

Hilatura compacta
Máquina de hilatura compacta K 47

RIETER



K 47

Máquina de hilatura compacta K 47



Hilos completamente compactados
producidos con alta eficiencia

A person in a light blue shirt is seen from the back, standing in a long, brightly lit industrial aisle. The aisle is lined with complex machinery, likely part of a textile or manufacturing plant. The ceiling has a grid of lights. The overall scene is clean and organized.

Períodos de con-
versión de la má-
quina más breves

K47



Cambio flexible y rápido del parámetro del hilo gracias a un tren de estiraje semielectrónico. Esto produce períodos de conversión de la máquina más breves en comparación con los sistemas mecánicos.

K47



El sistema de monitoreo de husos individuales ISM basic comprueba las propiedades de funcionamiento, asegura una alta eficiencia de la máquina y permite ahorrar cerca de un 3% en costos de personal.

Alta eficiencia de la máquina

700



K47

Hasta un 80% de
ahorro de energía
en la compactación

A close-up photograph of industrial machinery, likely a textile or paper mill. The image shows several large green rollers mounted on a metal frame. Below the rollers are smaller white rollers and various mechanical components, including gears and belts. The background is slightly blurred, showing more of the machinery and some yellow safety lights. A semi-transparent dark grey box is overlaid on the upper left portion of the image, containing white text.

Gracias al sistema exclusivo de compactación de tambor perforado, la K 47 reduce el consumo de energía hasta un 80% frente a otros sistemas de compactación.

Amplia gama de materias primas

Nuevo revestimiento resistente al desgaste en el tambor perforado para aplicaciones adicionales

Ahorro total de energía de hasta un 25%

Sistema de compactación único y concepto de máquina de bajo consumo

Alta eficiencia de la máquina

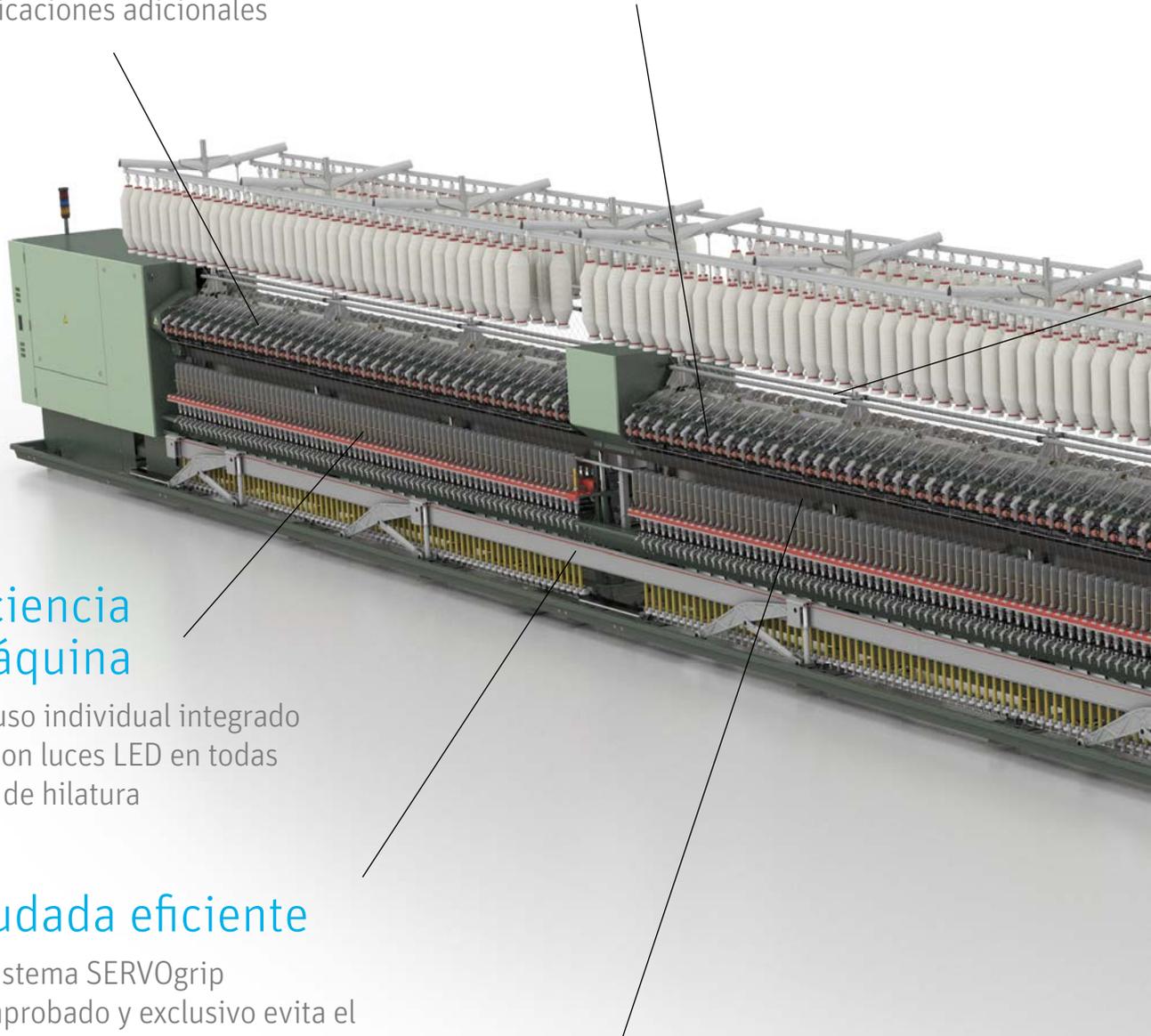
Control de huso individual integrado (ISM basic) con luces LED en todas las unidades de hilatura

