

link

Revista para el cliente n.º 82/2026

El poder del empaquetado integrado

SERVOpack reduce el esfuerzo del operador hasta un 85%

CONTENIDO

AUTOMATIZACIÓN

04 **El poder del empaquetado integrado**
SERVOpack reduce el esfuerzo del operador hasta un 85%

HILATURA COMPACTA/A ANILLOS

06 **Mejor hilatura, mayor rendimiento**
Las soluciones de compactación y la G 38 mejorada abren nuevas posibilidades de producción

HILATURA DE FILAMENTOS

08 **Una nueva era de la eficiencia**
Cómo POY 2.0 revoluciona la hilatura de filamentos

HILATURA A ROTORES

10 **Cuando la calidad se convierte en productividad**
La R 70 convierte la calidad superior del hilo y de la bobina en un mayor rendimiento

RECICLAJE

12 **Tres pasos hacia un mejor hilo reciclado**
Las herramientas de reciclaje de Rieter mejoran la calidad, la consistencia y el rendimiento

CARDADO

13 **Espacio perfecto, rendimiento probado**
Los clientes logran una alta productividad y una calidad constante gracias al Control del Espacio de Cardado

HUSO DE ANILLO

14 **Ahorro energético que se nota**
Las mediciones realizadas en el terreno confirman que el consumo de energía es casi un 10% menor con eNASA

CAPACITACIÓN DE CLIENTES

15 **Listo antes de la puesta en marcha**
Cómo Benin Textile capacitó a más de 600 operadores con ROOT

RECICLAJE

16 **De residuos a recursos**
Cómo Shobikaa Impex le da una segunda vida a los desechos plásticos

DIGITALIZACIÓN

17 **Máquinas en red, optimización de procesos**
atmos.io construye una red inteligente de datos de producción

BOBINADO

18 **Manipulación más sencilla. Mayor rendimiento.**
Autoconer X6 – Smartsplicer con diseño nuevo

POSVENTA

19 **Cada segundo cuenta**
El mantenimiento programado del doffer protege la productividad y prolonga la vida útil de la máquina

Portada:
Los clientes se benefician de una solución totalmente integrada, desde la fibra hasta la bobina, que combina diseños optimizados, una planificación coordinada de la producción y procesos sin interrupciones.

Editor:
Rieter

Jefa de redacción:
Anja Knick
Marketing

Copyright:
© 2026 Rieter Ltd.,
Klosterstrasse 20, 8406 Winterthur,
Suiza, www.rieter.com,
rieter-link@rieter.com
Reimpresiones permitidas, sujetas a autorización previa; se requieren ejemplares de muestra.

Diseño y producción:
Marketing Rieter CZ s.r.o.

Volumen:
Año 38

Los datos y las ilustraciones contenidos en este folleto y en el soporte de datos correspondiente se refieren a la fecha de impresión. Rieter se reserva el derecho de realizar las modificaciones que considere necesarias en cualquier momento y sin ningún aviso especial. Los sistemas de Rieter y las innovaciones de Rieter están protegidos por patentes.

Si tiene preguntas o comentarios, póngase en contacto con nosotros.

rieter-link@rieter.com



Estimados(as) lectores(as):

Me complace presentarles el primer número de "link" en el que participa Barmag, líder mundial en sistemas de producción de fibras químicas. En conjunto, el nuevo Grupo Rieter pone a disposición de ustedes, nuestros clientes, una gama aún más amplia de tecnologías y conocimientos especializados.

La industria textil está atravesando una transformación profunda. La creciente presión de los costos, la escasez de mano de obra calificada y las crecientes exigencias de flexibilidad dejan una cosa clara: la automatización y la digitalización ya no son opcionales. Son esenciales para la competitividad de los productores de hilo.

En Rieter, estamos afrontando estos desafíos con un objetivo claro: crear entornos de producción cada vez más autónomos en los que las máquinas, los procesos y las personas trabajen juntos de manera inteligente. La automatización reduce las tareas manuales repetitivas, mientras que las soluciones digitales brindan la transparencia necesaria para tomar decisiones más rápidas y basadas en información mejor fundamentada.

Las innovaciones presentadas en esta edición ayudan a los productores de hilos a obtener mejores resultados en la hilatura compacta, a anillos y a rotores, así como en la producción de hilos de filamento. Las experiencias de nuestros clientes en todo el mundo demuestran cómo estas tecnologías se traducen en ventajas cuantificables en materia de productividad, calidad y eficiencia.

Nuestro objetivo es claro: queremos ayudarles a producir hilo con menos intervenciones manuales, mayor eficiencia, así como una calidad alta y constante. Cada innovación nos acerca un paso más a este objetivo, y a la hilandería del futuro, cada vez más autónoma.

Les invito a descubrir estos progresos en el último número de la revista link. También espero con interés poder analizar cómo las soluciones de Rieter y Barmag pueden influir en el futuro de su producción.

Atentamente,

Daniel Lippuner
Director ejecutivo

El poder del empaquetado integrado

SERVOpack reduce el esfuerzo del operador hasta un 85%

SERVOpack es otro hito clave en el camino hacia la Visión 2027 de Rieter: la hilandería totalmente automatizada. Al integrar el bobinado en la producción de hilo, se respalda el enfoque integral que se requiere a lo largo de todo el proceso, desde la fibra hasta la bobina final. El sistema reduce el esfuerzo manual del operador entre un 75% y un 85%, al tiempo que permite un control de calidad, un acondicionamiento y una preparación para el envío consistentes.

En el proceso de hilatura, la productividad suele estar asociada al número de revoluciones del huso, el rendimiento del bobinado y la calidad del hilo. Sin embargo, una de las tareas más laboriosas comienza con frecuencia solo después de que la bobina sale de la máquina. Una vez que el hilo se ha hilado y bobinado, aún se deben revisar, clasificar, paletizar, acondicionar, empaquetar, pesar, etiquetar y preparar las bobinas para el envío. En muchas hilanderías, esta etapa final todavía se hace en gran medida de manera manual. SERVOpack automatiza estas tareas y cierra la brecha entre la producción de hilo y su envío (Fig. 1). El sistema permite a las hilanderías entregar no solo hilo, sino también bobinas de hilo completamente acondicionadas, verificadas y empaquetadas como unidades finales de envío listas para expedición.

La carga de trabajo oculta detrás de cada bobina

Tras la producción de las bobinas, generalmente se inicia una serie de pasos de manipulación manual antes de que las bobinas puedan salir de la hilandería:

- retirar las bobinas de la máquina y transportarlas a una unidad central de empaquetado,
- clasificar según el tipo de hilo o surtido,
- comprobar el peso, el diámetro y el surtido, así como inspeccionar si hay fallas de bobinado,
- apilar en paletas,
- acondicionar para lograr características óptimas para el procesamiento posterior,
- empacar en paletas, cajas o bolsas y
- pesar, etiquetar y envolver las unidades finales de envío.

Reducción de los requisitos al operador en un 75% a 85%

Una hilandería de referencia que produce hilo peinado Ne 30 ilustra este potencial. Gracias al ritmo de producción de 0,93 toneladas por hora, la hilandería genera aproximadamente 10 000 bobinas al día con un peso de la bobina de 2,5 kg. Si un operario puede manejar alrededor de 1 000 kg en ocho horas, la carga de trabajo de manejo manual y empaque equivale a 7,48 operarios por turno.

