

İplik Hazırlığı
OMEGAlap E 36

RIETER

OMEGAlap E 36

Penye Hazırlık Makinası

En yüksek performans için
eşsiz sarım teknolojisi

Rieter tarafından geliştirilen eşsiz kayış sarım teknolojisi, yüksek performanslı penye makinaları için optimum hazırlığı garanti eder.

RIETER

E 36

RIETER
E 17

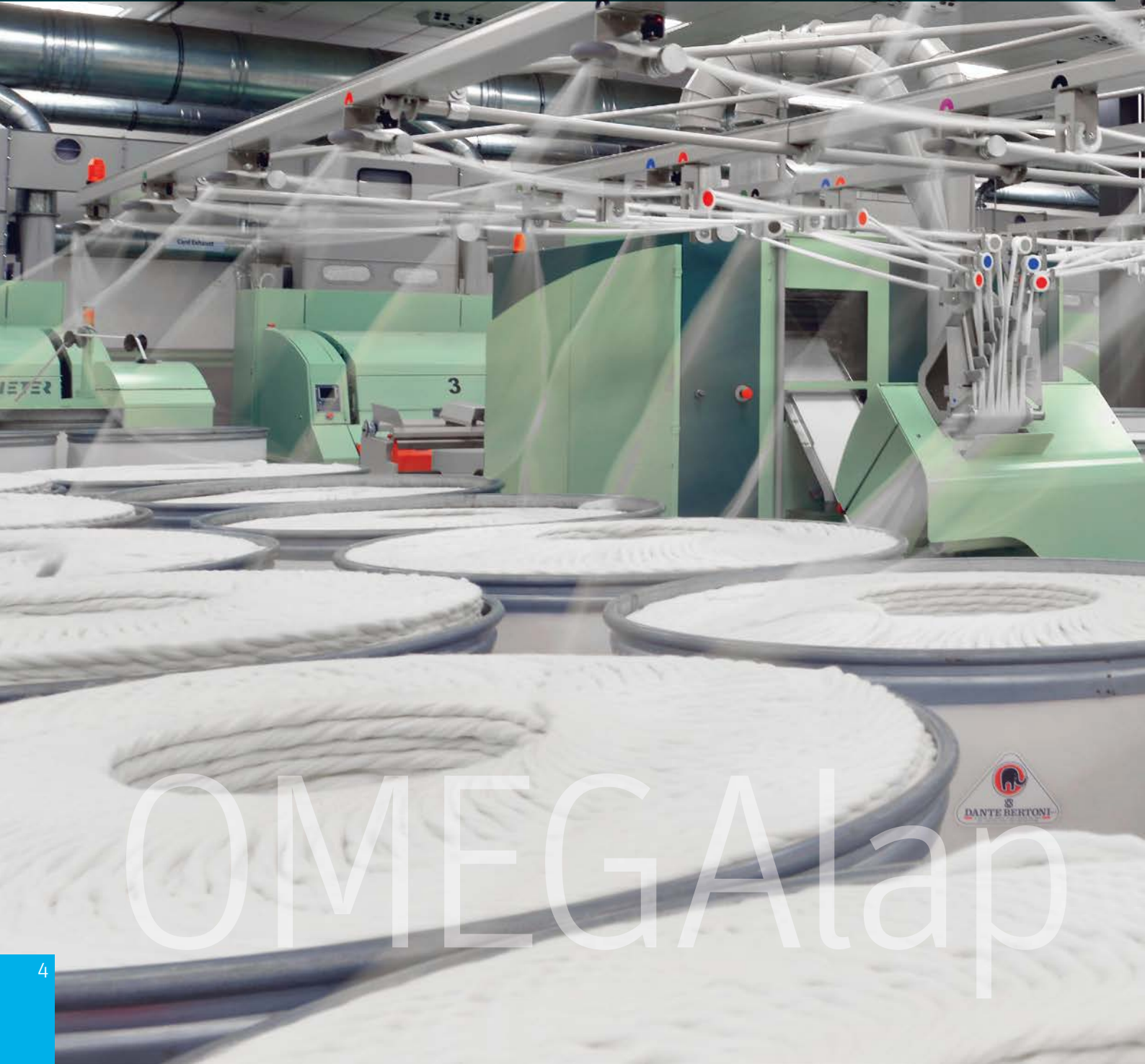
RIETER
E 17

OMEGA Alap



Eşsiz Kayış Sarımların Tek- nolojisi

600 kg/saatten fazla
Etkin Üretim



OMEGAlap





600 kg/saatten fazla üretim değerinin elde edildiği detaylı makina konsepti sayesinde, Rieter penye hazırlık makinaları etkin penye hatları için optimum koşulları sağlar.



Yüksek vatka sarım ve optimum basınç dağılımının kombinasyonu, yüksek vatka düzgünlüğü ve düşük tüylülük ile göze çarpan homojen vatka yapısını garanti eder.



