprimentos das fibras processadas. A utilização de novos elementos de guiamento na estiragem (AIR-Shields) resulta em uma redução da quantidade de cortes no depurador até 50%.

Saída

Após a estiragem a fita é conduzida ao funil por meio de um novo sistema de transporte e em seguida condensada. Antes de ser depositada na lata a fita é controlada por meio de um sensor quanto à existência de pontos finos. Este sensor tem um ajuste mecânico e atua se o título da fita definido não for atingido. Para aumentar a coesão a fita é comprimida por meio de discos escalonados e em seguida cuidadosamente depositada na lata. O resultado é uma fita de penteadeira com uma elevada regularidade.



Aspiração da fita para mistura de flocos

Penteadeiras Rieter podem ser equipadas opcionalmente com o respetivo módulo adicional. Com esse módulo é possível aspirar a fita penteada logo à saída do trem de estiragem. A fita aspirada é alimentada diretamente ao misturador através de uma tubagem adicional. Com uma intervenção manual simples pode-se passar da versão aspiração da fita para a versão depósito normal da fita na lata.

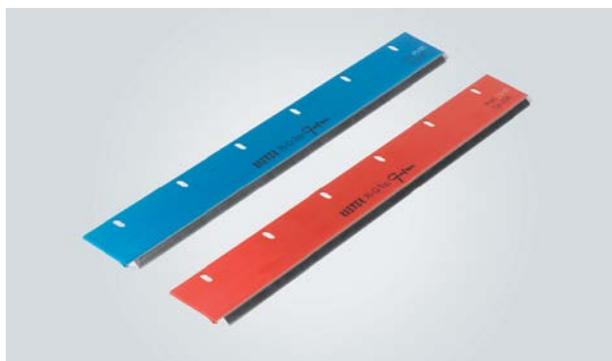
Componentes de penteação de qualidade superior

Tratamento controlado e cuidadoso das fibras

A supremacia tecnológica da penteação da Rieter é especialmente evidente quando existem elevadas exigências quanto a qualidade e produção. A cinemática bem concebida garante um tratamento cuidadoso das fibras, mesmo trabalhando a velocidades elevadas.

Pente circular regulável em altura

Os pentes circulares com regulação em altura, Ri-Q-Comb Flex, com a maior área de penteação ativa, permitem uma maior flexibilidade relativamente à percentagem da penteação. Deste modo é possível adaptar-se aos mercados em combinação com ajustes flexíveis. Além disso obtêm-se fios com uma qualidade inalcançável.



Pente fixo comprovado

A utilização de pentes fixos Ri-Q-Top garante uma elevada eficiência de penteação, paralelamente à baixa tendência para se sujarem. A forma e densidade ideal dos dentes, assim como o “timing” da sua atuação, são fatores importantes para atingir os resultados pretendidos. Uma fixação melhorada dos pentes fixos é garantida através da utilização de parafusos nos suportes.

Pinça precisa

A pinça Rieter garante um processamento exemplar de mantas com pesos até 80 g/m. A pinçagem de alta precisão da manta, em conjunto com os movimentos otimizados do pente circular e do pente fixo, resulta num processo de penteação e seleção das fibras otimizado a todas as velocidades de produção.



Automatização total da instalação de penteação

Sistema ímpar de troca dos rolos e emenda das mantas

ROBOlap



Emenda automática da manta com o sistema ROBOlap

No mercado existem mais de 3000 máquinas com o sistema ROBOlap, comprovado de longa data. Ele possibilita uma redução da carga de trabalho, de modo a só ser necessária uma supervisão. O rendimento aumenta aprox. 2% em comparação com a penteadeira semiautomática E 86. Adicionalmente a emenda efetuada pelo sistema ROBOlap resulta em uma emenda com uma qualidade superior e constante que é efetivamente mensurável em relação à emenda manual (ver imagem). Este aspeto reflete-se na regularidade da fita da penteadeira. Utilizando-se o sistema automático de emenda da manta ROBOlap pode-se reduzir bastante a quantidade de pessoal qualificado necessário.

