

Elyaf hazırlık
C 60 ve C 70 tarak makinaları için servis çözümleri

RIETER

Tarak makinaları için geliştirmeler



Yüksek verimliliği sürdürür, mükemmel
tarak şeridi kalitesini garanti eder

Makinanın kullanım ömrü boyunca yüksek performans sağlar

Değerli müşterimiz,

Değerli bir Rieter müşterisi olduğunuz için teşekkür ederiz. Ürünlerimize olan güveninizi ve inancınızı takdir ediyoruz.

Tarak makinalarımızdan birini kullandığınız için yoğun bakım ve onarıma rağmen makinanızın performansının değişebildiğini fark etmişsinizdir. Çalışma süresince, aşınma ve stres makinanın performansını olumsuz yönde etkiler. Bu performans değişiklikleri şöyle ifade edilebilir:

- Tarak şeridi kalitesinde tutarsızlık
- Arıza nedeniyle duruş sürelerinde artış
- Hav kaybı
- Düşük verimlilik
- Tarak şeridi kopuşlarında artış
- Elektroniklerde arıza
- Aşınan parçalar nedeniyle duruş süresi

Rieter, en yüksek üretim oranlarıyla en kaliteli ipliği üretmeniz için sizi sürekli desteklemektedir. Tarak makinanızın performansını optimize etmek için, makinanızı incelemekten ve performansını artıracak geliştirmeler sunmaktan mutluluk duyuyoruz.

Geliştirme kitlerimizi ve bunların etkilerini sağ taraftaki tabloda bulabilirsiniz.

Tipik performans değişimi	Geliştirme	Müşteri için değer artışı	Referans
Tarak şeridi kalitesinde tutarsızlık	Tarak silosu basınç kontrolü	İyileştirilmiş tarak şeridi düzgünlüğü	Sayfa 6
Yüksek malzeme kayıpları	Tarak makinasında Q-package	Ham maddede %1,5'e varan tasarruf	Sayfa 8
Tarak şeridi kalitesinde tutarsızlık	IGS-classic ve IGS-top	Şapka garnitür tellerinin kullanım ömürlerinde %20'ye varan artış	Sayfa 9, 10
Düşük şapka telefi fiyatları	Brizör telefonun ayrı çıkarılması	Telef kalitesinde artış	Sayfa 7
Arıza nedeniyle artan duruş süresi	Yeni tülbent köprüsü tasarımı ve grafit yağlama	Bakım süresinde %90'a varan tasarruf	Sayfa 11
Elektroniklerde arıza ve aşınan parçalar nedeniyle duruş süresi	Elektrik ve mekanik tamir servisi	Azalan duruş süresi	Sayfa 14, 15

Tarak makinasındaki geliştirmelere genel bakış

Her uygulama alanı için sunulan geliştirme kitleri ile artan taraklama performansı ve tarak şeridi kalitesi

Tarak iplikhanenin kalbidir ve son eğirme prosesi üzerinde çok büyük bir etkiye sahiptir. Taraklama prosesinin performansı, yüksek üretim oranlarının yanı sıra yüksek miktarda telef ve kısa elyaf çıkarma oranlarına ulaşan münferit proses adımlarına bağlıdır. Tarak makinalarını teknolojinin en üst seviyesinde tutarken bu yüksek gereksinimlerin karşılanabilmesi için Rieter münferit proses bölgelerini optimize etmeyi önermektedir: tarak silosu 1, brizör 2, tambur (silindir) 3, şapka 4 ve penyör (dofer) ünitesi 5. Ana tambur çevresinde bulunan ön ve son taraklama bölgesini optimize eden Q-package 6, daha iyi bir tarak şeridi kalitesi elde edilmesine yardımcı olduğundan özellikle öne çıkmaktadır.

Mekanik parçaların kullanım ömründe artış

Daha uzun kullanım ömrü için önemli parçaların kurum içinde (Rieter işletmelerinde) veya yerinde önleyici onarımı. *Bkz. sayfa 14.*

Basınç kontrolü ile iyileştirilmiş besleme

Sabit vatka ağırlığı için tarak silosu içerisinde basınç kontrolü. *Bkz. sayfa 6.*

Elektronik parçalar için gelişmiş servis

Daha iyi bir performans için elektrikli parçaların önleyici servisi. *Bkz. sayfa 15.*

Değerli teleflerin geri dönüşümü

Değeri yüksek teleflerin değeri düşük brizör telefinden ayrılması. *Bkz. sayfa 7.*

Yenilenmiş yağlama sistemi

Daha az bakım ve temiz çalışma. *Bkz. sayfa 11.*

Entegre bileme sistemi – IGS

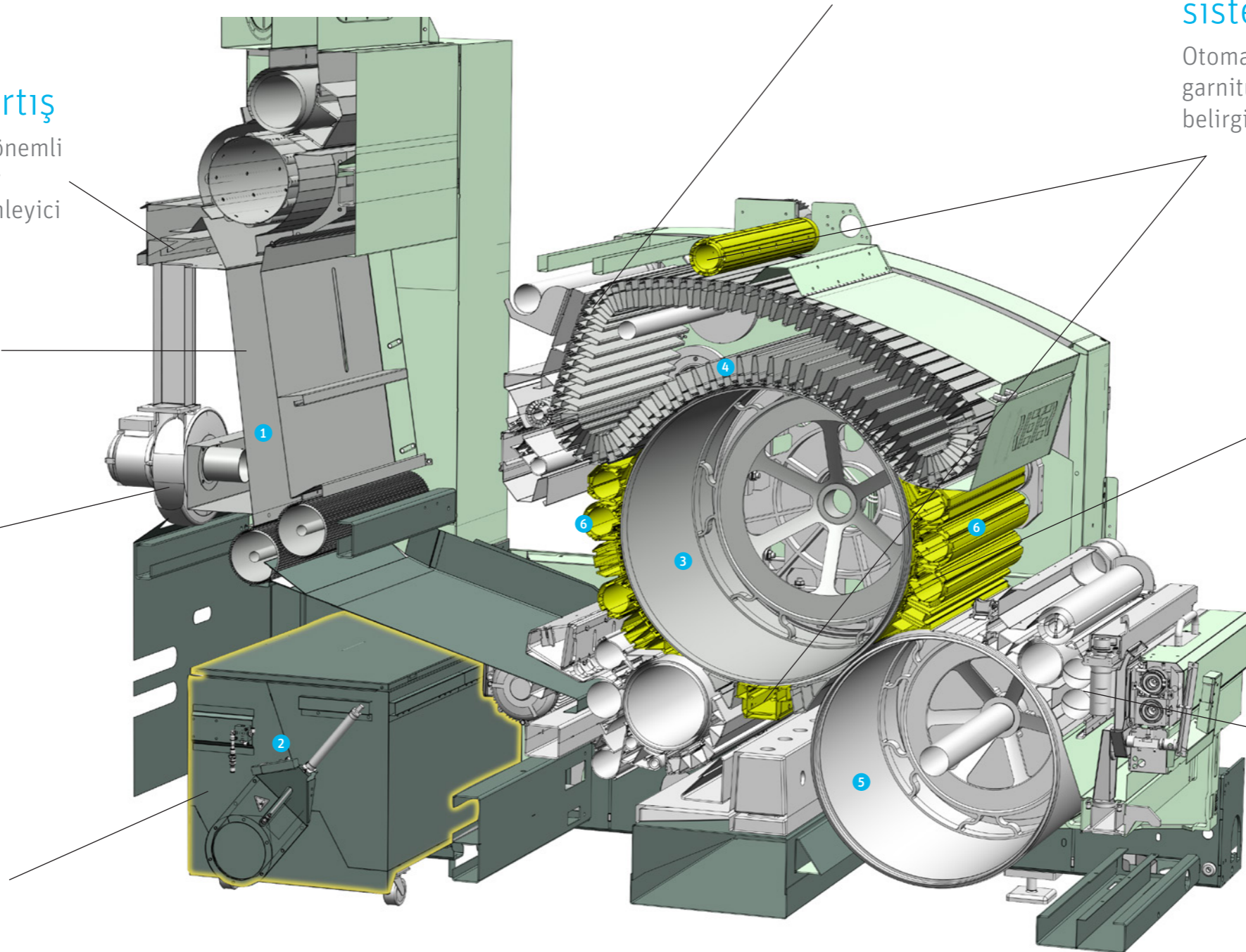
Otomasyon sayesinde tarak garnitürünün kullanım ömründe belirgin artış. *Bkz. sayfa 9, 10.*