Mükemmel Vatka Kalitesi

OMEGAlap

En Yüksek Verimlilik

600 kg/saatten fazla Etkin Üretim

Çekim Sistemi

İki bölgeci çekim sistemi

Esnek Vatka Taşıma Çözümü

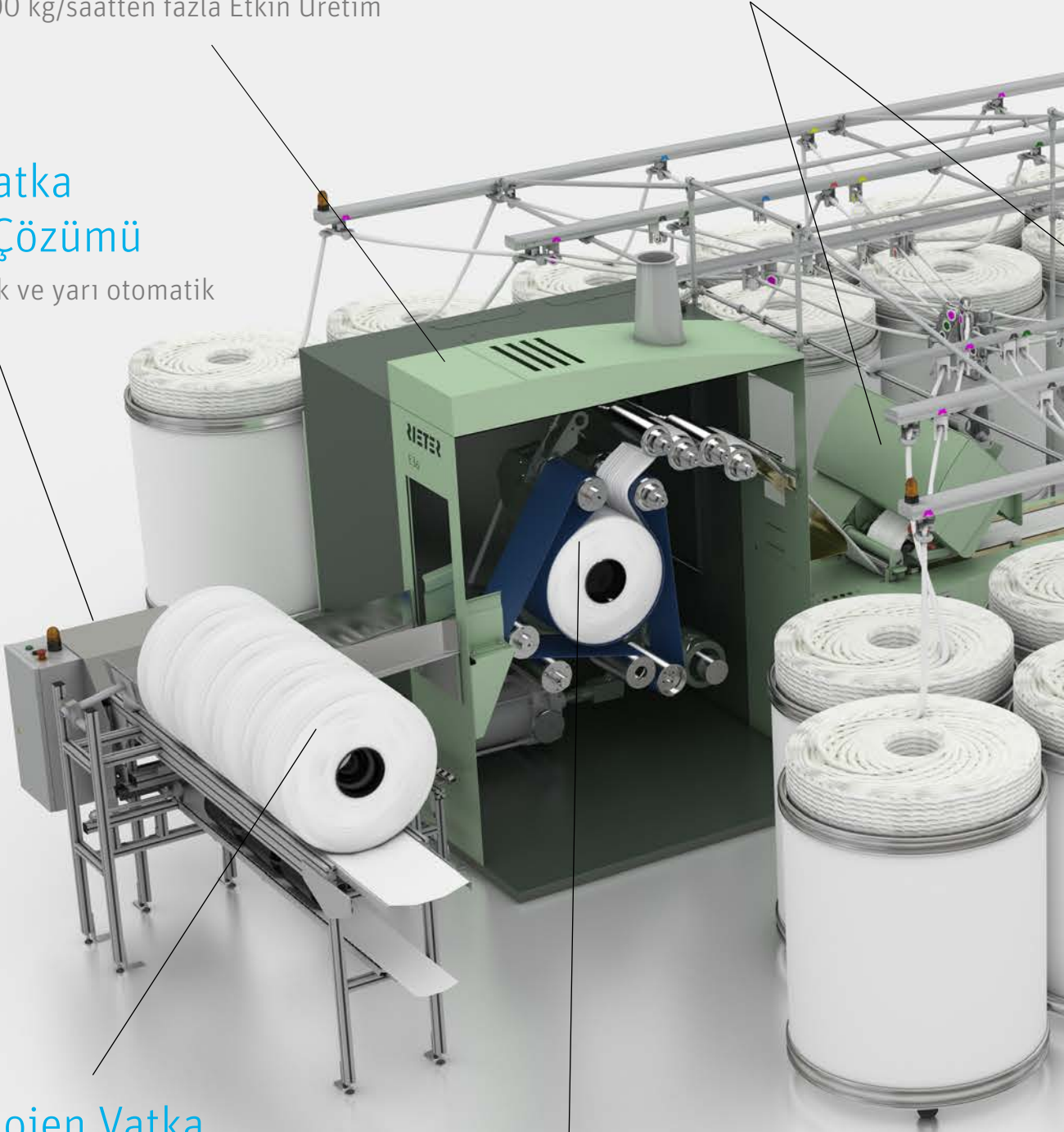
Tam otomatik ve yarı otomatik vatka taşıma