Mudada eficiente

El sistema SERVOfrip comprobado y exclusivo evita el bobinado innecesario del hilo para la preparación de la mudada

El mayor nivel de productividad y los menores costos de mantenimiento

Geometría de hilatura única y elementos de la máquina optimizados



DESTACADAS

VENTAJAS

Flexibilidad total para hilos especiales

Equipos de hilatura con alma, con efecto y dobles para toda la longitud de la máquina

Carga de trabajo mínima

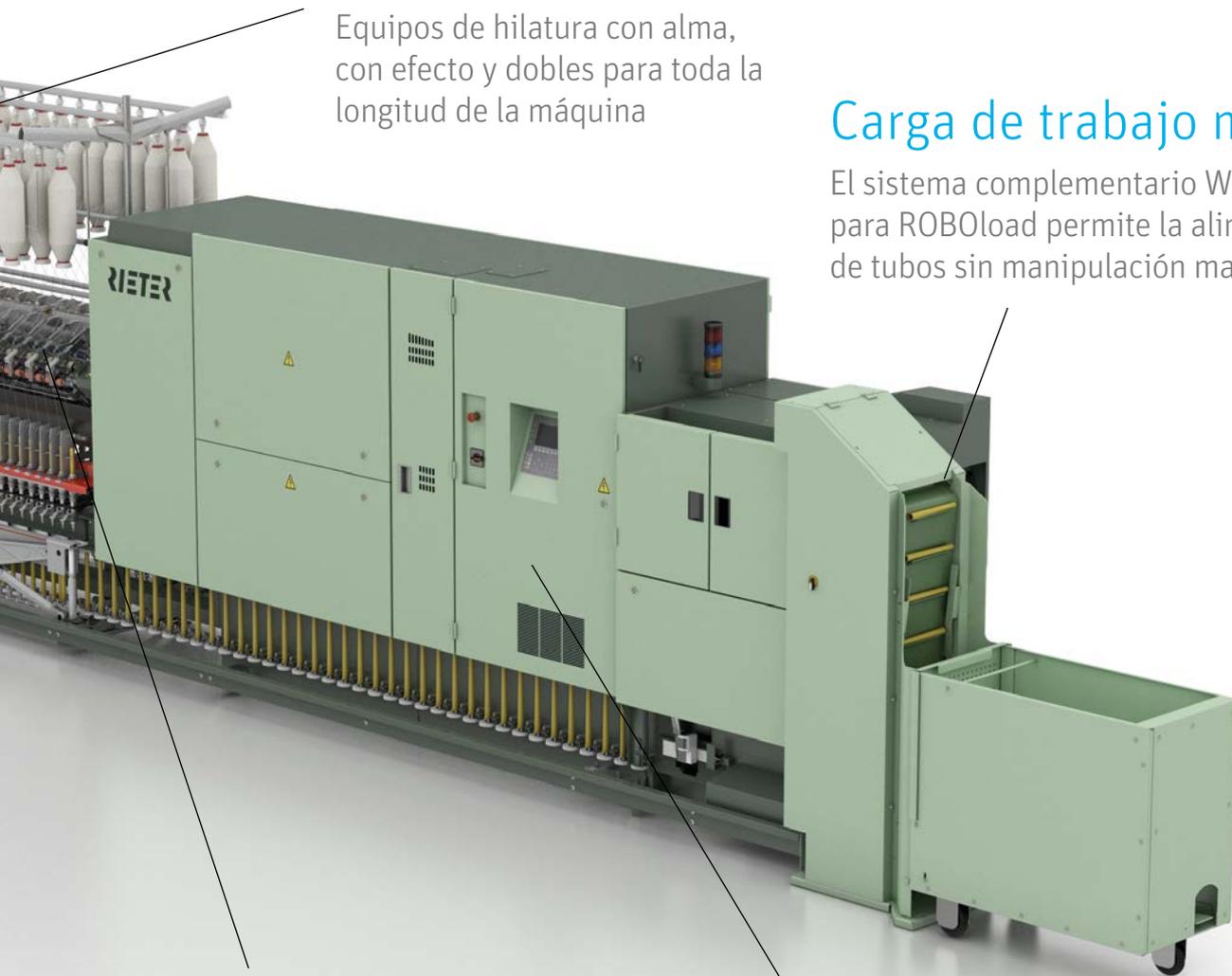
El sistema complementario WILDload para ROBObload permite la alimentación de tubos sin manipulación manual