Q-package ile geliştirilmiş kalite

İplik makinasının performansını ve kalitesini artırma başarısı *Bkz. sayfa 8.*

Geliştirilmiş çıkış ünitesi

Yeni tasarlanan tülbent köprüsü ile daha az temizlik. *Bkz. sayfa 11.*



Eşit besleme için tarak silosunda basınç kontrolü

Tarak silosu içerisindeki vatk ağırlığının en iyi şekilde ayarlanması

Bu, tarak silosu için bir modernizasyon ve en yeni nesil tarakların bir uyarlamasıdır. Mevcut klasik fotosel kontrol sisteminin yerini alır. Modernizasyon, üretim sırasında manuel müdahale gerektirmez.

Yeni basınç kontrolü, tarak makinasının otomatik regüle sonrası olarak isimlendirilen çalışma davranışını iyileştirir. Sistem, tarak silosunda ölçülen basıncı temel alarak tarak silosundaki besleme silindirini yönetir. Buna ek olarak işlenen malzemeden bağımsız olarak vatk ağırlığını da düzenler. Bu da tarak silosundaki dolum kalitesini artırır ve varyasyon katsayısındaki (%CV) dalgalanmaları azaltır.

Grafikte klasik fotosel kontrol sistemine oranla yenilenen basınç kontrol sisteminin artan doğruluğu gösterilmektedir. Vatk ağırlığının tekrarlanabilirliğinin yeni sistemle çok daha doğru olduğu ve artık ağırlık farklarının olmadığı görülmektedir. Yeni basınç kontrol sistemi sayesinde vatk ağırlığı tarağın işletim biriminden kolayca ayarlanabilmektedir. Ayrıca tüm ayarlar iplikhanede bulunan diğer taraklara da aktarılabilir.

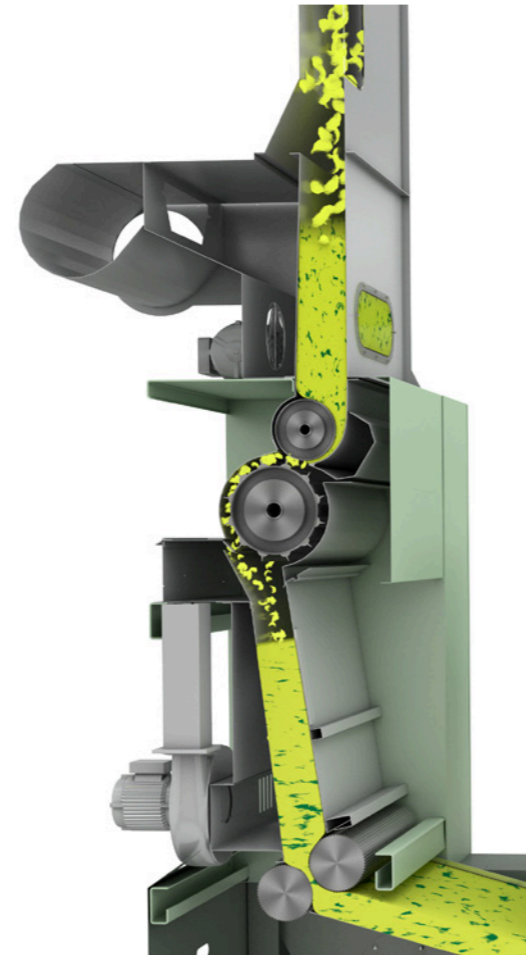
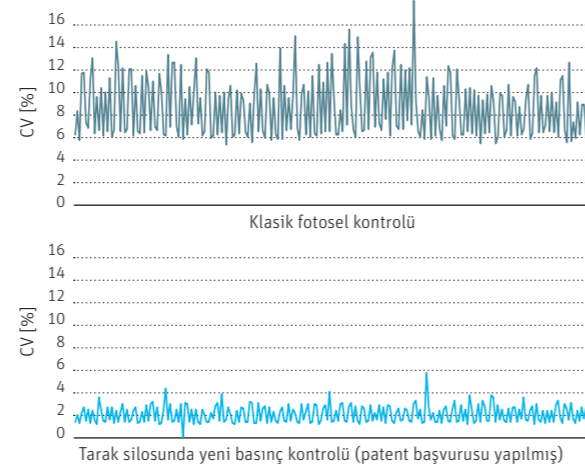
Vatkaya daha iyi kılavuzluk edilebilmesi ve besleme tablasındaki ham maddenin çökmesini veya dalga oluşturmasını engellemek için besleme tablasının şekli yeniden tasarlanmıştır. Kullanılan ham maddeye bağılı olarak farklı besleme tablaları mevcuttur. Buna ek olarak öndeki çıkış silindirlerinde besleme alanındaki kontaminasyonu engellemek adına bir sızdırmaz ağız bulunur.

Hızlı ve güvenilir şekilde sipariş vermek için lütfen sayfa 18 ve 19'daki uyumlulukla ilgili genel açıklamaya bakınız.

Avantajlar

- % CV değerinde %70'e varan azalma
- Tarak silosunda sabit malzeme yoğunluğu
- İşletim birimindeki vatk ağırlığının ayarlanabilmesi sayesinde daha fazla esneklik

24 saat boyunca vatk ağırlığı değışımi



Besleme odasındaki basıncın kontrol edilmesi.

Değeri yüksek telefin değeri düşük teleften ayrılması

Değeri yüksek telefin geri dönüşümü

Brizör telefinin ayrı çıkarılması, ön ve son taraklama bölgesindeki ve şapka ünitesindeki değerli teleflerin brizördeki değeri düşük olan teleften ayrı olarak çıkarılmasını için ek bir modüldür. Brizör telefinin çıkarma sisteminden merkezi telef toplama tesisine transfer edilebilmesi için ek bir telef kanalı sistemine ihtiyaç vardır.

Şapka ünitesi de dahil olmak üzere ön ve son taraklama bölgesinden toplanan telef, değerli ham madde olarak yeniden satılabilir. Diğer bir seçenek ise iplik üretiminin geri dönüşüm hattı üzerinden iplikhaneye beslenmesidir.

Brizör telefi çıkarma modülü ek hava gerektirmez ve enerji verimlidir. Telef bileşenlerinin görsel olarak değerlendirilebilmesi için telef numunelerinin kolayca çıkartılması mümkündür. Brizör telefi toplama kutusu bakım ve onarım işlerinde kolay bir uygulama yapılabilmesi için tekerlekli olarak sevk edilir.

Avantajları

- Mümkün olduğunca fazla değerli şapka telefi geri dönüşümü
- Kalitesi yüksek teleften daha fazla satış geliri



Ek brizör telef çıkarma 1 merkezi telef toplama tesisine bağılıdır.