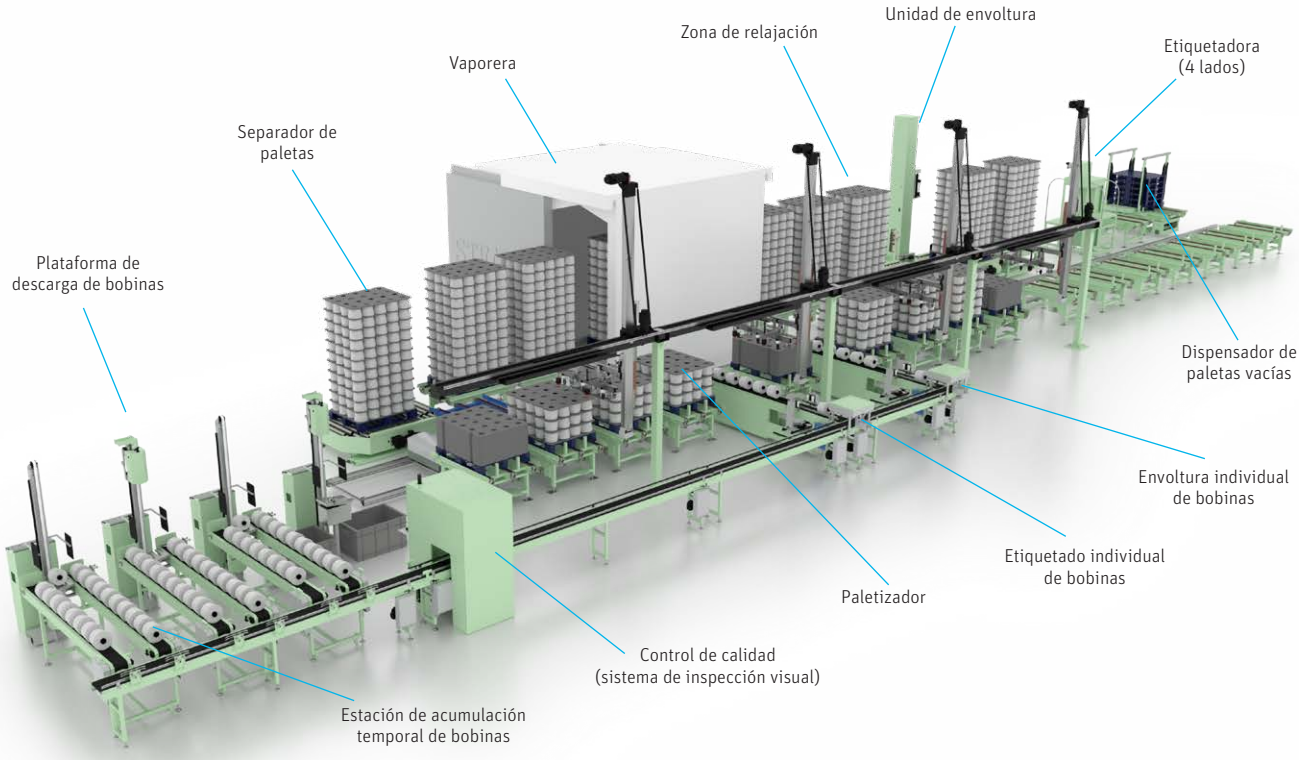


Fig. 1: SERVOpack es mucho más que una empaquetadora de hilo.

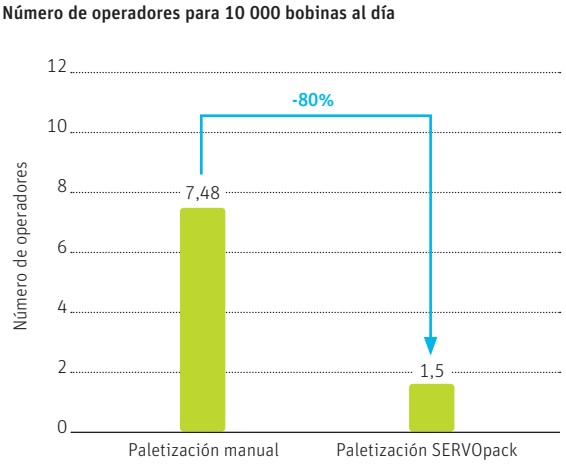


Fig. 2: 80% de ahorro en mano de obra con SERVOpack

En la práctica, los requisitos exactos varían según el volumen de producción, el nivel de control de calidad, el tipo de empaque, el número de surtidos y si se requiere acondicionamiento. Aun así, las fábricas suelen necesitar entre cinco y diez operadores por turno para estas etapas del proceso. SERVOpack reduce estos requisitos en un 75% a 85%. El resultado es un ahorro significativo de mano de obra, junto con un proceso más estable y confiable (Fig. 2).

Garantía de calidad integrada en el proceso

SERVOpack también refuerza el control de calidad mediante un proceso de verificación de calidad transparente. Instalado a nivel de paquete y unidad de envío, permite verificar el peso o el diámetro del paquete, el surtido y los defectos visibles en el bobinado (Fig. 3). Esto es importante porque la unidad de envío final es lo que recibe el cliente al final del proceso.

Opciones flexibles para un empaquetado totalmente automatizado

Una característica clave que distingue a SERVOpack es su amplia gama de opciones de empaquetado totalmente automatizadas, adaptadas a los requisitos específicos del cliente en términos de logística y envío. Tras la inspección de calidad, los conos de hilo pueden paletizarse directamente, empaquetarse en bolsas con la opción de paletizar las bolsas terminadas, o empaquetarse en cajas con la opción de paletizar las cajas.

Más que el empaquetado: una parte integral de la producción de hilo

Una de las principales ventajas de SERVOpack: no se considera un complemento posterior, sino que puede planificarse como una extensión integral del diseño de la hilandería y del flujo de producción. Los clientes disfrutan de una integración optimizada de los diseños, una planificación de la producción equilibrada, una coordinación más fluida de los procesos y un servicio integral a cargo de expertos de Rieter con amplia experiencia, que se encargan del diseño de soluciones, las ventas y el servicio.

SERVOpack: más que una empaquetadora

- Integración perfecta en el diseño de la hilandería y la planificación de la producción
- Unidades de envío listas para expedición: acondicionadas, revisadas, pesadas y etiquetadas
- Menor dependencia de la mano de obra y mayor consistencia en todos los surtidos
- Prevención de mezclas de surtidos
- Ventas y servicio de un solo proveedor a cargo de los especialistas experimentados de Rieter
- Análisis más rápido del origen de las fallas detectadas en el bobinado



Fig. 3: Inspección automática de fallas de bobinado (ejemplos)

Mejor hilatura, mayor rendimiento

Las soluciones de compactación y la G 38 mejorada abren nuevas posibilidades de producción

Las hilanderías necesitan flexibilidad para aumentar la productividad, estabilizar la producción y alcanzar la calidad de hilo requerida, manteniendo los costos operativos bajo control. La máquina de hilar a anillos optimizada G 38 ofrece valiosas reservas de proceso tanto para la hilatura compacta como a anillos, mientras que las dos soluciones de compactación (COMPACTapron y COMPACT4) permiten a los clientes elegir la tecnología que mejor se adapte a los requisitos de su materia prima, hilo y producto final.

Las soluciones de compactación de Rieter y los últimos avances para la máquina de hilar a anillos G 38 mejoran la producción de hilado de anillos e hilatura compacta. Esto ayuda a las hilanderías a lograr un rendimiento confiable en condiciones reales de producción.

Rendimiento de hilatura mejorado en la G 38

La propia G 38 se ha perfeccionado para mejorar el rendimiento de hilatura tanto en hilado a anillos como en la hilatura compacta (Fig. 1). Los últimos avances en maquinaria se centran en la zona de hilatura, donde el recorrido del hilo, la tensión del hilo y la interacción entre el anillo y el cursor tienen una gran influencia en el comportamiento de funcionamiento.

Una de las principales adaptaciones consiste en la optimización de la geometría de hilar, lo que permite crear un recorrido más favorable del hilo entre el tren de estiraje y el punto de hilatura. Parámetros como el ángulo de hilatura y la longitud de estiramiento se ajustan para mejorar el rendimiento de la hilatura y estabilizar la formación del hilo. Los clientes se benefician de una mayor flexibilidad en los procesos, lo que les permite alcanzar un mayor número de revoluciones del huso, reducir los niveles de torsión o lograr una producción más estable, según la aplicación.

Otro punto de enfoque se centró en un ajuste de globo corto. Este mejora la estabilidad de la hilatura equilibrando las distintas fuerzas de globo durante la acumulación de canillas. Ayuda a reducir los picos de tensión del hilo, especialmente en etapas críticas de la canilla, y por lo tanto contribuye a reducir las tasas de rotura de hilo y a prolongar la vida útil del



Fig. 1: La G 38 mejorada ofrece un mayor número de revoluciones, niveles de torsión reducidos o una producción más estable.

cursor. Alternativamente, si no se requiere una tasa de rotura de hilo más baja, las hilanderías pueden utilizar la reserva obtenida para aumentar el número de revoluciones del huso y, por lo tanto, el rendimiento de producción mientras mantienen estable la tasa de rotura de hilo.

La geometría de hilar optimizada, junto con el ajuste de globo corto, mejora el proceso de hilatura en la G 38 tanto para la producción de hilatura compacta y el hilado a anillos. Las reservas de proceso resultantes pueden utilizarse de diversas maneras: para aumentar la productividad, permitir niveles de torsión más bajos, reducir las tasas de rotura de hilo, prolongar la vida útil del cursor o lograr un rendimiento de funcionamiento más estable.

Soluciones de compactación con ventajas específicas

Para la hilatura de hilo compacto en la G 38, Rieter ofrece dos soluciones de compactación neumática con ventajas tecnológicas específicas (Fig. 2): COMPACTapron y COMPACT4. Ambos sistemas permiten obtener hilos de alta calidad y una producción eficiente de hilo compacto, pero se diferencian en su concepto de compactación y en el diseño del sistema de aspiración.