Homojen Vatka

Yüksek vatka düzgünlüğü ve düşük tüylülük

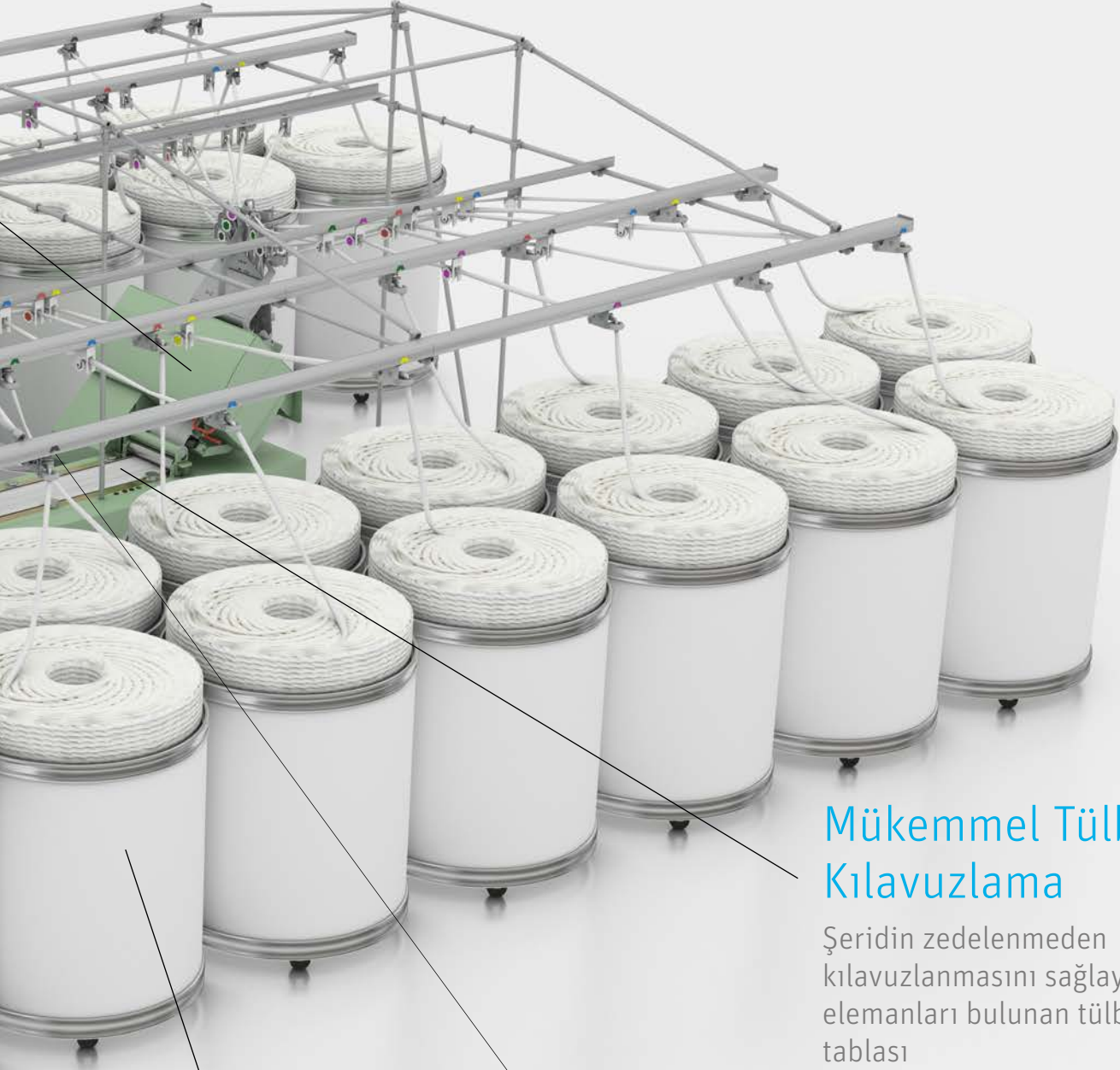
Eşsiz Kayış Sarım Prensipleri

Yüksek vatka sarımı ve optimum basınç dağılımı



ÜSTÜN

ÖZELLİKLER



Büyük Kovalar

1 200 mm'ye kadar
kova çapı

Şerit İzleme

Hatanın hızla giderilmesi için
sensör kontrollü besleme cağığı

Mükemmel Tülbent Kılavuzlama

Şeridin zedelenmeden
kılavuzlanmasını sağlayan
elemanları bulunan tülbent
tablası

OMEGALAP

Eşsiz Kayış Sarım Teknolojisi

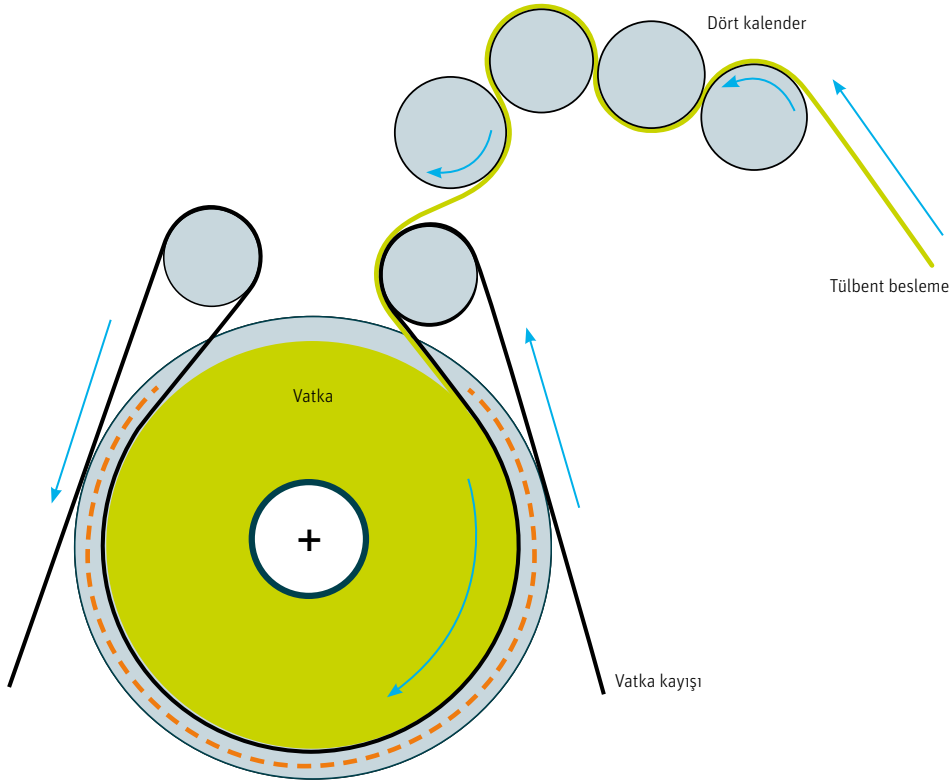
Olası en iyi vatka üretimi için vatka sarım ve optimum basınç dağılımı

OMEGAlap, en yüksek kalitedeki vatkaları en ekonomik biçimde üretmek için eşsiz bir kayış sarım teknolojisine sahiptir. Tülbent makaralar üzerine optimal biçimde sarılması teknolojik olarak önemli bir süreçtir. OMEGAlap ile kayış, beslenen tülbent ve dolayısıyla vatkanın etrafına sarılır. Sarım açısı vatka oluşumu sırasında ayarlanır.

Sürecin başlangıcında 180° olan temas çevresi süreç

sonunda 270°'ye ulaşır. Vatka oluşum süreci optimum basınç dağılım aralığıyla önemli ölçüde desteklenir.

Bu aynı zamanda üretim hızını da etkiler; klasik sistemlerle karşılaştırıldığında %50'ye varan oranda daha yüksek üretim sağlanır.