Alta calidad del hilo

El elemento guía de aire Detect garantiza un flujo de aire preciso y monitorea el proceso de compactación

Períodos de conversión de la máquina más breves

El sistema de tren de estiraje semielectrónico permite cambiar rápidamente los parámetros de hilos



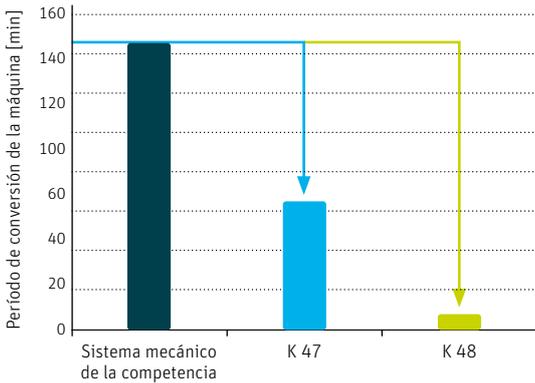
Períodos de conversión de la máquina más breves

Tren de estiraje semielectrónico

La máquina de hilatura compacta K 47 con el tren de estiraje semielectrónico cumple todos los requisitos para una producción de hilo económica. El sistema de tren de estiraje semielectrónico permite un cambio del engranaje más rápido para los ajustes del título del hilo.



Período de conversión de la máquina para cambios de título del hilo, torsión del hilo y torsión S y Z



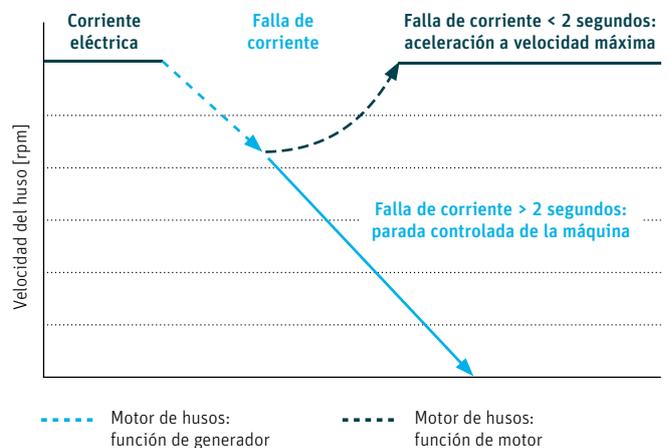
Ventajas con sistemas semielectrónicos (K 47) o completamente electrónicos (K 48)

Los parámetros como la torsión del hilo y la dirección de torsión se pueden ajustar fácilmente en la pantalla de la máquina. No es necesario cambiar el engranaje ni realizar ningún otro ajuste mecánico. El período de conversión de la máquina para un cambio completo de parámetro de hilo, incluidos el título del hilo, la torsión y la dirección de torsión S o Z, se reduce a 65 minutos en comparación con los 145 minutos del período de un sistema mecánico de la competencia.

Sin roturas de hilos en caso de falla de corriente

Si se produce una falla de corriente, la energía de rotación de los husos se utiliza para suministrar electricidad a los sistemas de control de la máquina. En este momento, el motor principal cambia al modo de generador. En caso de interrupciones extendidas, la máquina se detiene de manera controlada, lo cual evita las roturas de hilo.