Kalite artışı için tambur ve şapka ünitesi modernizasyonları

Her ihtiyaca uygun özelleştirilmiş paketler

Ana silindir üç bölgeden oluşmaktadır: ön, ana ve son taraklama bölgeleri. Döküntü bıçaklarını, uzaklaştırma ve taraklama elemanlarını hareket ettirerek tutamları tek elyaf biçiminde açarlar. Rieter tarakları çok çeşitli malzemeleri işleyebildiğinde, bu elemanlar spesifik uygulamalar için özelleştirilebilir.

Ana silindirin işleme bölgesindeki modernizasyonlar ve brizör modülündeki parçaların değiştirilmesi, elyafın optimum şekilde işlenmesini sağlar.

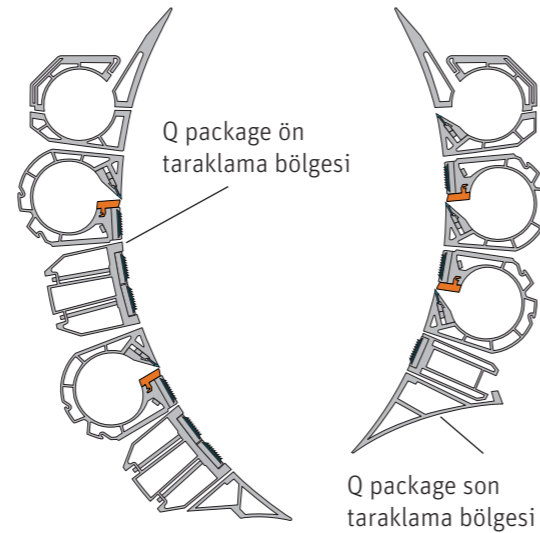
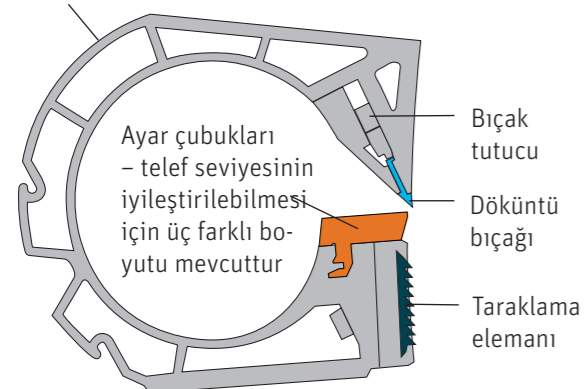
Daha iyi bir iplik kalitesi için Q-package

Q-package, profilleri, ayar çubuklarını, döküntü bıçakları ve taraklama elemanlarını içerir. Bu paket elyafın açılmasına, nepserin uzaklaştırılmasına ve daha fazla temizlenmesine yardımcı olur. Ne kadar döküntü ve telef ekstrakte edilirse elyaf kalitesi o kadar iyileşir. Çıkarılan miktar ve bunun kalitesi ekstraksiyon açıklık aralığından etkilenebilir. Aralık ne kadar fazla ise o kadar telef çıkarılır veya tam tersi. Temiz elyaf daha az aşınmaya neden olur ve silindir ile şapka ünitesi arasındaki ana taraklama bölgesindeki hassas taraklama işleminin daha verimli ve elyafı zedelemeyen gerçekleşmesini sağlar. Uygulamaya ve ayarlara bağlı olarak %1,5 oranında ham madde tasarrufu sağlanabilir.

Ön, ana ve son taraklama bölgelerinde kurulu (mevcut) parçalara ve işlenen malzemeye bağlı olarak Q-package değişkenlik gösterebilir. Döküntü bıçağının ve ekstraksiyon elemanlarının konfigürasyonu sayesinde, uygulamaya çok iyi bir uyum sağlanabilir. En iyi sonuca ise iki bölgenin güncellenmesiyle ulaşılır.

Spesifik Q-package'nin monte edilmesi için Rieter seri numarasına ve mevcut makina ayarlarına ihtiyaç duyar. Q package halihazırda kuruluysa, körleştikleri için döküntü bıçağının ve ekstraksiyon elemanlarının değiştirilmesi çok önemlidir.

Emme profili



Avantajlar

- Esnek ve ayarlanabilir paket
- Daha yüksek tarak şeridi kalitesi
- Uzun ömürlü şapka ve silindir garnitürü
- %1,5'e varan ham madde tasarrufu

Tarak garnitürünün otomatik bilenmesi için IGS-classic ve IGS-top

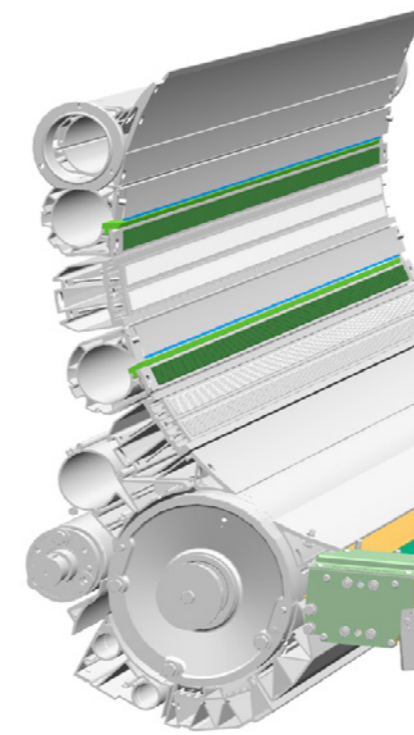
Silindir telinin sürekli bilenmesi

İplik kalitesinin sürdürülebilirliği için tarak garnitürünün bakımı çok önemlidir. Tarak garnitürü, metal tellerden, şapka garnitürlerinde ve sabit şapkalardan oluşur. Farklı mekanik streslere maruz kalırlar ve bu nedenle farklı bakım gereksinimleri vardır.

Brizör, maksimum çepel çıkarma oranı nedeniyle en büyük stresle karşı karşıyadır. Dönen ve sabit şapkalar yüksek oranda aşınmaya maruz kaldıklarından düzenli olarak değiştirilmelidirler. Taraklama bölgesinde elyaf paralelleştirilir ve nepser uzaklaştırılır. Sürdürülebilir kalite için teller ve şapka garnitürü keskin olmalıdır. Bileme işlemi, müdahale olmadan otomatik olarak (silindir için Entegre Bileme Sistemi (IGS)-classic ve üst şapka için IGS-top) veya geleneksel bir biçimde makina durdurularak ve operatörün müdahalesiyle gerçekleştirilebilir.

IGS-classic modifikasyonu ile garnitür teli üretim sırasında bilenir ve böylece yeniden bilenen garnitür telleri sayesinde elyafın daha da iyi bir biçimde paralelleştirilmesi mümkün olur.

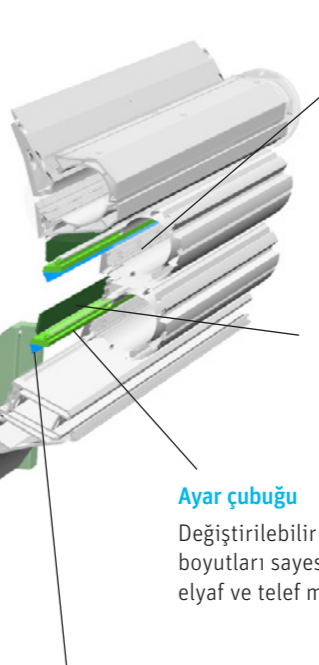
Ön taraklama bölgesi



IGS-classic

Silindir telini sürekli ve otomatik olarak bilenir.