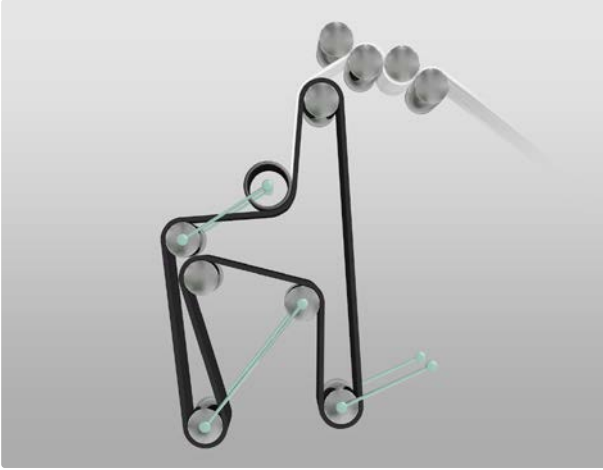
MAKSİMUM SARMA VE OPTİMUM BASINÇ DAĞILIMI, OMEGAlap E 36'dan örnek olarak alınmıştır

--- 270° vatka çevresinde basınç dağılımı

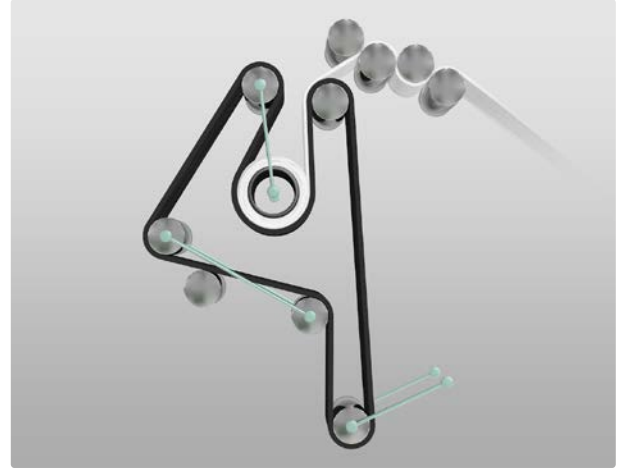
Kayış Sarım Teknolojisinin Çalışma Prensipleri

Dört adımda eşsiz kayış sarım teknolojisi

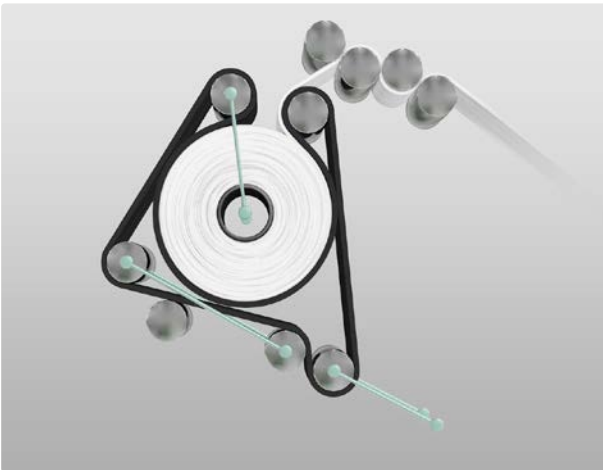
Vatkaların kayış ve gerdirme sistemi ile üretilmesi tamamen otomatiktir.



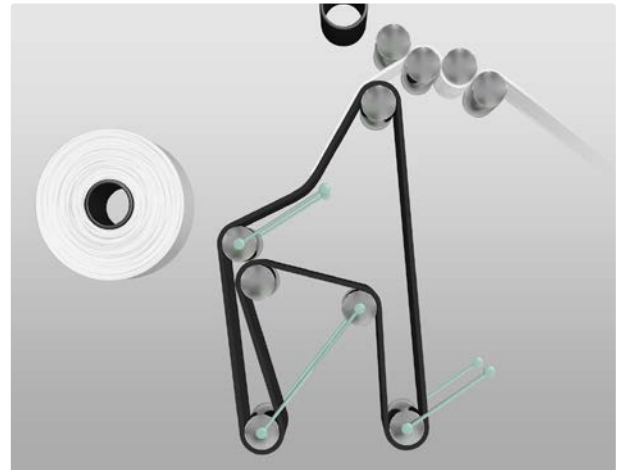
1. Boş masuralar yerleştirilir, iki sarım diski masularının pozisyonunda aksel olarak sabitlenmek üzere pnömatik olarak kapanır.



2. Kayış ünitesi kapanır, kayış gerdirilir, tülbent pnömatik olarak bobine yerleştirilir ve sarım süreci başlar.



3. Dolu votka çapına ulaşılan kadar votka, sabit hızda sarılır.



4. İstenilen çapa ulaşılanca makina durur, kayış ünitesi açılır ve dolu votka öne doğru çıkarılır.

Daha Az Enerji Tüketimi

Klasik sarım sistemleri ile karşılaştırıldığında %25 oranında daha az enerji kullanılır



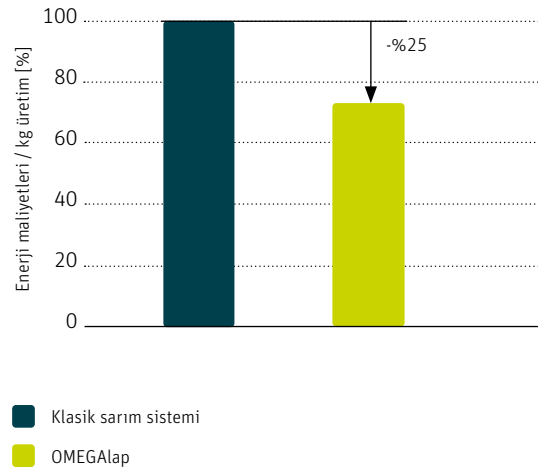
Günümüzde, enerji verimliliği ve enerji tasarrufu giderek daha merkezi bir rol oynamaktadır.

Rieter yıllardır bunu dikkate almış, elektrik maliyetlerini azaltmak için yenilikçi ürünler geliştirmiştir. Bu prensip OMEGAlap penye hazırlık makinasının geliştirilmesi için de uygulanmıştır.

Bir kilogram vatka üretimi için en az enerji kullanımı

Sarım süreci sırasında esneme özelliği enerji tüketimini önemli ölçüde etkiler. Rieter tarafından geliştirilen kayış sarım teknolojisi, sadece bu esneme özelliğini azaltmakla kalmaz, aynı zamanda elektronik ve mekanik tahrik elemanlarının optimum enerji seviyelerinde çalışmasına, dolayısıyla enerji tüketiminin azalmasına katkıda bulunur. Klasik sarım sistemleri ile karşılaştırıldığında, OMEGAlap bir kilogram vatka üretimi için %25'e varan oranda daha az enerji tüketir.