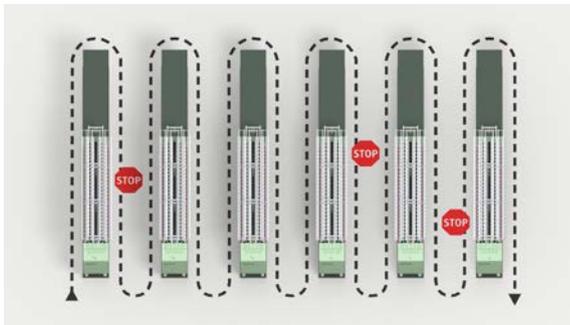
Un control total durante una falla de corriente reduce las pérdidas durante la producción



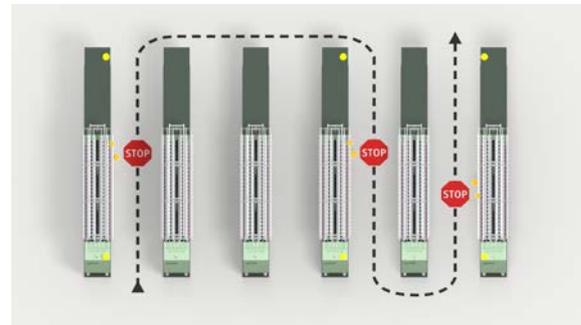
Alta eficiencia de la máquina mediante digitalización

Visualización confiable de la rotura del hilo con ISM basic

El sistema de monitoreo de husos individuales ISM basic está integrado en la K 47 como configuración estándar. Gracias a las luces LED en todas las secciones y unidades de hilatura, el operador puede reconocer fácilmente dónde se produjeron las roturas de hilo. Se guía al operador directamente a los husos que presentan roturas de hilo. Esta guía mejora la productividad del operador y aumenta la eficiencia de la máquina.



Sin monitoreo de los husos individuales: largas distancias para el operador



El operador deberá caminar mucho menos con ISM premium

Aún más eficiente con ISM premium

Además de las luces LED en cada unidad de hilatura, el ISM premium opcional también cuenta con una luz LED en cada sección y faroles de señales adicionales en la base y la parte superior de la máquina. Estas luces se iluminan apenas se excede el límite definido individualmente en cuanto a las roturas de hilo. El operador recibe indicaciones para dirigir su atención al lado correspondiente de la máquina y, luego, a la sección del huso afectada por la rotura de los hilos. Gracias al concepto de visualización de tres etapas, se guía a los operadores a las roturas de hilo de forma aún más eficiente.



Dos LED diferentes para la identificación de la unidad de hilatura

Otra función es el monitoreo permanente de la velocidad de los husos individuales. Si un huso funciona fuera de las especificaciones definidas, el parpadeo de las luces LED lo indica. Esto permite que el operador pueda reconocer de forma rápida y fácil cuál es el huso que funciona de manera incorrecta. Entonces, el operador puede intervenir inmediatamente, lo que evita la pérdida de materia prima y la reducción de la calidad.

De forma opcional, la bobinadora automática se puede equipar con la identificación de unidad de hilatura. En el caso de que las husadas estén defectuosas, la bobinadora automática enviará una señal al ISM y se iluminará la luz LED secundaria en la unidad de hilatura correspondiente. Al operador se le indica claramente la posición de la unidad de hilatura defectuosa para que pueda intervenir de forma inmediata.

La parada de mecha está disponible con la opción ISM premium. Si se produce una rotura de hilo, el ISM envía una señal a la parada de mecha, lo que detiene la alimentación de la mecha. Esto permite ahorrar materia prima.

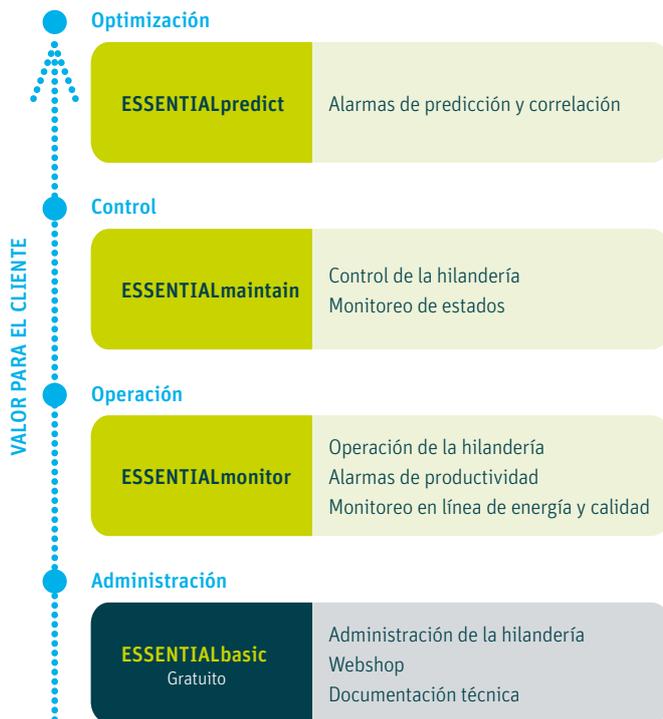
ESSENTIAL – Rieter Digital Spinning Suite

ESSENTIAL trae la digitalización a la hilandería. El Rieter Digital Spinning Suite analiza los datos de toda la hilandería inmediatamente, lo que ayuda a la administración de la hilandería a tomar decisiones rápidas.