El dispositivo de compactación COMPACTapron se presenta como una solución clave para la hilatura compacta dentro de la cartera de productos de Rieter. El sistema más reciente se basa en un concepto de aspiración de un solo conducto y en la tecnología de compactación con banda de rejilla. Las fibras se guían a través del área de compactación de manera controlada, lo que permite una alta tenacidad del hilo, bajos índices de imperfecciones, un multiplicador de torsión reducido y un funcionamiento energéticamente eficiente. Los insertos intercambiables ofrecen flexibilidad para diferentes títulos del hilo y materias primas.

COMPACT4 complementa la oferta de hilatura compacta en la G 38. El sistema se basa en una unidad de compactación de 4 por 4 y un concepto de aspiración de dos canales, con aspiración independiente para los residuos de fibra y para la compactación. El área de compactación controlada, las bandas de malla con accionamiento positivo y el ángulo de compactación optimizado favorecen un flujo uniforme de las fibras y una orientación consistente de las mismas. Esto hace que COMPACT4 sea muy útil en aquellos casos en los que es importante que el hilo tenga poca vellosidad, multiplicadores de torsión reducidos y un rendimiento estable.

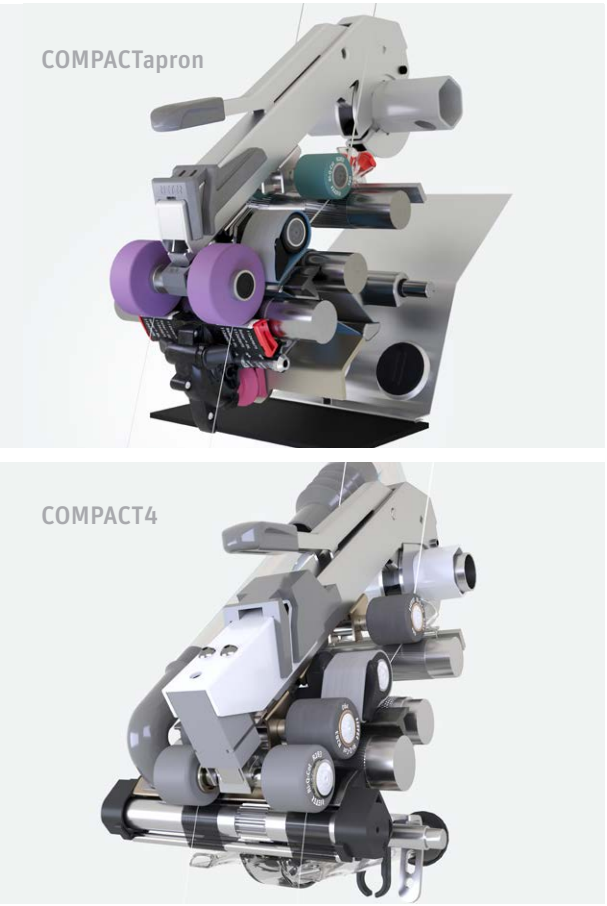


Fig. 2: Soluciones de compactación para la G 38 con ventajas tecnológicas específicas.

Transformación de la tecnología G 38 en rendimiento de la hilandería

Al solicitar la máquina de hilar a anillos G 38, los clientes pueden elegir la solución de compactación que mejor se adapte a los requisitos del producto final que desean obtener. COMPACTapron y COMPACT4 ofrecen ventajas tecnológicas específicas para la producción de hilos compactos, mientras que la geometría de hilar optimizada y el ajuste de globo corto mejoran el comportamiento de funcionamiento tanto en hilado a anillos como en la hilatura compacta.

Con este enfoque, la G 38 permite una producción de hilo estable, eficiente y de alta calidad en condiciones reales en la hilandería. En lugar de centrarse en un único parámetro de rendimiento, ayuda a las hilanderías a lograr el mejor equilibrio posible entre productividad, calidad del hilo y estabilidad del proceso.

Una nueva era de la eficiencia

Cómo POY 2.0 revoluciona la hilatura de filamentos

Con POY 2.0, Barmag presenta un enfoque innovador de hilatura que redefine la producción de hilos de filamento. Desde componentes básicos optimizados hasta procesos automatizados y una digitalización completa, la solución marca nuevos estándares en materia de eficiencia, sostenibilidad y facilidad de uso. En una entrevista con el equipo editorial de «link», Jochen Adler, director de tecnología de Barmag, explica las innovaciones tecnológicas que hay detrás de POY 2.0 y destaca cómo los fabricantes se benefician de ellas.



La bobinadora automática WINGS POY 2.0 cuenta, por primera vez, con una función de enhebrado automático.

link: Sr. Adler, el POY 2.0 se presentó como uno de los principales atractivos de la edición del año pasado en la ITMA Asia + CITME. ¿Qué hace que este concepto sea tan especial?

Jochen Adler: POY 2.0 representa un realineamiento fundamental de todo el proceso de hilatura. Hemos analizado cada uno de los pasos del proceso y lo hemos ido perfeccionando constantemente. El objetivo era una solución más eficiente, más sostenible y, al mismo tiempo, más fácil de manejar, con el máximo control sobre todos los parámetros de producción.

link: Se trata de una renovación completa. ¿En qué áreas se centró durante el proceso?

Jochen Adler: Hemos rediseñado la sección de hilatura y el área de bobinado. Los componentes clave se optimizaron específicamente para que todo el proceso fuera más robusto y ofreciera un mayor rendimiento, lo que se tradujo en mejoras evidentes en la eficiencia, la facilidad de uso y la producción sostenible.

link: Un elemento clave es el nuevo paquete de hilado DIO. ¿Qué hace que estos componentes se destaquen?

Jochen Adler: El paquete de hilado DIO es un excelente ejemplo de cómo aplicamos la innovación hasta en el más mínimo detalle. Logramos mejorar aún más las ya excelentes propiedades reológicas de la boquilla de hilatura, al tiempo que hicimos que el diseño fuera considerablemente más compacto. Esto permite ahorrar más del 30% de peso y reduce la cantidad de arena de filtración necesaria en aproximadamente un tercio, sin perder rendimiento. Para nuestros clientes, esto se traduce en menos piezas de desgaste, un manejo más sencillo y una mayor sostenibilidad.

"La reducción de la superficie nos permitió lograr un ahorro energético de hasta el 10%".

link: ¿Qué efectos tiene esto en el proceso en general?

Jochen Adler: El diseño aún más compacto tiene un efecto directo en el huso de hilatura. La reducción de la superficie nos permitió lograr un ahorro energético de hasta el 10%. Esto demuestra el gran impacto positivo que las optimizaciones individuales pueden tener en todo el proceso.

link: En cuanto a la refrigeración, EvoQuench 2.0 también ofrece algunas características nuevas. ¿Cuáles son los beneficios de este desarrollo adicional?

Jochen Adler: Para lograr una buena calidad del filamento, es fundamental que los filamentos se enfríen de manera uniforme. EvoQuench 2.0 lo garantiza gracias a su tecnología de templado radial. Al mismo tiempo, hemos mejorado considerablemente la facilidad de uso. Los ajustes pueden modificarse con mayor facilidad, reduciendo así los tiempos de configuración y, al mismo tiempo, los desperdicios.

"Con WINGS POY 2.0, hemos alcanzado un hito importante: el enhebrado automático".

link: Uno de los aspectos más destacados es la nueva tecnología de bobinado WINGS POY 2.0. ¿Cuál es el contexto de eso?

Jochen Adler: Con WINGS POY 2.0, hemos alcanzado un hito importante: el enhebrado automático. Esto garantiza tiempos de carga constantemente reducidos y minimiza el desperdicio. Al mismo tiempo, funciones como Quick Returns facilitan el cambio entre diferentes productos. Esta es una ventaja clara para clientes que necesitan condiciones de producción flexibles.

link: ¿Qué otras mejoras se han hecho en las bobinadoras automáticas?

Jochen Adler: Son los pequeños detalles los que marcan la diferencia: mayor protección contra las pelusas, fijación segura de los extremos de hilo y una carcasa XPT más larga para periodos de inactividad más prolongados. Todo esto contribuye a aumentar la productividad y a evitar tiempos de inactividad no planificados.

link: La digitalización juega un papel cada vez más importante en los procesos de producción modernos. ¿Qué papel desempeña atmos.io en todo esto?

Jochen Adler: POY 2.0 está completamente integrado a nuestra plataforma digital atmos.io. Todo el proceso se supervisa sin interrupciones, desde la fusión hasta el hilo terminado. Los operadores tienen acceso a todos los parámetros de calidad relevantes en todo momento y pueden reaccionar rápidamente. Esto reduce los desperdicios, mejora la calidad del producto y aumenta la rentabilidad.



Jochen Adler ha sido el director de tecnología (CTO) de Barmag desde 2017.

link: En definitiva, ¿qué significa POY 2.0 para los fabricantes de hilo?