Son taraklama bölgesi



Çıkarma (ekstraksiyon) elemanı

Bıçak ve çıkarma elemanı kullanarak elyafın ayrılacak döküntüleri temizlemek için vakum kullanılır.

Taraklama elemanı

Garnitür teli üzerinden geçen elyafı temizler.

Ayar çubuğu

Değiştirilebilir farklı çubuk boyutları sayesinde çıkarılacak elyaf ve telef miktarı kontrol edilir.

Döküntü bıçağı

Tarak tübendindeki açıkta olan çepelleri giderir.

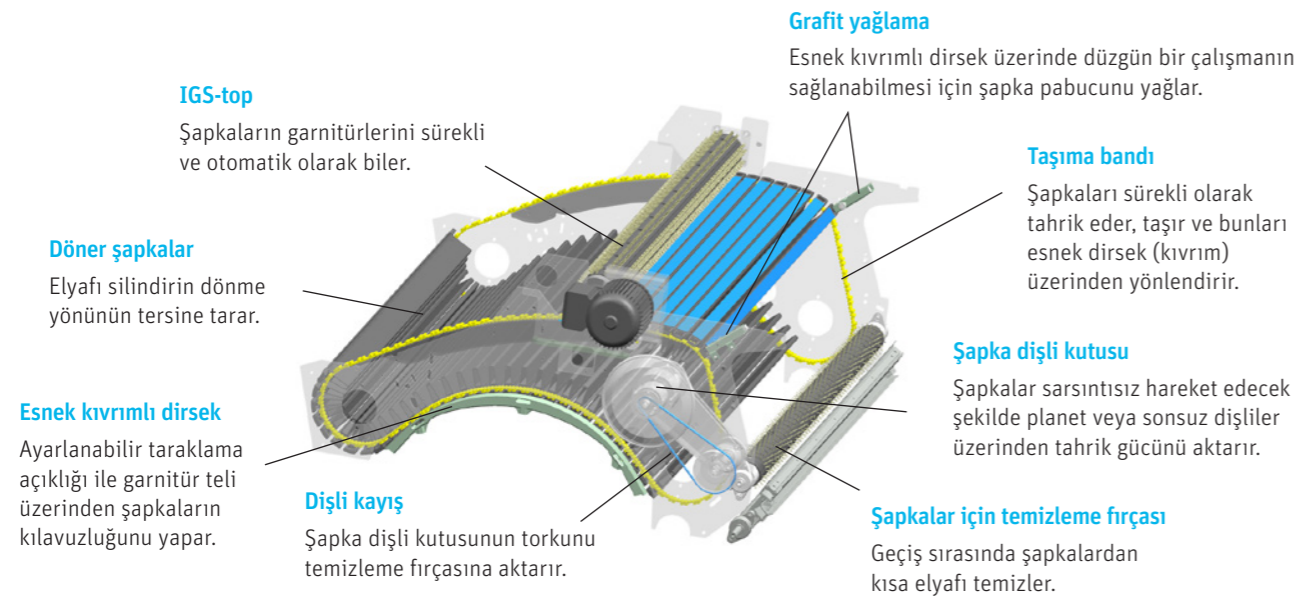
Dirençsiz dönen, keskin garnitür telli şapkalar

Ana tambur üzerinde döküntülerin açılmasını ve nepslerin çözümlenmesini sağlayan dönen bir şapka ünitesi bulunur. şapkalar, dişli kayış, yağlama sistemi ve tahrik düzeneğinden oluşur.

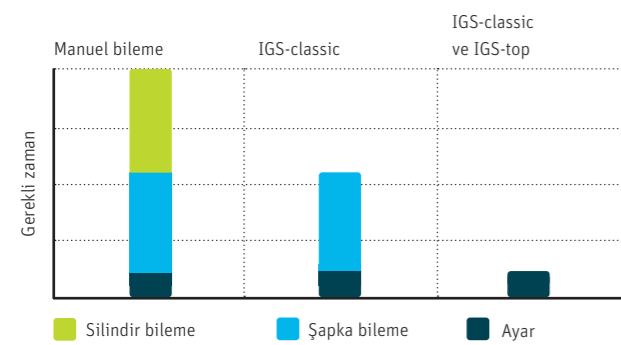
IGS-top geliştirmesi sayesinde manuel bileme işlemleri artık entegre ve tamamen otomatik bileme sistemine dönüştürülmüştür ve bu sayede şapka garnitürleri her zaman keskindir.

IGS-classic ve IGS-top çok sayıda avantajı beraberinde getirir

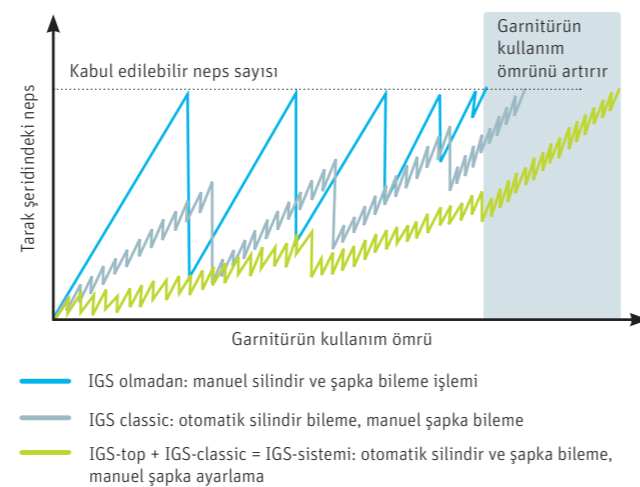
- Garnitürün kullanım ömrü %20'ye kadar artar
- Garnitür keskinliğinin bakımı yapıldığından tarak şeridi kalitesi sürdürülebilir
- Bileme %80'e varan oranda daha kısa bileme süresi



Otomatik bileme sayesinde manuel bilemeye oranla daha kısa bileme süresi (IGS)



IGS ile garnitürün kullanım ömründe %20'ye varan artış



Sürekli ve kolay bir bakım için geliştirme kiti

şapkaların düzgün ve kolay bir şekilde dönmesi için güncellenmiş yağlama

C 70'in grafit yağlaması daha önce yağlama sistemi olmayan C 60 ve C 601'e uyarlanmıştır. Bu sayede şapkalar artık daha temiz, düzgün ve kolay dönmektedir. şapka pabuçları her dönüşte yağlama sisteminde geçer ve eşit yayılmış ince bir grafit tabakası ile kaplanır. Tambur ile şapkalar arasındaki taraklama açıklığının ayarlanması için pabuçlar esnek kıvrımın kılavuz yüzeyleri üzerinde çalışır. Burada yağlama yapılarak şapkaların gerekli esneklikte kalması sağlanır. Bu sayede dirseğin ve pabuçların kullanım ömrü uzar ve sürtünmeye bağlı aşınma azalır.

Avantajlar

- Kuru ve temiz yağlama
- Sürtünmesiz şapka hareketi
- Esnek kıvrımlı dirseklerde daha az aşınma

Daha kolay bakım için tülbent köprüsü

Ana silindir ve şapkaların taraklama işleminden sonra elyaf ana silindirden penyöre (dofer) taşınır. Penyörde elyaf tülbent biçiminde bulunur. Tülbent alıcı silindir tarafından alınır, tülbent köprüsü üzerinden yönlendirilir ve disk silindirlerde sıkıştırılır. Çıkış hunisinde yoğunlaştırılır ve tarak şeridi haline getirilir ardından çıkış ünitesini terk eder.