Daha az enerji tüketimi



Mükemmel Vatka Kalitesi

Optimum iplik kalitesi için sabit vatka kalitesi

En iyi vatka kalitesi

OMEGAlap E 36, en yüksek üretim hızlarında en iyi vatka kalitesi sağlar. Bunun anlamı:

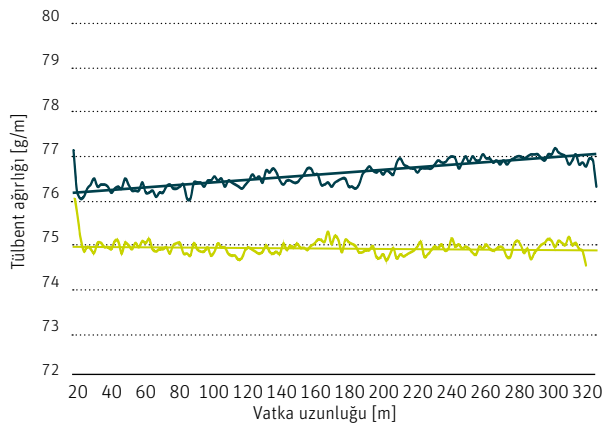
- Homojen vatka yapısı
- İyi elyaf oryantasyonu ve tülbent yapısı
- Tüm vatkada üniform tülbent ağırlığı, diğer bir deyişle düşük %CVm değerleri
- Penye makinalarında optimum süreç davranışı

Yüksek iplik kalitesi

Rieter, sistem tedarikçisi olarak, tüm süreç aşamaları boyunca kalitenin güvence altına alınmasına büyük önem vermektedir. Bunun anlamı, vatka sarım sisteminin üretime etkisinin ipliğe kadar test edilmesi demektir.

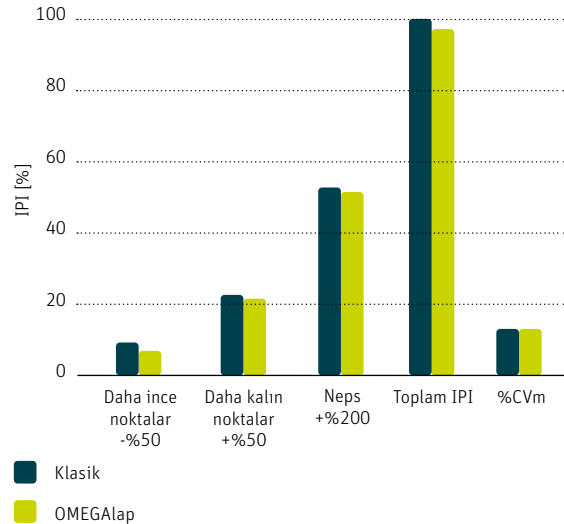
OMEGAlap'ın niteliksel özellikleri ipliğe kadar tüm aşamalarda tatmin edicidir. Bu nedenle tüm dünyadaki iplik üreticileri penye hazırlığında OMEGAlap'ı tercih etmektedir.

Yüksek vatka üniformitesi



— Klasik: $CV_{1m} = 0.48$
 — OMEGAlap E 36: $CV_{1m} = 0.37$

Kusursuz iplik kalitesi



En Yüksek Verimlilik

600 kg/saat'ten fazla üretim ile en ekonomik penye hazırlık makinası

Hammadde ve votka çapından bağımsız olarak OMEGAlap E 36, 230 m/dakika sabit üretim hızına sahiptir. Bu daha büyük ve son derece ekonomik penye setlerinin beslenmesine olanak verir. En ekonomik penye hattı, altı Rieter E 86 penye makinası ve bir OMEGAlap E 36'dan oluşur. Bu hat, sonuçta ürettiği 540 kg/saat'ten fazla şerit ile pazarda mevcut en verimli penye hattıdır.



Penye işlemi için ideal penye hazırlık

Yüksek kalite ve etkin penye hazırlık süreci, penye hazırlık işleminin en uygun biçimde koordine edilmesini gerektirir. Rieter makinaları en yüksek gereksinimleri karşılar ve dolayısıyla Rieter yüksek performanslı penye hatları ile ideal kombinasyon oluşturur.



Bir OMEGAlap E 36, altı Rieter ROBOlap penye makinası E 86, bir SERVOlap E 26 taşıma sistemi ile ekonomik penye hattı