Vantagens do sistema ROBOlap:

- Redução da carga de trabalho
- Deixam de existir tempos de espera da penteadeira
- Aumento do rendimento da penteadeira
- Melhoria da qualidade

Transporte semiautomático e automático de rolos

Transporte semiautomático de rolos SERVOTrolley E 16/E 17

O SERVOTrolley E 17 é um sistema semiautomático de transporte dos rolos para penteadadeiras automáticas (ROBOlap), o qual transporta 4 rolos e 4 núcleos. O carregamento dos rolos na máquina de preparação da penteação é efetuado automaticamente. Os carros SERVOTrolley são deslocados e posicionados manualmente na penteadeira. Os novos rolos são transferidos automaticamente para a penteadeira, quando os rolos se esgotam na penteadeira. A emenda da manta, assim como o reinício do funcionamento da penteadeira são efetuados automaticamente pelo sistema ROBOlap.

A Rieter também dispõe de um sistema semiautomático de transporte de rolos para penteadadeiras sem o ROBOlap. Nesta combinação é utilizado um SERVOTrolley E 16 e a troca de rolos e núcleos na penteadeira é efetuada acionando um botão. O retorno dos núcleos para o carro assim como o basculamento dos rolos para a penteadeira são efetuados automaticamente.

Vantagens do SERVOTrolley:

- Manuseamento simples
- Carga e descarga automática dos rolos
- Qualquer penteadeira pode ser servida

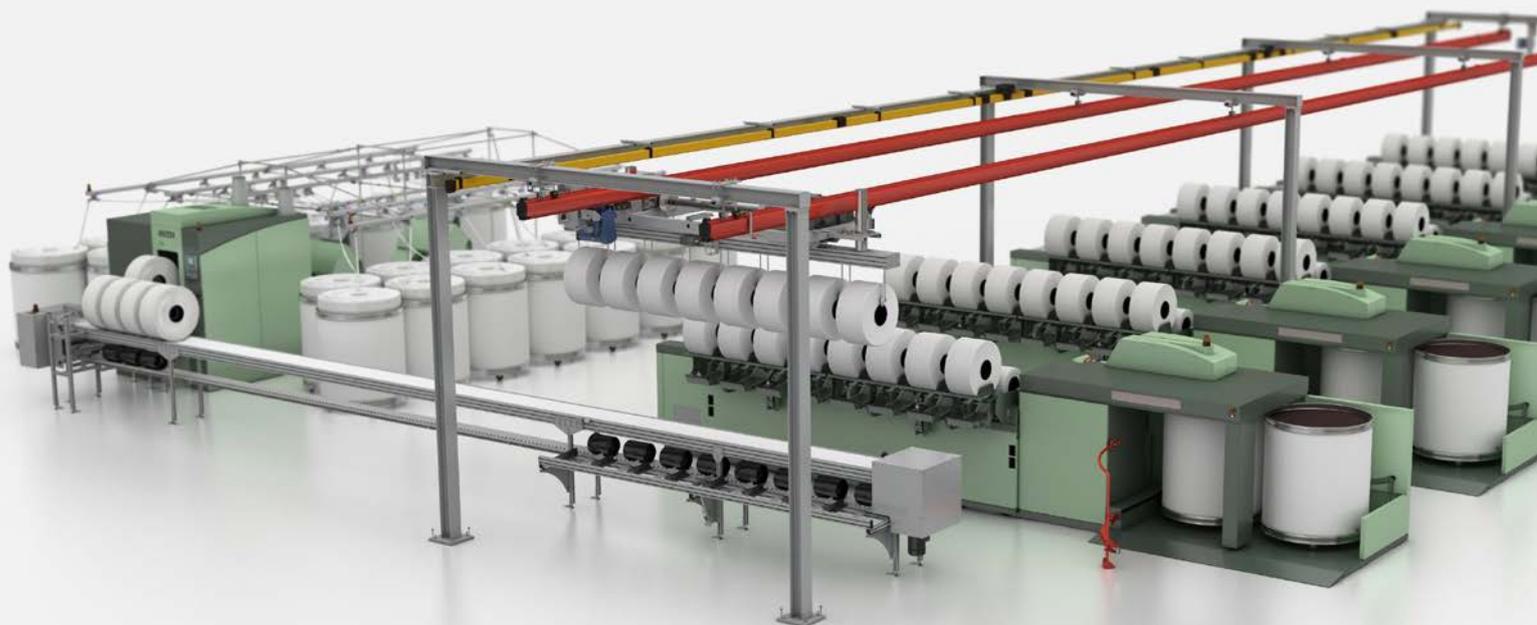


Transporte automático dos rolos SERVOlap E 26

O sistema de transporte SERVOlap E 26 efetua o transporte automático de rolos. Ele garante o transporte simultâneo de 8 rolos entre a máquina de preparação da penteação e a penteadeira. O retorno dos núcleos para a máquina de preparação da penteação também é efetuado automaticamente. O SERVOlap E 26 tanto pode servir penteadeiras ROBOlap como penteadeiras sem um sistema automático de emenda das mantas.