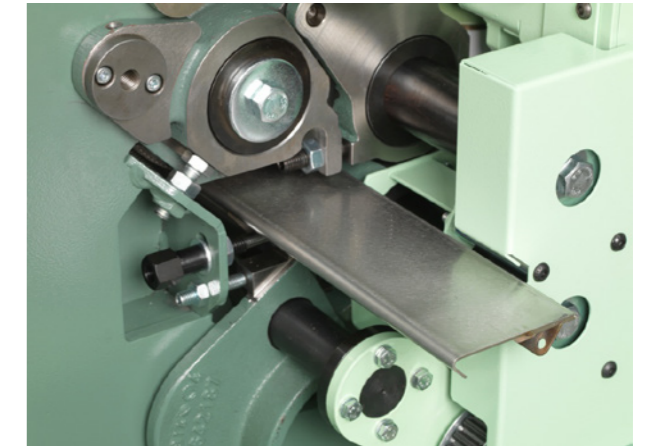
Penyör ünitesinin modernizasyonu sayesinde taraktan daha fazla üretim sağlanır. Tarak şeridi için en iyi şartların sağlanabilmesi amacıyla çıkış ünitesinin yeni tasarlanan tülbent köprüsü ile güncellenmesi önerilir.

Avantajlar

- %90'a varan oranda daha kısa temizlik bakım süresi
- Kalın yerler oluşmadığından iplik kalitesinde iyileşme
- Daha kısa planlı makina duruş süresi sayesinde verimlilik artışı



Kuru grafit yağlama

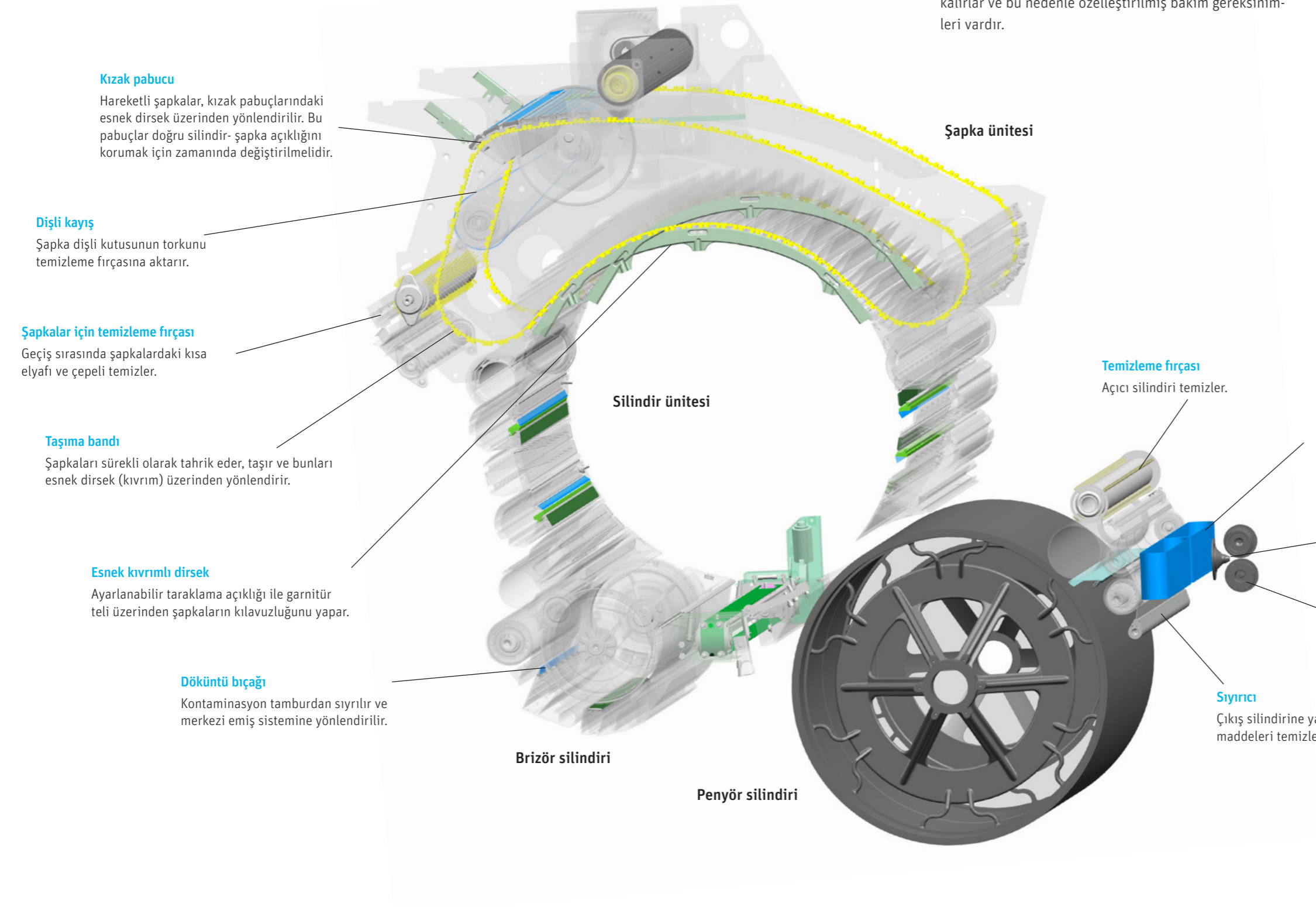


Tülbent köprüsü daha kolay çıkartılır

Sürdürülebilir performans sağlayan yüksek kaliteli parçalar

Sürekli çalışma ve daha kolay bakım

Yüksek teknolojiye sahip parçaları tarağa doğru zamanda takmak, duruş süresini en aza indirerek genel fabrika performansını ve güvenilirliği iyileştirebilir. Yıllar boyunca Rieter servis uzmanları kalite ve üretimde önemli etkiye sahip teknoloji parçalarını analiz etmiş ve tanımlamıştır. Bu parçaların düzenli aralıklarla değiştirilmesinin, tarağın yüksek performansta çalışmasına yardımcı olur..



Kızak pabucu

Hareketli şapkalar, kızak pabuçlarındaki esnek dirsek üzerinden yönlendirilir. Bu pabuçlar doğru silindir- şapka açıklığını korumak için zamanında değiştirilmelidir.

Dişli kayış

Şapka dişli kutusunun torkunu temizleme fırçasına aktarır.

Şapkalar için temizleme fırçası

Geçiş sırasında şapkalarındaki kısa elyafı ve çepeli temizler.

Taşıma bandı

Şapkaları sürekli olarak tahrik eder, taşır ve bunları esnek dirsek (kıvrım) üzerinden yönlendirir.

Esnek kıvrımlı dirsek

Ayarlanabilir taraklama açıklığı ile garnitür teli üzerinden şapkaların kılavuzluğunu yapar.

Döküntü bıçağı

Kontaminasyon tamburdan sıyırılır ve merkezi emiş sistemine yönlendirilir.

İyi planlanmış ve sistematik bakım

Tarak garnitürü, metalik tellerden, şapka garnitürlerinden ve sabit şapkalardan oluşur. Farklı streslere maruz kalırlar ve bu nedenle özelleştirilmiş bakım gereksinimleri vardır.

- Brizör, maksimum çepel çıkarma oranı nedeniyle sahip olduğundan en çok stresle karşı karşıyadır. Üretim sırasında bakım yapılmadığından yıprandıklarında değiştirilmelidirler.
- Garnitür teli ve şapkalardan oluşan taraklama bölgesinde elyaf paralelleştirilir ve neples uzaklaştırılır. Çalışma sırasında IGS-classic ve IGS-top tarafından sağlanan bileme imkanı nedeniyle bakım aralıkları uzatılabilir.
- Taraklama sonrasında tambur gevşek ve paralelleştirilmiş elyafı penyöre aktarır. Penyörde elyaf tülbent formunda görünür. Penyör garnitürünün üretim sırasında bakımı yapılmadığından yıprandığında değiştirilmesi gerekir.