Gelişmiş Makina Konsepti

Şeritten vatkaya mükemmellik

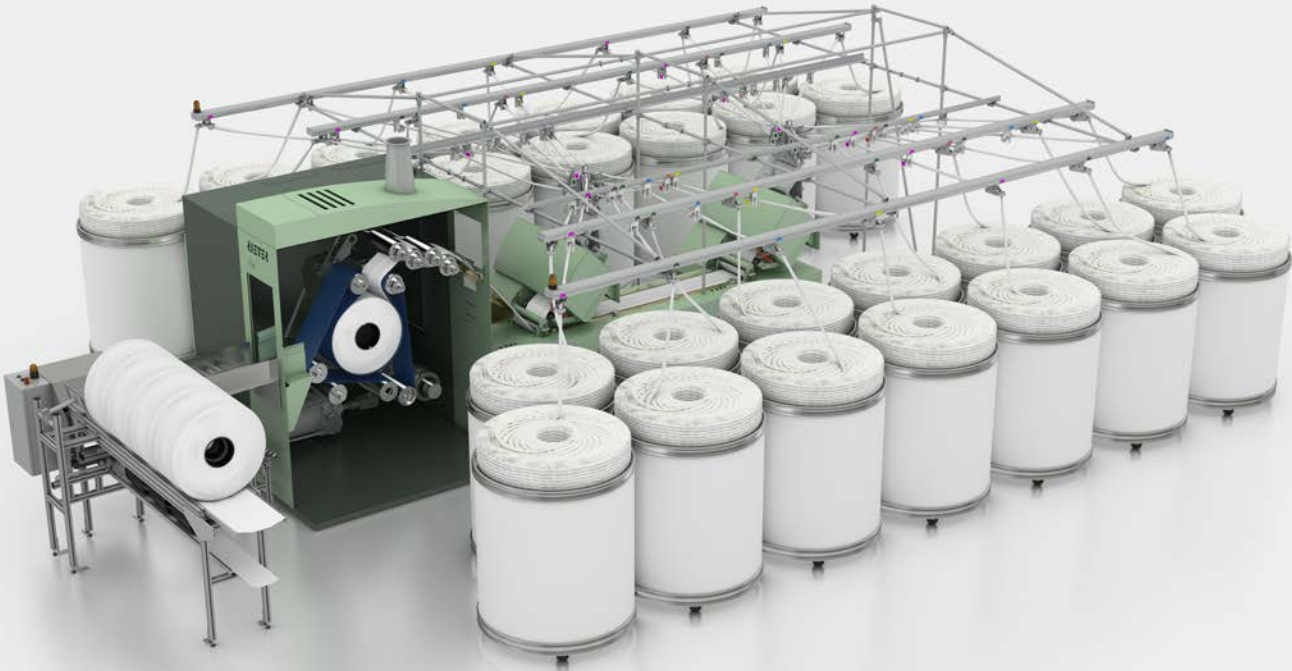
OMEGAlap E 36, besleme, sarım başlığı ve çıkış bölümlerinden oluşur.

- Giriş bölümü, merkezi olarak yerleştirilmiş çağlık, lineer olarak yerleştirilmiş ve yön değiştirme plakaları olmayan iki çekim üniteli tülbent plakası ve sarım kafasına doğru tülbent katlama bölümlerini içerir.
- Sarım kafasında motor, dört kalender silindiri ve kayış sarım ve gerdirme sistemi bulunur.
- Müşterilerin tercihine göre, çıkış bölümü yarı otomatik veya tamamen otomatik vatka transferine uygun olarak hazırlanabilir.

Materyal, şerit korumalı kılavuz birimi aracılığıyla iki tülbentin oluşturulduğu iki çekim birimine beslenir.

Vatkalar, vatka masasında birbiri üzerine serilir ve sarım kafasına beslenir. Materyal, tülbentleri düzgün bir vatka halinde sıkıştıran dört kalender silindiri arasından geçer. Vatka, kayış teknolojisi kullanılarak bir masura etrafına sarılır. Dolu vatka, sarım kafasından uzaklaştırılarak, vatka arabası veya vatka taşıma bandı üzerine yerleştirilir.

Cer makinasının bantları, kovalardan OMEGAlap'a beslenir.



İşletimsel Tasarım

Teknisyen dostu kullanım için iplik fabrikası koşullarında test edilmiş bileşenler

Korumalı şerit besleme çağılığı

Besleme çağılığı, şeridi zedelemeyen kılavuzlar. Sensörler yardımıyla, tüm şerit beslemeleri, eksik ya da hareket etmeyen şeritlere göre kontrol edilir. Hata mesajları, çalışan personelin şerit kopuşları ile sistematik ve hızlı bir şekilde ilgilenmesini sağlar.

Çekim sistemli tülbent tablası

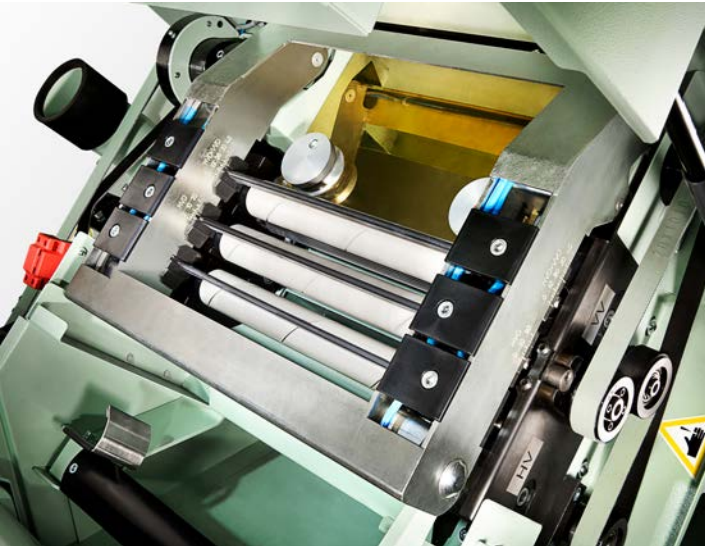
Ön ve ana çekim, hammaddeye bağlı olarak iki çekim bölgesi sistemde ayarlanabilir olup sistem, etkili çekim sistemi ile donatılmıştır. Vatka masasındaki ayarlanabilir kılavuzlar, vatkanın sarım kafasına optimum genişlikte girmesini sağlar.



Etkin emiş konsepti

Etkili emiş konsepti tasarımı, sarım başlığındaki kayış motoru ve gerdirme sistemini destekler ve aşağıdaki hususların gerçekleştirilmesini sağlar:

- vatka değişiminden sonra boş masuraya vatkanın yerleştirilmesi
- kalender silindirlere temiz tutulması
- vatka kayışının temizlenmesi



Vatka Taşıma Sistemi

Vatkaları zedelemeyen ve etkin şekilde taşımak için esnek çözümler

Zedelemeyen ve etkin vatka taşıma

OMEGAlap E 36 modeli, gereksinimlere göre yarı otomatik veya tam otomatik vatka taşıma sistemi ile satın alınabilir.

Yarı otomatik taşıma sistemi SERVOTrolley

SERVOTrolley ile dört vatka taşınabilir. Penye makinasına taşıma manuel olarak gerçekleştirilir. SERVOTrolley ve penye makinası otomatik olarak yüklenir ve boşaltılır.