Jochen Adler: POY 2.0 ofrece una clara ventaja competitiva. Nuestros clientes se benefician de una solución que combina mayor eficiencia, mejor calidad y una producción sostenible. Al mismo tiempo, estamos sentando las bases para una producción totalmente conectada y preparada para el futuro.

link: Sr. Adler, si tuviera que resumir POY 2.0 en una sola frase, ¿cuál sería?

Jochen Adler: POY 2.0 es el siguiente paso en una nueva era de eficiencia.

Profundice aún más. Descubra cómo POY 2.0 mejora la productividad, la calidad y la sostenibilidad.

https://l.ead.me/bgxASW

Cuando la calidad se convierte en productividad

La R 70 convierte la calidad superior del hilo y de la bobina en un mayor rendimiento

En la hilatura a rotores, la productividad no se define únicamente por la velocidad. La productividad sostenible se logra cuando se combinan altas velocidades del rotor con una calidad estable del hilo, una formación optimizada de la bobina y un procesamiento posterior sin contratiempos.

La máquina de hilar a rotores R 70 completamente automatizada se ha desarrollado basándose en el principio de que la calidad del hilo impulsa la productividad. La tecnología avanzada de hilatura, las soluciones optimizadas de bobinado y la automatización inteligente se combinan para maximizar la producción.

Calidad continua del hilo para un rendimiento consistente

La base de una hilatura productiva es la formación estable del hilo. Los componentes boquillas SPEEDpass, canal de fibra SX y el último diseño de condensador de cintas garantizan un excelente guiado de la fibra y una orientación optimizada de la misma a lo largo de todo el proceso de hilatura. El resultado es una uniformidad excepcional del hilo, bajos niveles de imperfecciones y condiciones de hilado confiables. Un factor clave para la estabilidad a largo plazo de la calidad del hilo es el concepto único de limpieza del rotor de la R 70 (Fig. 1). La limpieza neumática del rotor se realiza automáticamente durante cada ciclo de empalme, complementada con rotores autolimpiables y una limpieza mecánica automática del rotor por parte del empalmador automático en cada mudada.

En muchas aplicaciones de hilatura, la contaminación del rotor afecta gradualmente a la formación del hilo y, con el tiempo, puede reducir la tenacidad del hilo, lo que requiere intervenciones periódicas de limpieza manual. Al restablecer continuamente las condiciones óptimas del rotor, las soluciones R 70 ayudan a mantener propiedades estables del hilo durante ciclos de producción prolongados, especialmente al procesar fibras recicladas o mezclas que contienen desperdicios. Nazlı Ceylan Balduk Kurtul, vicepresidenta del consejo de administración de Nazar Tekstil, Turquía, confirma: "La limpieza automática del rotor de la R 70 y su rendimiento de hilatura altamente estable garantizan una calidad constante del hilo durante largos periodos de producción, mientras que el procesamiento eficiente de los componentes de fibra reciclada respalda nuestra filosofía de cero desperdicios".

La optimización del bobinado permite aumentar la productividad

La calidad de la bobina juega un papel fundamental, principalmente en las etapas posteriores de procesamiento, pero también en el transporte, el almacenamiento y el teñido. La R 70 lleva el rendimiento de las bobinas un paso más allá gracias a sus capacidades avanzadas de optimización del bobinado, que permiten adaptar con precisión las características de las bobinas a los requisitos de los clientes. Una función específica de optimización de bobinas permite ajustar la densidad de la bobina, el ancho de bobinado y la geometría de la bobina de acuerdo con el diámetro de la bobina y los requisitos de uso final. Se pueden crear bordes redondeados en las bobinas para aplicaciones de teñido, mientras que la forma de la bobina se puede optimizar para un transporte y manejo más seguros (Fig. 2).

Las condiciones de bobinado optimizadas, con un perfil de tensión de bobinado progresivo a lo largo del diámetro de la bobina, permiten bobinar una cantidad considerablemen-

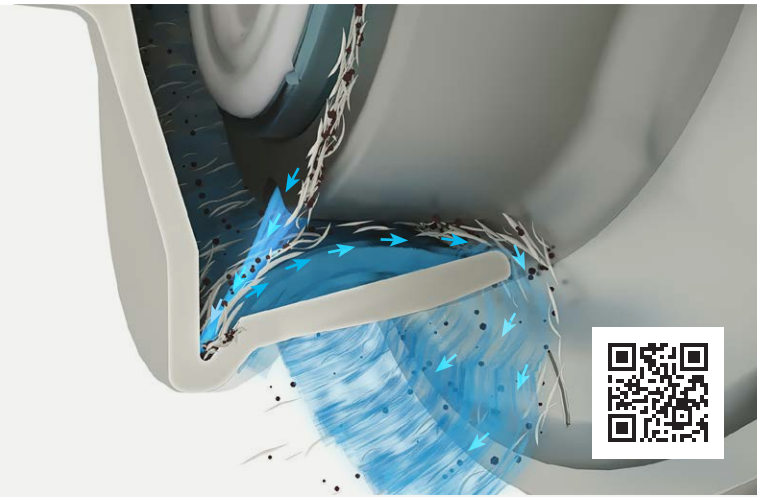


Fig. 1: Limpieza neumática del rotor única en la R 70: mire la animación.



Fig. 2: Bordes redondeados en las bobinas: optimizadas para aplicaciones de teñido

Optimización de bobinas con la R 70

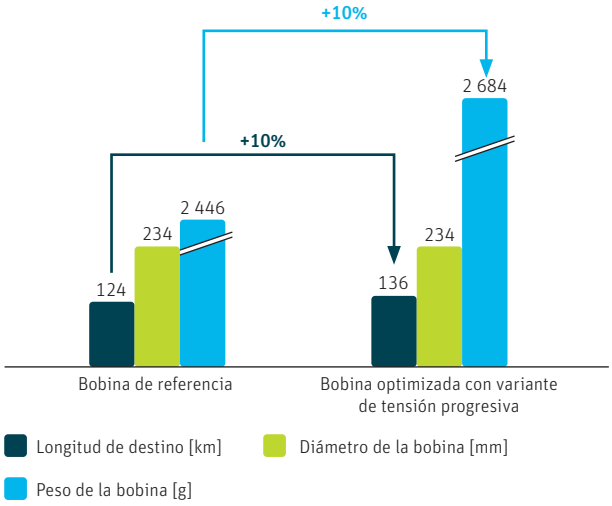


Fig. 3: Los clientes obtienen un 10% más de contenido en la bobina sin aumentar su diámetro.

te mayor de hilo en cada bobina. En las evaluaciones de los clientes, se han logrado ventajas en el contenido de las bobinas de alrededor del 10% en comparación con otros conceptos de armado de bobinas (Fig. 3). Una mayor cantidad de hilo por bobina reduce el número de cambios de bobina, disminuye los costos de transporte y mejora la eficiencia en toda la cadena de proceso. Al combinarse con condiciones de hilatura muy estables, el proceso de bobinado optimizado permite producir bobinas que contienen hasta 6 kg de hilo, lo que ofrece beneficios adicionales para las operaciones posteriores.

Mayor productividad y velocidades elevadas del rotor

La combinación de una excelente calidad del hilo y un diseño optimizado de la bobina permite que la R 70 funcione de manera productiva a velocidades de rotor muy altas. Dependiendo del título del hilo y de la calidad de la materia prima, con la solución de bobinado de probada eficacia se puede alcanzar una producción de más de 250 m/min para hilos de título medio y grueso, mientras que los hilos más finos, como el Ne 30 y el Ne 40, pueden hilarse en la práctica a velocidades de entre 145 000 y 155 000 rpm con los accionamientos de rotor de Rieter.

Producción económica y sostenible

La excelente calidad del hilo y los bajos niveles de imperfecciones también ofrecen oportunidades para un uso más eficiente de la materia prima. Los desechos de la sala de apertura y limpieza, el cardado y el peinado, así como las fibras recicladas, pueden hilarse manteniendo un rendimiento estable en la hilatura y una calidad constante del hilo. Al mismo tiempo, un uso altamente eficiente de la energía contribuye a reducir los costos de producción. Dependiendo de las especificaciones del hilo y de su aplicación final, el título del hilo Ne 30 puede producirse con un consumo de energía eléctrica de tan solo 1,16 a 1,23 kWh/kg. Además, la máquina requiere solo el 30% del consumo de aire comprimido que tienen otras soluciones de hilatura comparables, lo que ayuda a las hilanderías a reducir el consumo total de energía en más del 10% en comparación con las tecnologías de hilatura a rotores más comunes.



"Como fabricante de hilos orientado a la exportación que abastece a clientes en más de 18 países, dependemos de una calidad, una productividad y una sostenibilidad constantes. La R 70 ofrece una excelente tenacidad del hilo, una calidad estable de las bobinas, una alta productividad y un bajo consumo de energía, lo que nos permite cumplir de manera confiable con las expectativas de los clientes de todo el mundo".