ISM recopila todos los datos necesarios y los pone a disposición de ESSENTIAL. Luego, ESSENTIAL proporciona importantes indicadores clave de rendimiento y visualiza las mejoras para todo el proceso de hilatura.

Con análisis digitales completos y claramente distribuidos, este sistema de gestión de hilandería ayuda a la administración con el fin de reforzar la experiencia del personal de la hilandería, elimina las ineficiencias y optimiza los costos.

ESSENTIAL es un sistema modular. La hilandería se puede digitalizar gradualmente. ESSENTIALbasic, la bobina inicial de Rieter Digital Spinning Suite, está disponible gratis para todos los clientes de Rieter.



Configuración modular de ESSENTIAL

La mudada económica garantiza una alta eficiencia

Ahorre hilo con el sistema SERVOfrip

El sistema SERVOfrip de Rieter comprobado y exclusivo permite realizar la mudada sin devanado por abajo. Con SERVOfrip, no se producen fines de hilo que se deban quitar de la nuez. Esto permite ahorrar hilo y mantiene limpia la máquina. También se evitan las roturas de hilo provocadas por pelusas y extremos de hilo, lo que aumenta la calidad del hilo. El sistema SERVOfrip contiene una corona de mordaza. Rieter es el único fabricante de coronas de mordaza que se abren y se cierran utilizando la bancada de anillos. Esto garantiza una fijación precisa y controlada del hilo. Por lo tanto, se evitan en gran medida las roturas de hilo producidas por cambios de husada.

Sujetadores con monitoreo automático

El sistema de mudada cuenta con monitoreo automático, que incluye un perfil especial de la viga de mudada y los sujetadores que se pueden liberar. Si se producen fallas, un monitor de presión detiene automáticamente el proceso de mudada, lo que garantiza la más alta seguridad del proceso.

Transporte de husada con SERVOfisc confiable y económico

El sistema de transporte de husadas SERVOfisc funciona con bandejas de clavijas que están fijadas a una cinta transportadora, lo que permite que los tubos y las husadas se posicionen de forma precisa. Luego de la mudada, el SERVOfisc transporta las husadas llenas de manera confiable hacia el carro de husada o hacia la bobinadora automática mediante el cargador de tubos ROBOfload.

Corte de hilo confiable para hilos sintéticos con la cuchilla SERVOfrip

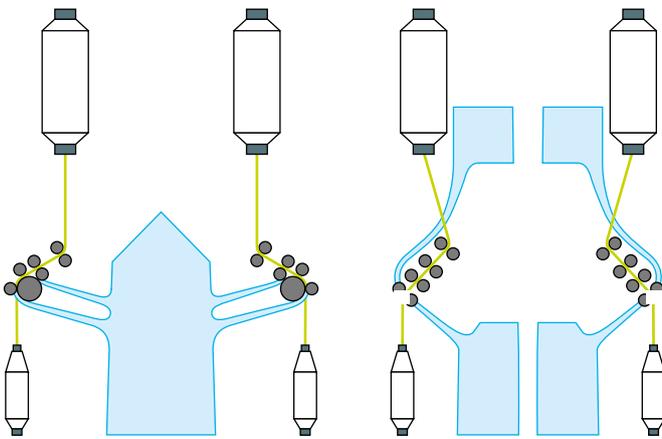
Rieter desarrolló una tecnología patentada que puede reducir la torsión y el título de los hilos antes de la mudada. Cuando se combina con la cuchilla SERVOfrip opcional, incluso los hilos de alta resistencia o hilos entorchados se pueden cortar adecuadamente durante la mudada.