Şapka ünitesi

Silindir ünitesi

Temizleme fırçası

Açıcı silindiri temizler.

Çapraz Apron

Çıkış silindirindeki tülbendi toplar ve bunu çıkış hunisine yönlendirir.

Çıkış hunisi

Şerit oluşturmak için tülbendi birleştirir.

Disk / Baskı silindirleri

Şeridi daha fazla sıkıştırır.

Sıyırıcı

Çıkış silindirine yapışan yabancı maddeleri temizler.

Brizör silindiri

Penyör silindiri

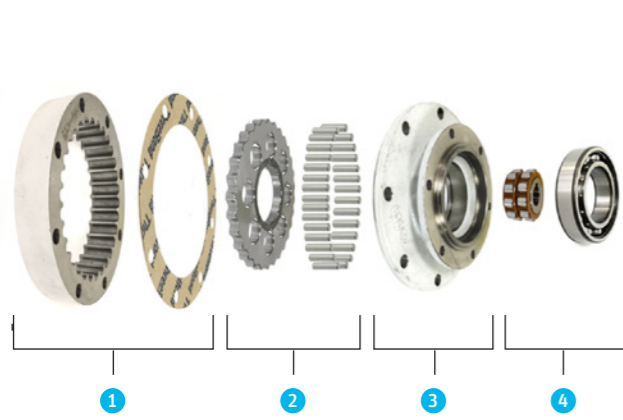
Önleyici bakım sayesinde parçaların uzayan kullanım ömrü

Rieter profesyonelleri tarafından son teknoloji kullanılarak yapılan servis

C 60 ve C 70 için dişli kutusu servisi

Tarak silosu tahriki için daha uzun servis

Tarak silosu besleme silindiri bir dişli motoru ile tahrik edilir ve tarağı açılmış vatkı ile besler. Besleme silindiri aralıklı olarak çalışır. Taraktaki malzeme gereksinimine göre eşit vatkı ağırlığı sağlanır. Yüksek tork başlatma/durdurma fonksiyonu tarafından sağlanır ve daha yüksek yüklenmeyi mümkün kılar. Dişli motorun periyodik bakımı performansı ve kullanım ömrünü artırmaya yardımcı olur.



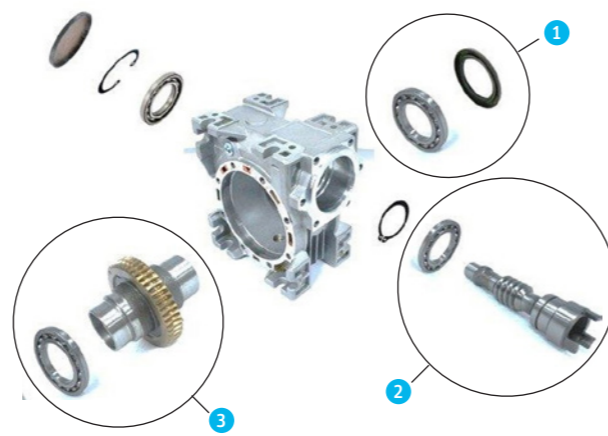
Tarak silosu tahrikinin onarım ve servisi şunları kapsar:

1. Ayna dişli muhafazasının ömür boyu kontrolü
2. Sikloid disk ve silindir mili gibi iç parçaların değiştirilmesi
3. Yatakta rulman değişimi ve hizalama
4. Eksantrik kam değişimi

C 60 ve C 70 için düz dişli kutusu

Serbest hareketli şapkalar

Düz dişli kutusu, hareketli şapkaların kontrollü ve sarsıntısız bir biçimde serbestçe hareket etmesini sağlar. Kolay bir çalışmayı sağlamak üzere kullanım ömrü boyunca yenilenebilen hareketli şapkalar, ya planet ya da sonsuz dişli tarafından tahrik edilir.



Şapka tahrikinin onarım ve servisi şunları kapsar:

1. Yağ contası ve rulman değişimi
2. Sonsuz dişli milinin değiştirilmesi ve ayarının yapılması
3. Sonsuz kasnak ve rulman değişimi

Elektronik parçalar için çözüm odaklı servis

Rieter, lokal servis tesisleri ile çeşitli önleyici ve onarım çözümleri sunar. Elektronik komponentler yüksek sıcaklığa, hava nemine, uzun çalışma sürelerine ve eskimeye maruz kalır. Kritik komponentlerin periyodik olarak iyileştirilmesi sayesinde elektronik parçaların kullanım ömrü ve tarağın en iyi performansta çalışması sağlanır. Servis tesislerince sunulan çözümler tüm ürün yelpazesini kapsar ve özgün Rieter parçalarını kullanan, iyi donanımlı Rieter uzmanları tarafından ve özgün ürün gereksinimleri için özelleştirilmiş yazılımlarla sağlanır. Servise gelen her bir elektronik cihaz dikkatli bir şekilde kontrol edilir ve pratik şartlarda test edilir. Aşağıdaki elektronik ünitelerde ve modüllerde önleyici onarım sunulur.

Frekans konvertörü

Modernize edilmiş konvertör sayesinde sürekli üretim

Frekans konvertörleri performansın düşmesine neden olan eskimeye maruz kalır. Bakım, mevcut frekans konvertör kiti kullanılarak veya işletme talimatları doğrultusunda gerçekleştirilebilir. Rieter, en son geliştirilen kontrollerin ve son tarak yazılımı güncellemelerinin avantajlarından faydalanabilmek için en yeni nesil frekans konvertörleri ile değişim yapılmasını önermektedir. İnterörlerin değiştirilmesi sistemin güncel kalmasını sağlar ve ayrıca makinenin üretimini artırır.

Önleyici onarımın faydaları

- Üretimde daha yüksek güvenilirlik
- Komponentlerin daha uzun kullanım ömrü
- Beklenmeyen duruşların ve üretim kayıplarının engellenmesi
- Planlı bakım ve düşük bakım maliyetleri