Nazlı Ceylan Balduk Kurtul, vicepresidenta del consejo de administración, Nazar Tekstil, Turquía



"Como uno de los principales fabricantes de ropa interior de Turquía, controlamos internamente toda la cadena de valor, desde la producción de hilo hasta las prendas terminadas. La Rieter R 70 juega un papel clave en nuestra hilandería, mientras que VARIOlot permite cambios rápidos de surtido, una mayor flexibilidad de producción y una calidad del hilo consistentemente alta con un rendimiento confiable de las bobinas".

Ömer Tunç, Miembro de la Junta Directiva, Seher Mensucat Tekstil San. ve Tic. A.Ş., Turquía

Al convertir la calidad del hilo y de la bobina en ganancias medibles en productividad, la R 70 ofrece a las hilanderías una vía eficaz hacia una mayor eficiencia, menores costos operativos y una rentabilidad sostenible.

Tres pasos hacia un mejor hilo reciclado

Las herramientas de reciclaje de Rieter mejoran la calidad, la consistencia y el rendimiento

La calidad de las fibras recicladas mecánicamente ha mejorado significativamente en los últimos años. Sin embargo, las piezas de hilo y tela sin abrir, la proporción elevada de fibras cortas y los nudos siguen afectando el rendimiento de la hilatura y la calidad del hilo. Las herramientas de reciclaje de Rieter combinan el precardado, el peinado y la hilatura compacta para superar estas limitaciones, permitiendo a los hilanderos producir un hilado a anillos más uniforme y de alta calidad.

El interés por el reciclaje de fibra a fibra sigue siendo elevado, y la calidad de las fibras recicladas mecánicamente ha mejorado considerablemente gracias a los avances graduales en los procesos de corte, apertura y rasgado. Sin embargo, las limitaciones básicas de las fibras recicladas mecánicamente tales como piezas de hilo y tela sin abrir, la proporción elevada de fibras cortas y los nudos, siguen afectando la productividad, la eficiencia y la calidad en los procesos de hilatura y los procesos posteriores.



El precardado, el peinado y la hilatura compacta contribuyen a convertir las fibras recicladas mecánicamente en un hilado a anillos de alta calidad.

Herramientas prácticas para mezclas de fibra reciclada

El uso de las herramientas de reciclaje de Rieter permite que la calidad y la productividad del hilo hilado a anillos se acerquen más a las del algodón cardado virgen. Sus tres pasos de proceso de eficacia comprobada (el precardado, el peinado y la hilatura compacta) resuelven cada uno una limitación específica de las fibras recicladas. Se pueden utilizar de forma individual o combinada, dependiendo de la calidad de la materia prima y de la aplicación deseada.

Fibras más limpias, menos imperfecciones

Una de las limitaciones de los hilanderos es la aparición de piezas de hilo sin abrir. Por lo tanto, el precardado se considera un paso adicional en el refinamiento de la fibra. En las pruebas realizadas por Rieter, el precardado redujo las imperfecciones del hilo en aproximadamente un 50% en comparación con las fibras recicladas estándar, principalmente disminuyendo el número de partes gruesas y nudos. Además, ayudó a normalizar los niveles de desperdicios durante las etapas de apertura/limpieza y cardado, lo que contribuyó a mantener una proporción de mezcla más estable a lo largo de todo el proceso.

Mejor comportamiento de marcha gracias al peinado

El peinado resuelve el segundo desafío clave: la alta proporción de fibras cortas. En las pruebas, solamente el peinado redujo las imperfecciones del hilo hasta en un 65%. La combinación del precardado y el peinado redujo estas imperfecciones en más del 90% en comparación con la mezcla de referencia reciclada sin tratar.

La hilatura compacta reduce la brecha de calidad

La hilatura compacta, la tercera herramienta, mejora la integración de la fibra en el cuerpo del hilo. Las pruebas confirman que hay menos imperfecciones y una mayor tenacidad del hilo. Además, la estructura de hilo compacto mejora el aspecto del tejido y puede ayudar a prolongar la vida útil del producto final.

Mejores fibras, producción circular a gran escala

La tecnología para la producción de hilado a anillos de alta calidad a partir de fibras recicladas mecánicamente ya existe. El siguiente paso es combinar los conocimientos especializados en la preparación de fibras y la hilatura con modelos de reciclaje escalables y económicamente viables. Las herramientas de reciclaje de Rieter proporcionan la base técnica para mejorar la calidad del hilo y el rendimiento del proceso. Esta experiencia también contribuye a Recycling Powerhouse, la nueva empresa creada para industrializar, estandarizar y ampliar el reciclaje de textiles a textiles mediante la producción de hilos reciclados certificados y de alta calidad.

Descubra la tecnología, los conocimientos técnicos y los resultados que hay detrás de las herramientas de reciclaje.

https://l.ead.me/bf3VEQ

Espacio perfecto, rendimiento probado

Los clientes logran una alta productividad y una calidad constante gracias al Control del Espacio de Cardado

Alta producción en aplicaciones de título grueso, mayor rendimiento en comparación con modelos de cardas anteriores o una calidad del hilo significativamente mejorada: las hilanderías de Pakistán, Turquía y la India reportan resultados medibles con el sistema de Control del Espacio de Cardado de Rieter.

Esta carda sienta las bases para obtener un hilo de alta calidad y un procesamiento posterior eficiente. Su Control del Espacio de Cardado (CGC) mantiene el espacio de cardado adecuado, la distancia entre los chapones y el tambor, en el ajuste óptimo durante toda la producción. El espacio de cardado influye directamente en la reducción de nudos y en la calidad del hilo. Sin embargo, el espacio ideal puede variar durante la producción, por ejemplo, a medida que aumenta la temperatura de la máquina.

El CGC monitoriza continuamente la distancia entre los cables de los chapones y la guarnición de tambor en todo el juego de 116 chapones. Un software inteligente calcula el ajuste ideal y regula automáticamente el espacio con una precisión de unas pocas centésimas de milímetro. Esto garantiza una calidad elevada y contante sin intervención manual. El CGC está disponible en la carda C 81 y se puede actualizar a la carda C 80.

Al menos un 10% más de producción o una mejor calidad

Las pruebas comparativas demuestran que el CGC puede aumentar la producción en al menos un 10% sin comprometer la calidad. Además, si se mantiene el mismo ritmo de producción, la calidad de la cinta puede mejorar en un 10% o más. Alta producción en aplicaciones de título grueso, mayor rendimiento en comparación con modelos de cardas anteriores o una calidad del hilo significativamente mejorada: los clientes en Pakistán, Turquía y la India confirman estos beneficios medibles en las operaciones diarias de la hilandería.



El CGC mantiene el espacio de cardado óptimo de forma automática.



"La modernización de nuestras cardas C 80 con el Control del Espacio de Cardado ha mejorado significativamente la calidad de nuestro hilo".

Ömer Mutlu, gerente de la hilandería de hilatura a anillos, Nipaş Tekstil, Turquía



"La C 81 lo tiene todo: una productividad excepcional, una calidad constantemente alta y funciones inteligentes como el espacio de cardado autoajustable, lo que la convierte en nuestra primera opción para el cardado".

Munish Avasthi, presidente y director general, Sportking, India



"La C 81 funciona con alta productividad en nuestra hilandería. Produce más de 180 kg/h en títulos gruesos, el doble que nuestras cardas anteriores. El control del Espacio de Cardado es un factor importante para garantizar la calidad a niveles de producción tan altos".

Muhammad Zubair, gerente técnico, H.A. Fibres, Pakistán

Vea el video para descubrir cómo Nipaş Tekstil mejora la calidad de la cinta.

https://l.ead.me/bgxAgr

Ahorro energético que se nota

Las mediciones realizadas en el terreno confirman que el consumo de energía es casi un 10% menor con eNASA

El huso eNASA es la última evolución de la plataforma de husos Novibra. En una prueba industrial realizada en hilanderías de alta gama de Indonesia, eNASA redujo el consumo de energía en casi un 10% en comparación con un huso alternativo, sin afectar el rendimiento de la producción ni la calidad del hilo. Para las hilanderías, esto se traduce en costos operativos más bajos y menores emisiones de CO_2 relacionadas con el consumo de energía, sin comprometer la fiabilidad del funcionamiento a alta velocidad.

Para las hilanderías que operan con decenas de miles de husos las 24 horas del día, incluso una pequeña reducción en el consumo de energía de los husos puede generar ahorros cuantificables. Las pruebas realizadas con clientes en hilanderías de Indonesia confirmaron esta ventaja: en condiciones de producción comparables, el huso eNASA de Novibra consumió casi un 10% menos de energía que el huso de referencia, al tiempo que mantuvo el rendimiento de producción y la calidad del hilo (Fig. 1).