SERVOfrip cerrado con cuchilla

Ahorro de energía total de la máquina de hasta un 25%

El sistema de un conducto para hilatura compacta y a anillos de Rieter disminuye la velocidad del aire y el consumo de energía



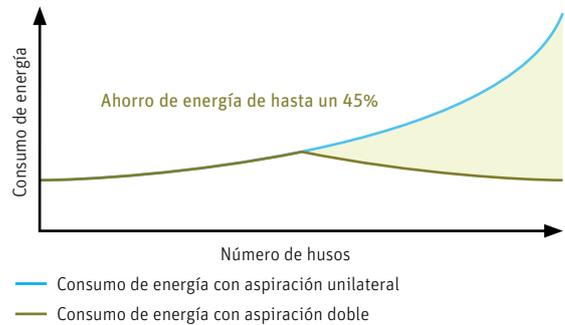
Sistema Rieter de un conducto

Sistema de la competencia de hasta 4 conductos

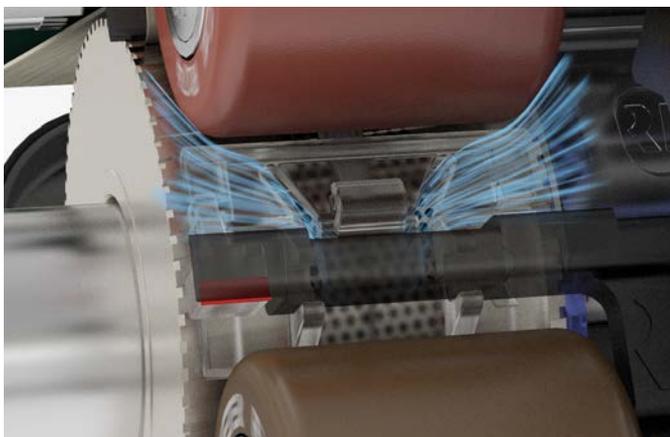
La K 47 requiere hasta un 80% menos de energía para la compactación en comparación con otras soluciones. Este ahorro es posible gracias a un exclusivo sistema de compactación y a sus componentes tecnológicos de bajo consumo de energía. El sistema de aspiración de un conducto disminuye el consumo de energía que se requiere para generar el vacío necesario. La extensa sección transversal del canal de aspiración disminuye la velocidad del aire y reduce la resistencia a este.

Se requiere menos energía con una aspiración doble

La aspiración doble optimiza la aerodinámica de todo el sistema de aspiración. Esto reduce la energía que se requiere para generar el vacío necesario en máquinas de hasta 1824 husos. En comparación con un sistema de aspiración unilateral, se puede transportar el mismo volumen de aire con menos energía. La sección transversal de ductos largos y la baja velocidad del aire reducen la fricción del aire. Esto produce un ahorro de energía adicional.



— Consumo de energía con aspiración unilateral
— Consumo de energía con aspiración doble



Cantidad de de aire más baja gracias al elemento guía de aire

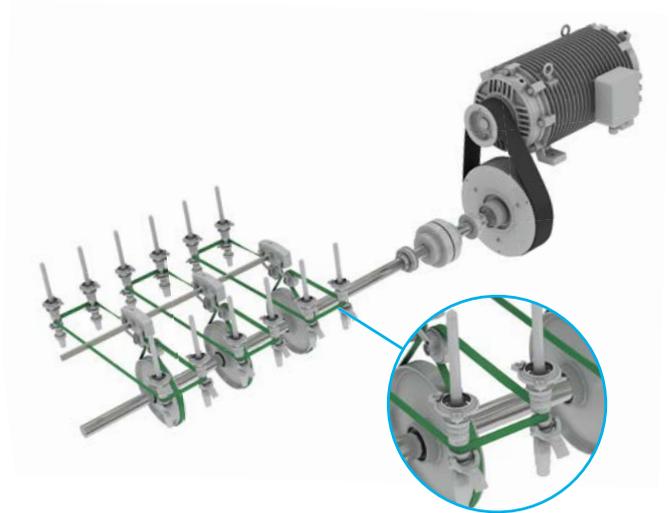
El elemento guía de aire Detect cubre el área de compactación. Como resultado, el flujo de aire se encauza hacia un objetivo, lo que reduce significativamente la cantidad de aire necesaria para la compactación. Además, Detect contribuye a la disminución del consumo de energía.

Accionamiento de cinta de 4 husos con ahorro de energía

El accionamiento de cinta de 4 husos de Rieter es energéticamente eficiente y fácil de manipular. El vasto posicionamiento de cuerdas con un ángulo de 90 grados garantiza que cada huso funcione sin fallas, incluso con una carga de presión mínima. La carga de presión baja garantiza un bajo consumo de energía.