Frekans konvertörü U1
Tambur için

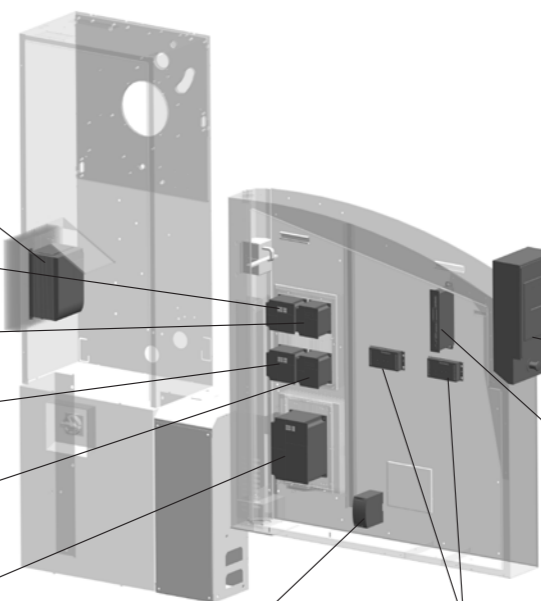
Frekans konvertörü U13
Brizör için

Frekans konvertörü U41
Besleme silindiri silosu için

Frekans konvertörü U11
Çıkış ünitesi için

Frekans konvertörü U10
Besleme silindiri için

Frekans konvertörü U12
Çıkış ünitesi çıkışı için



Güç kaynağı G1
Tüm tarak makinası için güç kaynağı

GÇ modülleri A31/32
Dijital karıştırma modülü
CAN I/O CX4D8 tarak

İşlemci işletim birimi
Flashprom üzerinden yazılım yükseltmesi 16-bit 4MB

GÇ modülleri A20
Analog modül D95K

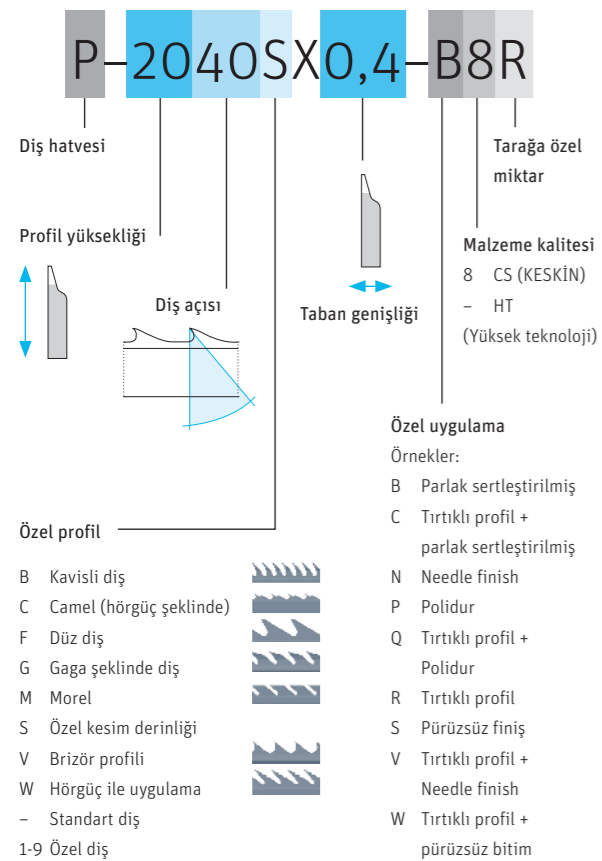
Tarak garnitür tellerinin değiştirilmesi ve yeniden sarılması

Gelişmiş tel teknolojisi sayesinde mükemmel taraklama performansı

Rieter, ürün ve teknik önerilerden servis ve servis ekipmanlarına kadar kapsamlı bir paket sunmaktadır. Tarak garnitürü makine tipine ve uygulamasına göre seçilir. Makina, kalite, çıktı ve çepel çıkarma miktarına bağlı olarak tip ve üretim hızı ile nitelendirilir. Uygulama, malzemeyi, son eğirme işlemine ve iplikte elde edilecek iplik numarasını içerir. Bunun ardından işleme bölgeleri içerisinde ve arasında birbirleriyle uyumlu tel ve garnitürün bir araya getirilmesiyle sonuçlanır. Makinadaki tarak garnitürleri yeniledikten sonra mesafelerin doğru bir şekilde ayarlanması ve makina ayar sayfasına uygun olması çok önemlidir.

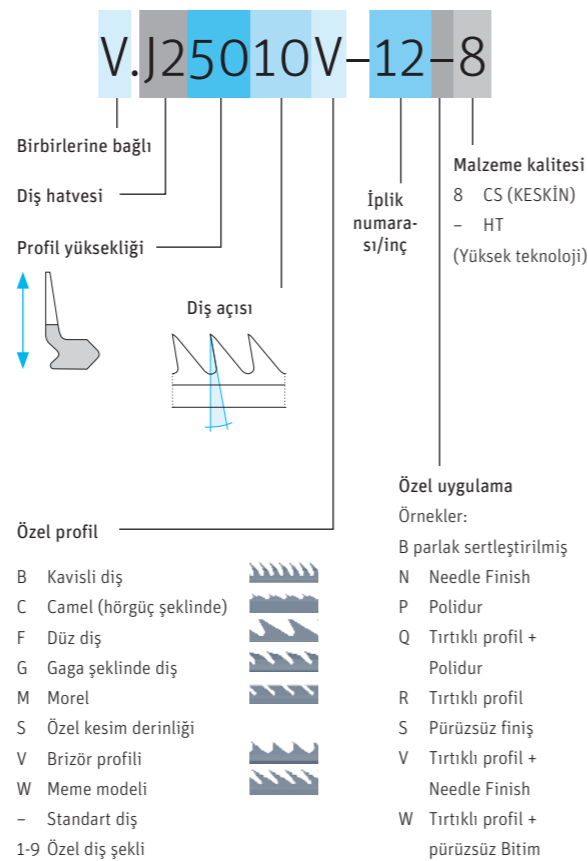
Teknik özellikler sayfası ile Rieter her uygulamaya dönük doğru çözümü sunmaktadır. Tablonun sağ tarafındaki şekiller tarak garnitüründeki iki farklı uygulamayı göstermektedir: %100 pamuk (ring karde/penye) ve üniversal (karma %100 suni ve sentetik elyaf/pamuk).

Standart profiller



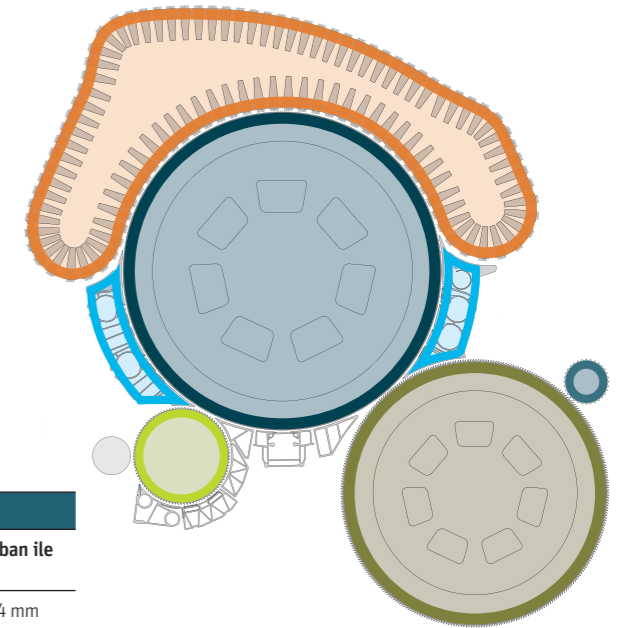
Tel kodu tanımı

Birbirlerine bağlı profiller



Brizör teli						
Uygulama		Tel kodu	İplik numarası/inç	ppsi	Çalışma açısı	Yükseklik
%100 pamuk	Ring karde/penye	VJ25010V-12-8	12	118	10°	5
Evrensel	Karma %100 suni ve sentetik elyaf/pamuk	VJ25005V-12-8	12	118	5°	5

Sabit					
Uygulama		Tel kodu	ppsi		
%100 pamuk	Ring karde/penye	Brizör	FD9A	90	
		Ön taraklama bölgesi	FD9A	90	
			FD24C	240	
		FD9A/FD24C	90/240		
Son taraklama bölgesi	FD42B	420			
	FD64A	640			
Evrensel	Karma %100 suni ve sentetik elyaf/pamuk	Brizör	FD9A	90	
		Ön taraklama bölgesi	FD9A	90	
			FD24C	240	
		FD9A/FD24C	90/240		
Son taraklama bölgesi	FD42B	420			
	FD64A	640			