Consumo energético de diferentes husos

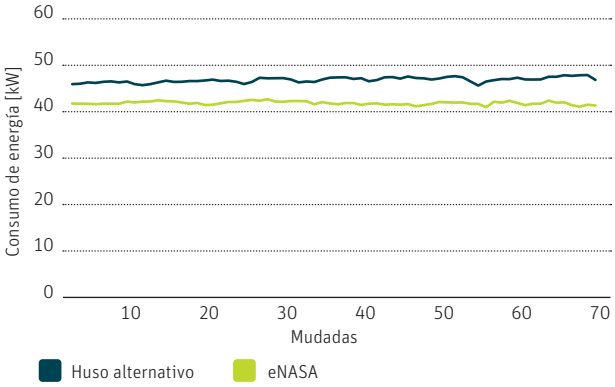


Fig. 1: eNASA logra un ahorro energético de casi el 10% en comparación con un huso convencional

¿Por qué eNASA consume menos de energía?

Esta ventaja energética se suma al rendimiento que las hilanderías esperan de la probada plataforma de husos NASA: excelente estabilidad de funcionamiento, vibraciones mínimas y operación confiable con un número elevado de revoluciones del huso. La precisión de fabricación avanzada, la tecnología de doble amortiguación y un diámetro optimizado de la nuez de 17,5 mm contribuyen a un funcionamiento estable y a un menor consumo de corriente.

Ahorro probado bajo condiciones industriales

En Indonesia, los altos costos de la energía tienen un impacto significativo en los costos generales de producción. Por ende, la eficiencia energética ya es una prioridad importante. Las hilanderías estaban ansiosas por probar el nuevo huso eNASA, ya que tanto la eficiencia energética como la sostenibilidad son aspectos clave para la industria. Cualquier tecnología que ayude a reducir el consumo de energía sin dejar de ofrecer un alto rendimiento es muy valiosa en el entorno de fabricación actual. La prueba se llevó a cabo produciendo un título del hilo de Ne 30. Durante el periodo de pruebas, el número de revoluciones del huso osciló entre 17 500 y 19 500 rpm, lo que representa condiciones operativas industriales típicas.

Una forma inteligente de reducir costos operativos

Al combinar una capacidad de alta velocidad y una seguridad de trabajo comprobadas con ahorros de energía validados, eNASA ofrece a las hilanderías una forma práctica de reducir los costos energéticos y su impacto ambiental, sin comprometer el rendimiento de la producción.

Listo antes de la puesta en marcha

Cómo Benin Textile capacitó a más de 600 operadores con ROOT

Cuando Benin Textile SA (Btex) amplió sus operaciones de hilatura, el reto no fue solo técnico. La empresa también necesitaba formar rápidamente a una gran cantidad de nuevos empleados. Gracias al programa de capacitación en línea para operadores de Rieter (ROOT – Rieter's Online Operator Training), más de 600 operadores adquirieron conocimientos esenciales antes de incorporarse a la hilandería.

Btex es una empresa textil totalmente integrada que fabrica textiles para el hogar de alta calidad. Su hilandería cuenta con unos 50 000 husos de anillos y 2000 unidades de hilatura a rotores, y produce 30 toneladas de toallas y 20 toneladas de sábanas al día. Para aprovechar esta capacidad de manera confiable, los empleados deben comprender claramente las funciones de las máquinas, los procedimientos de seguridad y las normas de operación correctas.

Una base digital para una capacitación coherente

ROOT proporcionó esta base digital mediante capacitaciones. La plataforma ofrece a los operadores y técnicos conocimientos prácticos sobre las máquinas de Rieter, ya sea online u offline, en cualquier momento y en cualquier lugar. En Btex, el aprendizaje podía comenzar antes de que los empleados empezaran a trabajar directamente con la máquina.

M. Bhortakke subraya que el sistema ayuda a los operadores a comprender los aspectos de seguridad y operativos incluso antes de ingresar a la hilandería.

"ROOT es una herramienta educativa potente e innovadora".

Milind Bhortakke, Director ejecutivo, Btex

Aprendizaje más rápido gracias a las instrucciones visuales

El método de aprendizaje visual y estructurado marcó una clara diferencia. Los módulos de aprendizaje en línea de ROOT ofrecen explicaciones claras sobre las funciones de las máquinas, los pasos de operación y las mejores prácticas, desde la sala de soplado hasta el bobinado. "La descripción gráfica permite a los trabajadores comprender fácilmente el funcionamiento de la máquina", afirma M. Bhortakke. De esta manera, los instructores podrían combinar el aprendizaje digital con la capacitación práctica en la máquina.



Según M. Bhortakke, Director ejecutivo de BTex, ROOT redujo significativamente el tiempo necesario para capacitar a más de 600 trabajadores.

Capacitación escalable con resultados medibles

Para Btex, el beneficio era evidente: más de 600 trabajadores recibieron capacitación con ROOT, lo que permitió ahorrar tiempo en la capacitación práctica y ayudó a la empresa a preparar a su equipo de manera eficiente para las operaciones en la hilandería. Gracias a ROOT, Btex mejoró la preparación de los operadores, contribuyó al funcionamiento seguro de las máquinas y creó una base escalable para una transferencia de conocimientos coherente. La historia muestra cómo el aprendizaje digital ayuda a las hilanderías a adoptar la tecnología de manera más rápida, segura y eficaz.

Descubra la forma en que ROOT ayuda a las hilanderías a capacitar a los operadores más rápido y a mejorar la seguridad. Mire el video.

https://l.ead.me/bgdwQa

De residuos a recursos

Cómo Shobikaa Impex le da una segunda vida a los desechos plásticos

Shobikaa Impex transforma las botellas de PET recolectadas en hilos de filamento de alta calidad para mosquiteros y textiles. Para lograr la calidad requerida del hilo y la consistencia del color, la empresa confía en la tecnología de hilatura y texturización de Barmag.

Todos los días llegan a las playas de todo el mundo montañas de botellas de PET y otros desechos plásticos. No solo afectan negativamente al paisaje, sino que también representan un problema ambiental significativo. El plástico tarda unos 400 años en descomponerse y termina convirtiéndose en microplásticos en los cursos de agua y el suelo.

Al mismo tiempo, la mayoría de estos desechos es realmente una materia prima valiosa. Y aquí es precisamente donde entra en escena la empresa textil del sur de la India Shobikaa Impex Pvt. Ltd., cuyo modelo de producción se acerca bastante a una economía circular. "De residuos a recursos": así es como Marappan Sivasamy, director general de Shobikaa Impex, describe el concepto en una sola frase.

Una botella transformada en mosquitero

Shobikaa Impex abarca toda la cadena de producción, desde la recolección de materia prima, el procesamiento de gránulos y fundición, la producción de hilo y su posterior transformación en tejidos, hasta la confección de prendas y el empaque.

Los desperdicios se clasifican en cuatro centros de recolección y se preparan para su posterior procesamiento. Como resultado, cada semana se recuperan del océano 370 toneladas métricas de botellas de plástico, unas 20 000 toneladas métricas al año, que se reutilizan en el ciclo de producción. Shobikaa Impex hila el poliéster reciclado para convertirlo en hilos de filamento, que se utilizan principalmente para fabricar mosquiteros.

Expansión hacia el competitivo sector de las prendas de vestir

Debido al enorme éxito de sus productos ecológicos, la administración decidió diversificarse hace algún tiempo. Actualmente, la empresa también fabrica hilos de poliéster reciclado para el mercado internacional de prendas de vestir. A medida que la empresa se expandía en este mercado tan exigente, también aumentaban los requisitos de calidad para los hilos.

"La competencia internacional establece estándares muy exigentes en cuanto a la calidad del hilo y la uniformidad del color. Seguramente podemos lograrlo con las máquinas de hilatura y texturización de Barmag".

Marappan Sivasamy, gerente general, Shobikaa Impex

Soluciones textiles sostenibles

Actualmente, Shobikaa Impex cubre el 80% de sus necesidades energéticas con fuentes renovables. Gracias a sus tecnologías, Barmag ayuda a la empresa a transformar materias primas recicladas en hilos de alta calidad para crear soluciones textiles más sostenibles.





Equipada con sistemas de hilatura Barmag WINGS POY y máquinas de texturización, Shobikaa Impex transforma botellas de plástico usadas en hilo de poliéster de alta calidad, que se utiliza principalmente en la fabricación de mosquiteros.

Máquinas en red, optimización de procesos

atmos.io construye una red inteligente de datos de producción

Las modernas instalaciones de producción de hilo de filamento generan grandes cantidades de datos de producción valiosos todos los días. atmos.io recopila esta información y ofrece una visión integral de las máquinas, los procesos y las ubicaciones. De este modo, los fabricantes pueden responder con mayor rapidez, optimizar sus procesos de manera más específica y gestionar su producción de forma más consistente y eficiente.