Vantagens do SERVOlap E 26:

- Transporte cuidadoso dos rolos
- Sem intervenção do operário
- Sem tempos de espera na penteadeira
- Aumento do rendimento da penteadeira

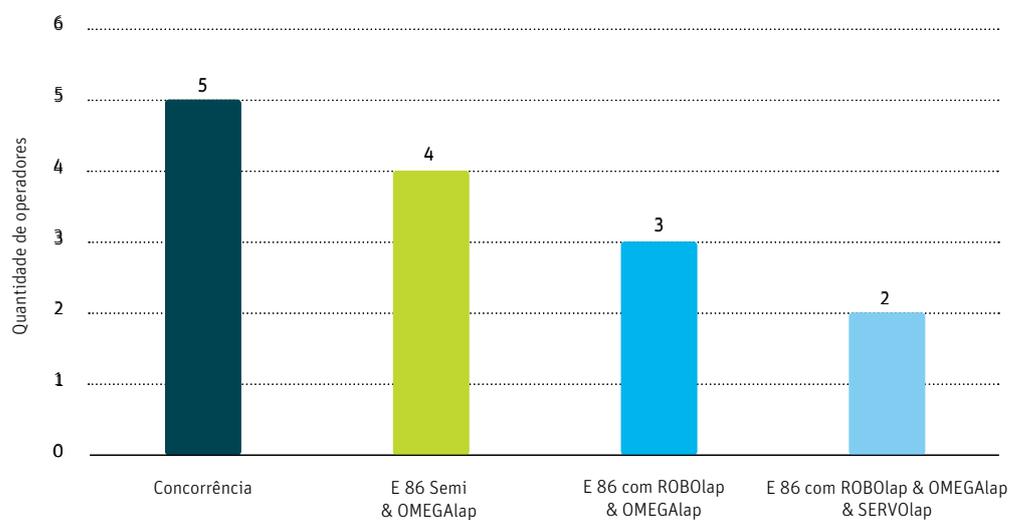


A única penteação totalmente automatizada

O sistema de transporte dos núcleos e dos rolos SERVOlap E 26 e a automatização das penteadeiras ROBOLap constituem, em combinação com as máquinas de preparação OMEGAlap E 36 e as penteadeiras E 86 da Rieter, uma instalação de penteação totalmente automatizada. Em comparação com outras instalações de penteação é possível reduzir significativamente o pessoal operador. Na imagem 4, e na base de um exemplo, é demonstrada a influência efetiva na prática.



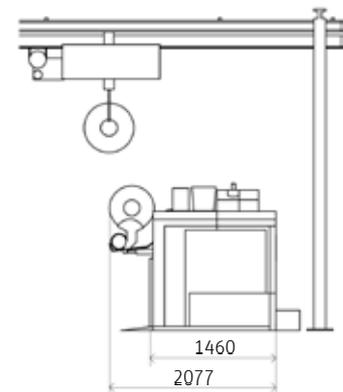
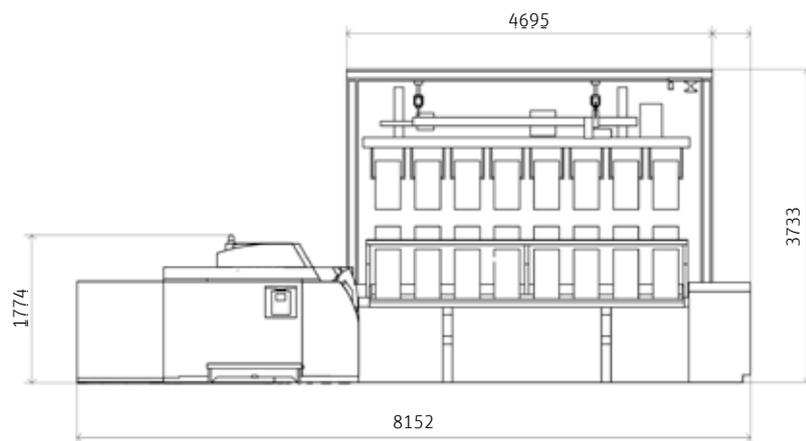
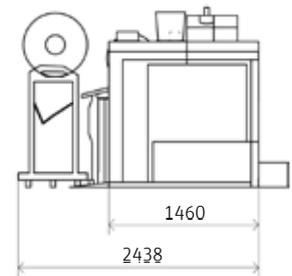
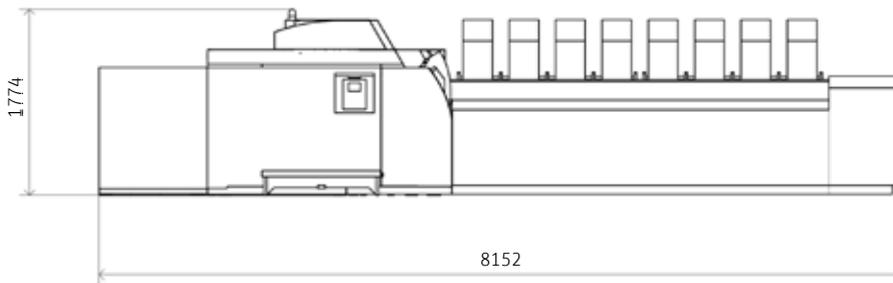
Quantidade de operários necessários para operar uma instalação de penteação