Sistemin avantajları:

- yüksek derecede esneklik
- kolay taşıma
- düşük yatırım maliyetleri



Tam otomatik taşıma sistemi E 26 SERVOLap



Sekiz vatka tam otomatik SERVOLap E 26 taşıma sistemi kullanılarak eşzamanlı olarak taşınır.

Sistemin avantajları:

- daha az yer gereksinimi
- çalışan personelden tasarruf
- artan esneklik
- yüksek kalite stabilitesi
- artan verimlilik

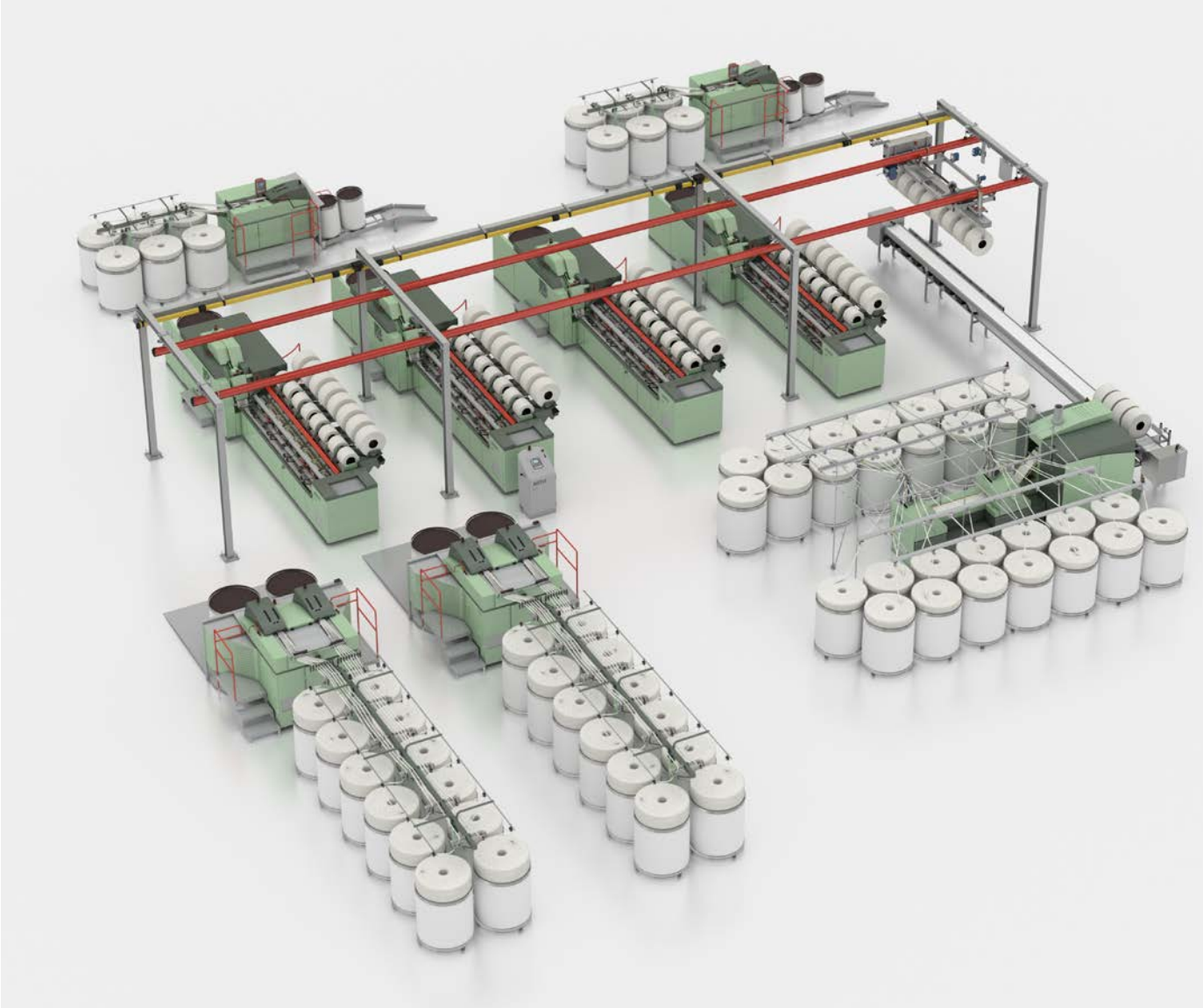
En ekonomik penye seti, tam otomatik SERVOLap E 26 vatka taşıma sistemi ile kombine edilmiş bir OMEGAlap E 36 ve altı E 86 penye makinasından oluşur.