Con atmos.io, cada máquina de la producción de hilo de filamento se integra en una red inteligente. La plataforma recopila la información dispersa en una vista general centralizada de la producción y vincula los datos de producción con otros sistemas de la empresa, como el sistema ERP.

"atmos.io es la columna vertebral digital de las instalaciones de producción modernas. La plataforma ofrece transparencia en tiempo real y ayuda a nuestros clientes a gestionar los procesos de manera más eficiente y a identificar oportunidades de optimización más rápidamente".

Ivan Gallo, gerente de tecnología digital, Barmag

Los flujos de trabajo digitales reducen la cantidad de trabajo manual requerido en las operaciones diarias. Al mismo tiempo, las discrepancias se hacen evidentes desde el principio. Los mensajes de advertencia automáticos permiten dar respuestas rápidas, mientras que el análisis de datos ayuda a identificar las causas de las discrepancias en la calidad y muestra oportunidades de mejora. Además, atmos.io respalda estrategias de mantenimiento proactivas.

Transparencia en todas las máquinas y ubicaciones

Los tableros de control personalizables muestran claramente los indicadores clave de rendimiento más importantes, desde máquinas individuales hasta una red de producción que abarca múltiples ubicaciones. De este modo, los equipos de producción y la gerencia tienen acceso a una base de datos compartida y actualizada que les permite tomar decisiones operativas y estratégicas.

Las funciones entre ubicaciones también facilitan la comparación de instalaciones y líneas de producción. Esto permite identificar más rápidamente los ajustes y las medidas de optimización eficaces y aplicarlos a otras áreas.



Con atmos.io, todas las máquinas están conectadas de manera inteligente, proporcionando transparencia en tiempo real en todo el proceso de producción.

Seguridad integrada desde el inicio

La ciberseguridad es una parte integral en la estrategia de atmos.io. La autenticación de usuarios, los derechos de acceso claramente definidos y el mantenimiento continuo del software ayudan a garantizar que las máquinas, los sistemas y los datos de producción estén protegidos de manera confiable.

Al desarrollar la plataforma, Barmag también ha tenido en cuenta los requisitos europeos pertinentes, como la Ley de Resiliencia Cibernética y la Directiva NIS 2.

La gestión del ciclo de vida del software y la supervisión de vulnerabilidades ayudan a los clientes a utilizar sus sistemas conectados de manera segura y a mantenerlos actualizados en todo momento.

Manipulación más sencilla. Mayor rendimiento.

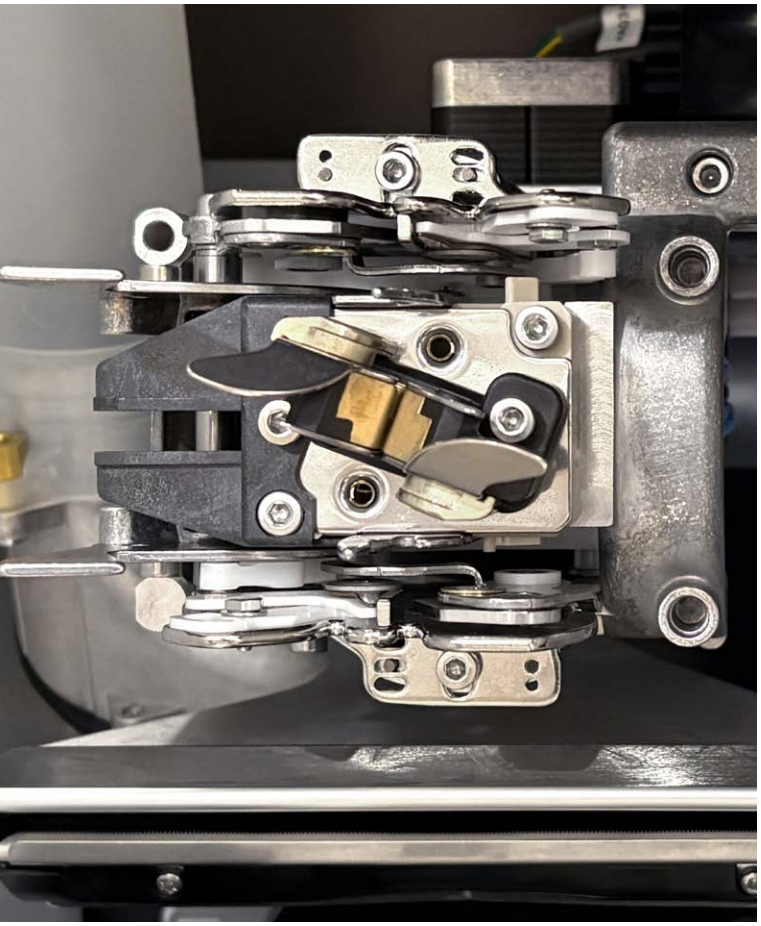
Autoconer X6 – Smartsplicer con diseño nuevo

El Smartsplicer de la Autoconer X6 se presenta en un diseño innovador. Este avance mejora la accesibilidad, la ergonomía, la facilidad de mantenimiento y la confiabilidad del proceso, lo que garantiza una calidad de empalme consistentemente alta de una unidad de bobinado a la siguiente.

La calidad constante del empalme y el bobinado son criterios de calidad importantes y son cruciales para lograr una alta productividad en los procesos posteriores. A partir de su base tecnológica probada, el Smartsplicer utilizado en la bobinadora automática se ha ido mejorando sistemáticamente. El objetivo era lograr una estabilidad aún mayor en los procesos y simplificar los trabajos de mantenimiento.

Enfoque en la ergonomía y un mantenimiento sencillo

El diseño más abierto mejora el acceso al Smartsplicer, reduce las áreas susceptibles a la acumulación de suciedad y facilita la limpieza.



El Smartsplicer optimizado: mayor comodidad y seguridad para lograr una calidad de empalme consistentemente alta de una unidad de bobinado a la siguiente

Simultáneamente, el nuevo diseño de la carcasa simplifica el manejo durante el servicio y el trabajo de mantenimiento: dependiendo de la configuración técnica, el Smartsplicer pesa más de un kilogramo menos. De este modo, el nuevo diseño mejora la ergonomía y facilita el mantenimiento en la producción diaria.

Mayor fiabilidad del proceso, calidad constante

El brazo alimentador del empalmador juega un papel crucial en la calidad del empalme. Su funcionamiento preciso y confiable garantiza tanto una alta resistencia como una apariencia consistente, similar a la de un hilo, del empalme desde una unidad de bobinado hasta la siguiente. El Smartsplicer renovado tiene un diseño más robusto. El nuevo brazo alimentador del empalmador, fabricado en acero inoxidable, tiene un espesor de material un 33% mayor y está fijado de manera segura en su posición, lo que proporciona una estabilidad mecánica significativamente mayor. Esto soporta los resultados consistentes de empalme y aumenta la fiabilidad del proceso.

Suministro de beneficios medibles en la producción diaria

Las pruebas a largo plazo realizadas en las instalaciones de los clientes demuestran los beneficios de estas mejoras de diseño. Incluso cuando las máquinas ya están funcionando a un nivel de rendimiento muy alto, las pequeñas optimizaciones en el proceso de empalme tienen un impacto notable a lo largo de periodos de producción más prolongados. En una aplicación de un cliente, el número de cortes de empalme se redujo en un 17% y el número de ciclos de repetidor, en un 12%. El resultado es que un mayor porcentaje de empalmes cumple con los requisitos de calidad especificados desde el primer intento. La mayor reproducibilidad del proceso de empalme reduce los tiempos de inactividad relacionados con la calidad y contribuye a un aumento promedio del 1% en la eficiencia de la máquina.

Posibilidad de modernización

El nuevo diseño está disponible para toda la familia Smartsplicer, así como para prismas abiertos y cerrados. Las máquinas Autoconer X6 y Autoconer 6 ya instaladas también pueden actualizarse, desde el brazo alimentador del empalmador hasta una actualización completa de Smartsplicer.