*Exemplo: 76 000 fusos K 46 e produção de 1 348 kg/h

Dados da máquina

Penteadeira E 86 com ROBOlap e latas de 1000 mm



Dados tecnológicos		E 86 com ROBOlap	E 86
Matéria-prima, comprimento comercial		1 - 1 1/2 (- 1 3/4) polegada	
Peso da manta alimentada		(60) 64 - 80 g/m	
Rolo	Peso máx.	21 kg 25 kg em combinação com OMEGAlap E 36	25 kg
	Diâmetro máx.	550 mm 580 mm em combinação com OMEGAlap E 36	650 mm
	Largura	300 mm	
Porcentagem resíduo de penteação		8 a 25%	
Dobragem		8 vezes	
Estiragem		9,12 até 25,12 vezes	
Peso da fita produzida		3 a 6 ktex	
Rendimento		até 96%	até 94%
Produção máxima		90 kg/h	90 kg/h

Dados técnicos					
Golpes do pente máx.		550 golpes/minuto			
Frequência		50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz
Potência instalada					
- total		6,95 kW	7,95 kW	6,65 kW	7,15 kW
- com separador de fibras		-	-	9,65 kW	9,35 kW
Consumo de energia					
- total		4,7 kW	5,38 kW	4,5 kW	4,84 kW
- com separador de fibras		-	-	4,6 kW	5,00 kW

Dados da máquina	
Tipo de alimentação	avanço/recuo
Valor da manta alimentada	4,3/4,7/4,95/5,2/5,55/5,9 mm
Pentes circulares Ri-Q-Comb	i400, i500, i700
Pentes fixos Ri-Q-Top	26, 30 dentes/cm
Tipo trem de estiragem	3 sobre 3 com distâncias da pré-estiragem e estiragem principal variáveis
Diâmetro das latas	600 mm, 24 polegadas/1000 mm, 40 polegadas
Altura das latas incl. rodízios	1200 mm, 48 polegadas
Distâncias entre centros de máquinas com SERVOTrolley	latas 600 mm - min. 3000 mm/latas 1000 mm - min. 3500 mm, (sempre de ponto a ponto zero)
Distâncias entre centros de máquinas com SERVOlap	latas 600 mm - min. 2800 mm/latas 1000 mm - min. 3500 mm, (sempre de ponto a ponto zero)
Sistemas de transporte dos rolos	SERVOTrolley E 17 (semiautomático) SERVOlap (automático)
	- SERVOTrolley E 16 (semiautomático) - SERVOlap (automático)
Remoção do resíduo	- Aspiração central - Aspiração separada mantas, automática.
	- Aspiração central - Separador de fibras, contínua
Conexão ao ESSENTIAL	opcional







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 304 141
F +91 2169 304 226

**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



Os dados e ilustrações desta brochura e do respectivo suporte de dados referem-se à data da sua impressão. A Rieter reserva-se o direito de em qualquer altura e sem aviso prévio proceder às alterações necessárias. Os sistemas e inovações da Rieter estão protegidos por patentes.

2852-v4 pt 2004

RIETER