Garnitür teli						
Uygulama		Tel kodu	ppsi	Çalışma açısı	Yükseklik	Taban ile
%100 pamuk	Ring karde/penye	P-2040SX0,4-B8	966	40°	2	0,4 mm
Evrensel	Karma %100 suni ve sentetik elyaf/pamuk	P-2025-X0,5-B8	773	25°	2	0,5 mm

şapka garnitürü				
Uygulama		Tel kodu	ppsi	İplik numarası
Pamuk ve karşımlar	Ring/OE/rotor/hava jetli, karde/penye	RSTO C-55/0	550	> Ne 24
Suni ve sentetik elyaf/karşımlar	Polyester/viskon/karma/karşım pamuk/suni ve sentetik elyaf/rejenere/ağartılmış koton	RSTO M-48/0	480	1.0 - 2.0 dtex

Dofer teli						
Uygulama		Tel kodu	ppsi	Çalışma açısı	Yükseklik	Taban ile
%100 pamuk	Ring karde/penye	M-46301X11,0-C	304	30°	4,6	1,0 mm
Evrensel	Karma %100 suni ve sentetik elyaf/pamuk	M-46351X11,0-C	304	35°	4,6	1,0 mm

Tarak makinası alıcı silindir teli						
Uygulama		Tel kodu	ppsi	Çalışma açısı	Yükseklik	Taban ile
Evrensel	Ring karde/penye karma %100 suni ve sentetik elyaf/pamuk	H-35-30X1,0	206	-30°	3,5	1,0 mm

Uyumluluğa genel bakış

Tarak makinası için spesifik modernizasyonlar

Rieter, tek bir parçanın değiştirilmesi veya onarımından tek bir makinanın yenilenmesi ya da komple bir iplikhane optimizasyonuna kadar kapsamlı bir satış sonrası ürün yelpazesi sunmaktadır. Rieter, büyük bir modernizasyon öncesi makinanın bir Rieter servis teknisyeni tarafından denetlenmesini önerir. Bunun amacı yalnızca modernizasyonun uyumluluğundan ve doğru kurulumundan emin olmak değil aynı zamanda makinanın ne durumda olduğunu ve hangi parçaların değiştirilmesi gerektiğini belirlemektir. Modernizasyonun sağladığı avantajlardan yalnızca makina iyi bir teknik durumdaysa tam olarak yararlanılabilir.

Onarım uyumluluğuna genel bakış

	Sipariş no.	Modernizasyon	Profil	C 60 ve C 601					C 70										
				V0	V2	V4	V6	V8	V0	V2	V3	V5							
				V1	V3	V5	V7	V9	V1	V2.1	V4								
Mekanik onarım servisi	10566047	Tarak silosu beslemesi dişli motoru Model no: CNHMS-6105DAG-377	Revize edilmiş tarak silosu tahriki için daha uzun servis	X	X	X	X												
	10723351	şapka tahriki dişli motoru Model no: DE Varv50/70-150W-IGS/ valf	Revize dişli kutusuna sahip serbest hareketli şapkalar							X	X	X							
	10431491	şapka tahriki planet dişli kutusu Model no: P75 / P108 i600:1		X	X	X	X	X											
	10725775	Tarak silosu beslemesi dişli motoru Model no: CNHMS-6090DAG/G/71/4	Revize edilmiş tarak silosu tahriki için daha uzun servis					X	X	X	X								
	10903936	şapka tahriki dişli motoru Model no: TDW06-DVK i=1870	Yenilenmiş dişli kutusuna sahip serbest hareketli şapkalar												X	X			
Elektrik onarım servisi	10165683	İşletim birimi CPU PP41 (A10)	Elektrik onarım servisi ile artan kullanım ömrü. Makina kontrolü için işletim birimi, makina sinyalleri için karıştırma modülü, tarak makinası için güç kaynağı, farklı motorların tahriki için frekans konvertörü.				X	X											
	10524238	İşletim birimi PP 450 (A10)							X	X	X								
	10043381	Karıştırma modülü CX408 (A31 - A34)					X	X	X	X	X	X							
	10315964	Güç kaynağı 24V 20A (G1)						X	X	X	X	X							
	Makinaya özel	Frekans konvertörleri					X	X	X	X	X	X							

Tarak modelleri ve seri numaraları

C 60 V0	40000169	C 60 V5	40003470	C 601 V6 = C 60 V6	40008390
C 60 V1	40001020	C 60 V6	40004141	C 601 V8 = C 60 V8	40012230
C 60 V2	40001130	C 60 V7	40009361	C 601 V9 = C 60 V9	40015540
C 60 V3	40002470	C 60 V8	40009910	C 601 V9.1 = C 60 V9.1	40017202
C 60 V4	40003160	C 60 V9	40012900	C 601 V9.1 = C 60 V9.1	40018272
				C 61 V1/2 = C 60 V1/2	40001025

Makinadaki seri numarası (ör. 40000169-38) tarak modeline yönelik özel bilgiler içerir ve makinanın tanıtım plakasında bulunur. Plaka üzerindeki yıl (ör. 2001) imalat yılını belirtir. Aşağıdaki modernizasyon listesinde ve sol taraftaki listede yer almayan özel teknolojik parçalar ESSENTIALorder veya Rieter satış ve temsilciler üzerinden sipariş edilebilir. Sipariş bilgisi makinanın teslimatında verilen parça katalogunda sunulmuştur.

Maschinenfabrik Rieter CH-8406 Winterthur		RIETER	
	Tip	C 60	
	Seri No.	40000169-38	
	Yıl	2001	

Parça ve kitlelerin uyumluluğuna genel bakış

	Sipariş no.	Modernizasyon	Profil	C 60 ve C 601					C 70										
				V0	V2	V4	V6	V8	V0	V2	V3	V5							
				V1	V3	V5	V7	V9	V1	V2.1	V4								
Tarak silosu	40021511	Tarak silosu basınç kontrolü	Besleme vatkasının en iyi şekilde düzenlenmesi				X	X	X	X									
	23051648	Grafit yağlama C 60	Sürekli kuru yağlama				X	X	X										
şapka ünitesi	40027045	Tarak makinası Q-package	Eklene profillerle kalite artışı	X	X	X	X	X											
	23053331	IGS-classic modernizasyonu	Sürekli keskin taraklama kenarı	X	X	X	X	X				X	X	X					
Parçalar ve kitleler	C-Offer	IGS-top	Otomatik şapka bileme	X	X	X	X	X				X	X	X	X				
	C-Offer	Brizör telefonun ayrı çıkarılması	Sürekli keskin şapka telef geri dönüşümü	X	X	X	X	X				X	X	X	X				
Tasaruf modülleri	40023101	Tülbent köprüsü	Tarak şeridinde daha az kalın yer					X	X	X									
	40027255	Frekans konvertörü güçlendirme C 60 V6-V8	Son teknoloji ürünü konvertörler				X	X											

Tarak modelleri ve seri numaraları

C 70 V0	40014470	C 70 V2.1	40017140	C 70 V3	40020704	C 70 V4	40023405	C 70 V5	40024800
C 70 V1	40015800	C 70 V2.1	40017141	C 70 V3	40020713	C 70 V4	40023433	C 70 V5	40024801
C 70 V2	40016691	C 70 V2.1	40018270	C 70 V3	40021062	C 70 V4	40023771	C 70 V5	40024833
C 70 V2	40016719	C 70 V2.1	40018271	C 70 V3	40021063	C 70 V4	40023777	C 70 V5	40024850
		C 70 V2.1	40021811	C 70 V3	40021781	C 70 V4	40023802		
				C 70 V3	40023146	C 70 V4	40023808		

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
Çin Halk Cumhuriyeti
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.

3499-v1 tr 2209