Cada segundo cuenta

El mantenimiento programado del doffer protege la productividad y prolonga la vida útil de la máquina

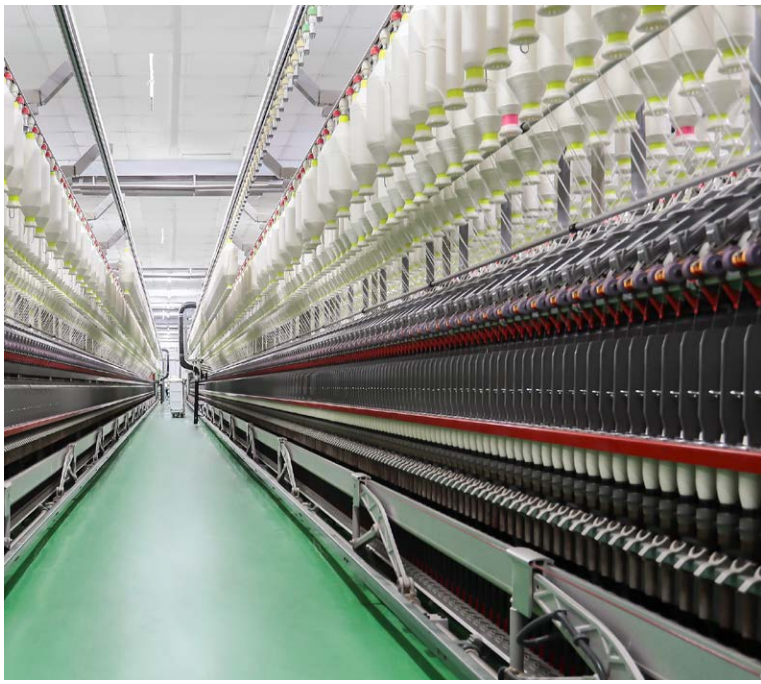
Unos pocos segundos de más en cada ciclo de mudada pueden sumar toneladas de producción perdida cada año. El paquete de mantenimiento para doffers de Rieter restaura una mudada rápida y confiable, reduce las intervenciones no programadas y ayuda a que las máquinas de hilar a anillos y compactas funcionen de manera eficiente durante más tiempo.

El doffer automático juega un papel fundamental en la eficiencia de las máquinas de hilar a anillos y compactas. El tiempo excedido, el desgaste de los perfiles guía, las fugas de aire en los sujetadores, la desalineación de las peg tray y el desgaste de otros componentes pueden ralentizar o interrumpir el proceso de mudada.

Retrasos pequeños, pérdidas de producción significantes
En una máquina de 1200 husos que procesa algodón 100% con un título del hilo Ne 30, alargar el ciclo estándar de mudada en solo 30 segundos puede reducir la producción anual en aproximadamente 1,5 toneladas. Los tiempos de repuesta en marcha más largos y las canillas mal formadas también pueden aumentar los desperdicios y las roturas de hilo, además de afectar negativamente el rendimiento del bobinado.

Un mantenimiento planificado restablece el rendimiento
La bobina de mantenimiento del doffer reúne todos los componentes críticos sujetos a desgaste en una solución integral de mantenimiento. Al reemplazarlos, se restablece el rendimiento original de extracción y se obtienen claras ventajas:
- tiempos de ciclo de mudada constantes,
- mudada ligera sin intervención manual,
- mayor eficiencia de la máquina y aumento de la productividad, así como
- una vida útil prolongada de la máquina.

La experiencia práctica de Rieter demuestra que una renovación completa del doffer cada ocho años puede prolongar la vida útil de la máquina en varios años. La enorme cantidad de bobinas instaladas en todo el mundo demuestra la confiabilidad de este enfoque.



La bobina de mantenimiento del doffer es una de las muchas soluciones de posventa de Rieter diseñadas para maximizar la productividad y la vida útil de la máquina.

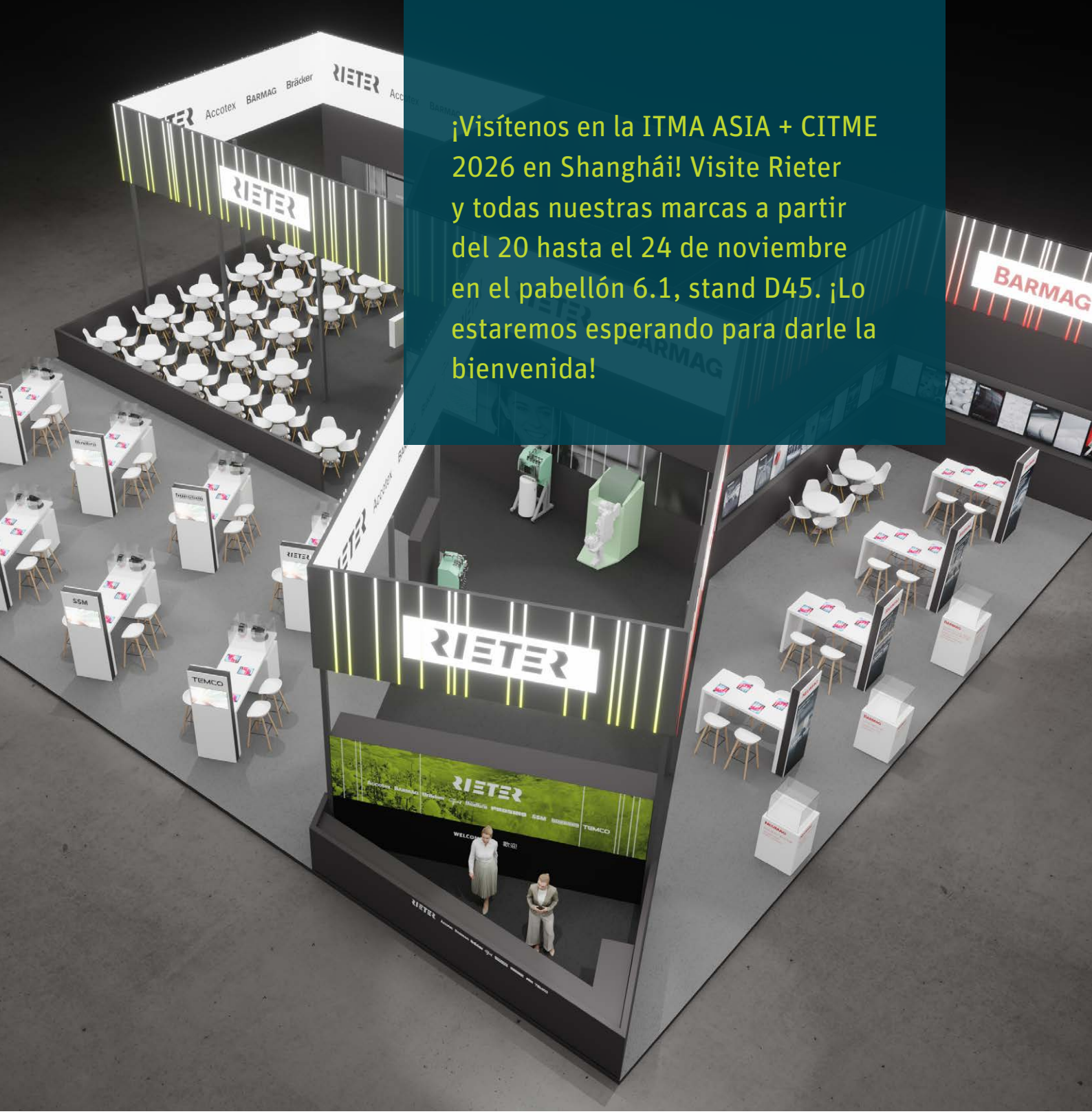
Maximice el valor de las ventajas instaladas
Una mudada confiable favorece una producción predecible, reduce paradas inesperadas y mejora la calidad de la canilla para el proceso de bobinado. Al resolver el desgaste antes de que afecte la producción, la bobina de mantenimiento del doffer evita el costo oculto que supone el aumento gradual de los tiempos de ciclo y prolonga la vida útil de las máquinas instaladas.

"Después de instalar la bobina de mantenimiento del doffer, el tiempo del ciclo de mudada se ha mantenido constante, lo que ha dado lugar a una mayor eficiencia de la máquina y a una mayor productividad. Ahora le damos mayor importancia al mantenimiento preventivo para que nuestras máquinas sigan funcionando al máximo rendimiento y para incrementar su duración al máximo".

Tiago Peixoto, Director ejecutivo,
Companhia Industrial Cataguases, Brasil

"La solución de kit de doffers de Rieter y la renovación del brazo guía nos ayudan a aumentar la producción en un 10%. Mejora el rendimiento de funcionamiento de las máquinas al reducir significativamente la intervención de los operadores. Por eso llevamos a cabo estas renovaciones en las 28 máquinas de hilar a anillos G 33".

Mohammed Hanif, director general,
Hanif Spinning Mills Ltd, Bangladesh



¡Visítenos en la ITMA ASIA + CITME 2026 en Shanghái! Visite Rieter y todas nuestras marcas a partir del 20 hasta el 24 de noviembre en el pabellón 6.1, stand D45. ¡Lo estaremos esperando para darle la bienvenida!

Rieter Ltd.
Klosterstrasse 20
CH-8406 Winterthur, Suiza
T +41 52 208 7171
machines@rieter.com
aftersales@rieter.com

Rieter India Private Ltd.
Gat n.º 768/2, Village Wing
Shindewadi-Bhor Road
Taluka Khandala, District Satara
412 801 Maharashtra, India
T +91 2169 30 41 41

Rieter (China) Textile Instruments Co., Ltd.
390 West Hehai Road
Changzhou 213022, Jiangsu
R. P. China
T +86 519 8511 0675

www.rieter.com