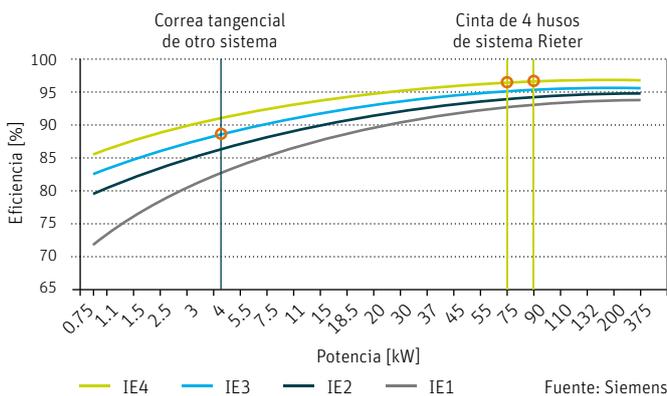
Ahorre hasta un 4 % de energía con el huso LENA

El huso LENA se desarrolló especialmente para trabajar con altas velocidades de husos y un bajo nivel de consumo de energía. El diámetro de la nuez de 17,5 mm y otras optimizaciones generan un impacto significativo en la eficiencia energética.



Óptima transmisión de energía debido al posicionamiento de las cuerdas con un ángulo de 90°, lo que reduce el consumo de energía

La eficiencia depende de la tecnología y el tamaño del motor



Accionamiento eficiente del motor principal IE4

Los accionamientos del motor principal IE4 sumamente eficientes se desarrollaron para altas velocidades a fin de ahorrar energía. También se puede utilizar de manera rentable en máquinas con menos husos y velocidades bajas gracias a su funcionamiento magnético permanente.

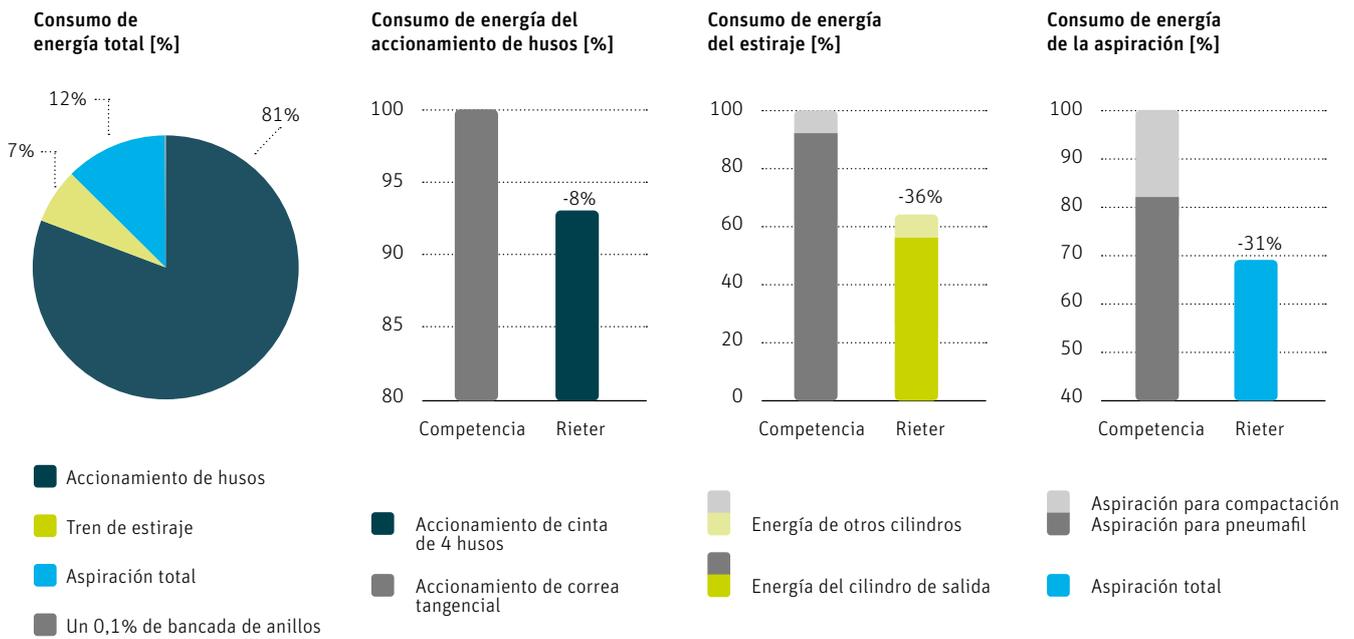
La eficiencia no está relacionada solo con la tecnología del motor, sino que también con el tamaño de este. Con un motor de un único huso y la opción de motores IE4, Rieter invierte en producción de hilos sustentable.

Todas estas medidas de ahorro de energía de la máquina de hilatura compacta K 47 mantienen el consumo de energía bajo y permiten un ahorro de la energía total de la máquina de hasta un 25%.