OMEGAlap E 36e

Daha küçük ekonomik penye hatları için

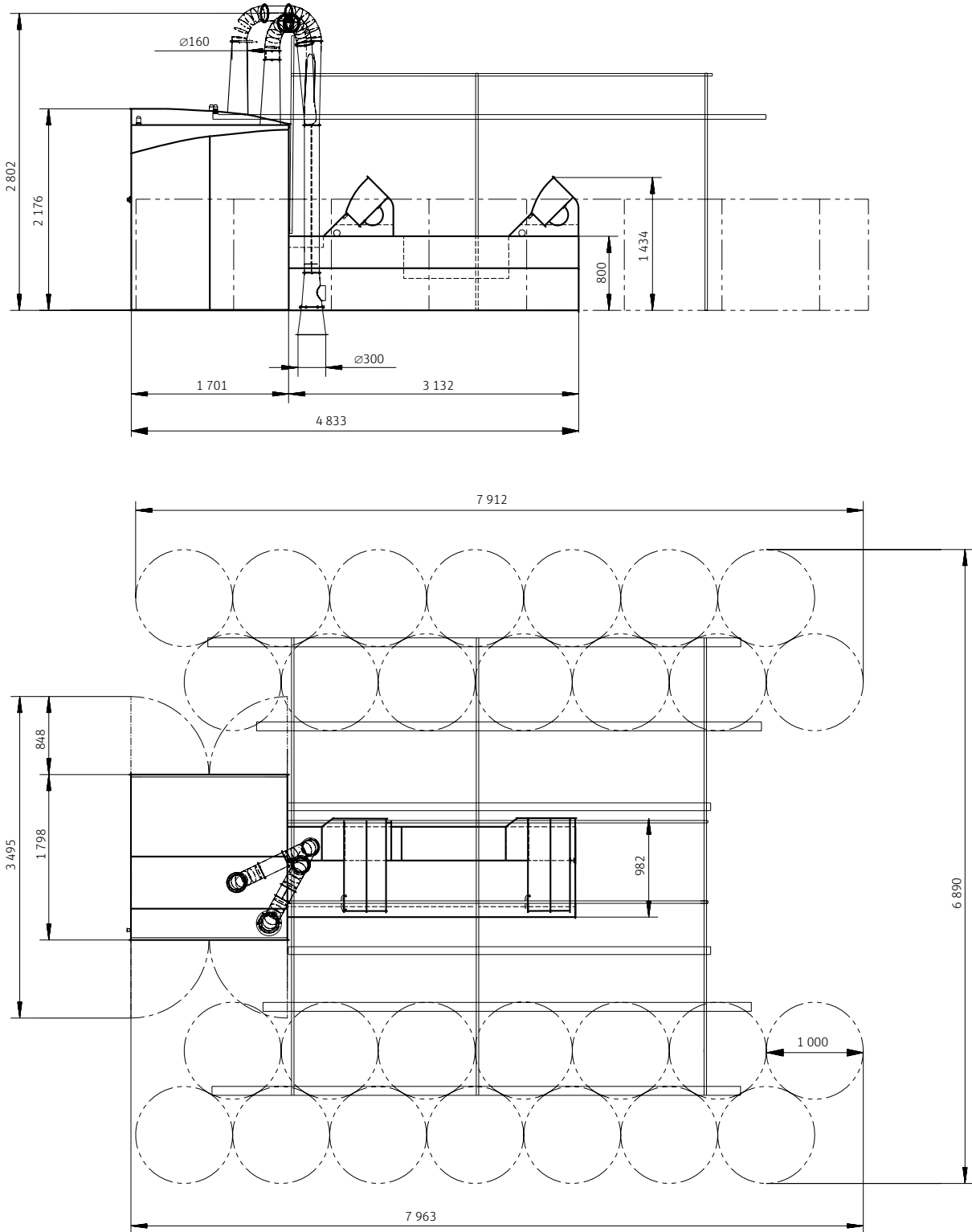
OMEGAlap E 36e ve E 86 penye makinaları kombinasyonu, daha küçük penye hatları için ekonomik alternatiftir. En yüksek penye makinası üretiminde, penye hattı dört Rieter E 86 penye makinası ve bir OMEGAlap E 36e'den oluşur.

Bu nedenle E 36e, 336 kg/saate kadar üretimi gerçekleştirecek penye setleri için ideal penye hazırlığı makinasıdır.



Makina Verileri

OMEGAlap E 36 / E 36e penye hazırlık makinası



Teknolojik veriler	E 36	E 36e	
Uygulama aralığı	1 1/16 – 1 1/2 (1 3/4)	1 1/16 – 1 1/2 (1 3/4)	
Şerit numara aralığı	3 – 6 ktex	3 – 6 ktex	
Katlama	maksimum 28 kat	maksimum 28 kat	
Giriş	maksimum 140 ktex	maksimum 140 ktex	
Çekim	1,4 – 2,4 kat	1,4 – 2,4 kat	
Çıkan tülbent ağırlığı	maksimum 80 g/m	maksimum 80 g/m	
Teknik veriler			
Çıkış hızı (sabit)	230 m/dakika	140 m/dakika	
Üretim	600 kg/saat'ten fazla	maksimum verimlilik 400 kg/saat	
Sarım genişliği	300 mm	300 mm	
Maksimum vatka çapı	580 mm	580 mm	
Maksimum vatka ağırlığı	25 kg	25 kg	
Enerji tüketimi <ul style="list-style-type: none"> • Makina • Elyaf ayırıcı 	yaklaşık 4,8 kWh (kurulu güç 14 kW) yaklaşık 2,7 kWh (kurulu güç 3,0 kW)	yaklaşık 3,8 kWh (kurulu güç 6,5 kW) Yaklaşık 2,7 kWh (kurulu güç 3,0 kW)	
Basıncılı hava tüketimi gereksinimleri, 7 bar	yaklaşık 16,5 Nm/sa ³	yaklaşık 16,5 Nm/sa ³	
Makina verileri			
Kova çağlığı	Ø 600 x 1 200 mm (Ø 24 inç x 48 inç) Ø 1 000 x 1 200 mm (Ø 40 inç x 48 inç) Ø 1 000 x 1 500 mm (Ø 40 inç x 59 inç) Ø 1 200 x 1 200 mm (Ø 48 inç x 48 inç)		
Çekim Sistemi	3 üzeri 3 silindir		
Toz alma	Harici sistemlere veya elyaf ayırıcıya bağlantı		
Makina boyutları	Ø 600 mm kovalarla	Ø 1 000 mm kovalarla	Ø 1 200 mm kovalarla
Kovalar dahil makina uzunluğu (taşıma sistemi hariç)	6 406 mm	7 963 mm	8 658 mm
Kovalar dahil makina genişliği	5 040 mm	6 890 mm	7 609 mm
Maksimum makina yüksekliği (yukarıya doğru merkezî emiş sistemi ile)	2 950 mm	2 950 mm	2 950 mm







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



Bu broşürde ve ilgili veri taşıyıcısında verilen bilgiler ve çizimler basım tarihinden itibaren geçerlidir. Rieter, daha önceden bilgi vermeksizin istediği zaman değişiklik yapma hakkını saklı tutar. Rieter sistemleri ve Rieter yenilikleri patentlerle korunmaktadır.

2611-v7 tr 2007