Desglose del consumo total de energía

La máquina de hilatura final constituye una gran parte del consumo de energía en la producción de hilatura a anillos y compacta. Es por esto que Rieter invierte específicamente en el desarrollo y en tecnologías de eficiencia energética.

El accionamiento de los husos consume más del 80% de la energía, y el accionamiento de cinta de 4 husos probado con solo un motor de accionamiento grande muestra ventajas. Los pares de apriete reducidos en el tren de estiraje con el tambor perforado disminuyen significativamente el consumo de energía. Las pruebas de campo demostraron el ahorro de un 36% en comparación con un sistema de correa. En la misma prueba de campo, se demostró que el sistema de aspiración optimizado ahorra un 31% de energía en comparación con otros sistemas.



Sistema de correa y correa tangencial de Rieter frente al de la competencia: Ne 30, 19500 rpm, 775 T/m, 1824 husos

Carga de trabajo mínima



Enlace a la bobinadora automática



ROBOload



ROBOload con sistema complementario WILDload

Automatización flexible

Diversas opciones de automatización disponibles. Con el sistema SERVODisc, la máquina de hilatura compacta se puede enlazar directamente con una bobinadora automática o con el cargador de tubos ROBOload.

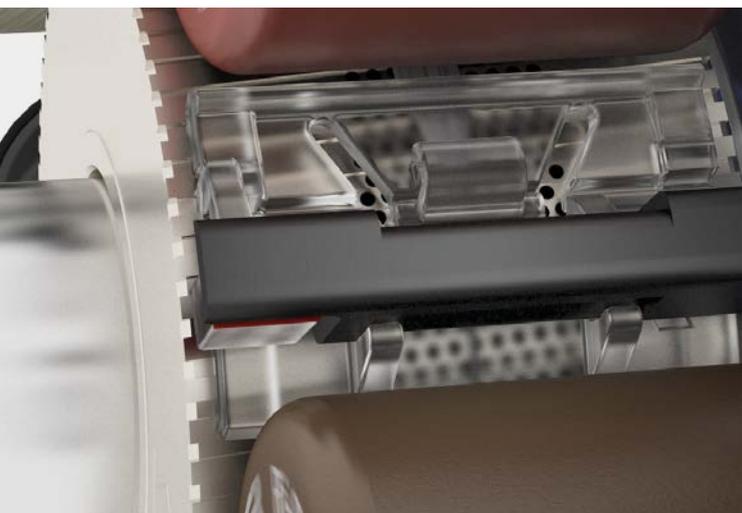
Cargador de tubos ROBOload con carro y sistema complementario WILDload

El sistema WILDload reduce considerablemente el trabajo del personal de operación. Los tubos se cargan en un carro en la bobinadora automática, que luego se acopla directamente en el ROBOload. No se necesita realizar trabajo manual.



Sistema WILDload: Los tubos se recogen uno por uno y se alinean antes de que ingresen en el cargador de tubos ROBOload.

Máxima calidad del hilo con alta productividad



El enrutamiento dirigido del aire se realiza mediante el elemento guía de aire Detect

Alta calidad del hilo con monitoreo permanente

La unidad de compactación constituye el núcleo de la máquina de hilatura compacta. La unidad de compactación consta del tambor de la rejilla, la inserción de aspiración Bright y el elemento guía de aire Detect. La óptima forma del elemento guía de aire y la inserción de aspiración garantizan que el aire aspirado seguirá una dirección específica. Las fibras que se hilarán se incorporan ordenada y continuamente al cuerpo del hilo mediante el flujo de aire aspirado en los costados. El enrutamiento dirigido de aire en la unidad de compactación evita que las partículas de fibras y polvo ingresen a la máquina. De este modo, la máquina en todo momento es capaz de producir hilos totalmente compactados con la mayor resistencia y la menor vellosidad.



La marca roja en el elemento guía de aire Detect indica que se debe revisar la unidad de compactación

Control de calidad sencillo y único

El elemento guía de aire Detect monitorea el flujo de aire en las unidades de hilatura individuales. Si el vacío alcanza un valor límite inferior, una marca roja en el elemento guía de aire indicará que se debe revisar la unidad de compactación. Esta función evita la producción de hilos no compactados. El monitoreo de cada unidad de hilatura individual asegura una calidad de hilo consistentemente alta.

El accionamiento intermedio probado garantiza la calidad

En el caso de las máquinas con una unidad de accionamiento intermedio, el cilindro inferior central se acciona en el centro de la máquina. Esto reduce las fuerzas de torsión en el cilindro inferior. El funcionamiento uniforme del cilindro inferior garantiza una calidad constante del hilo.

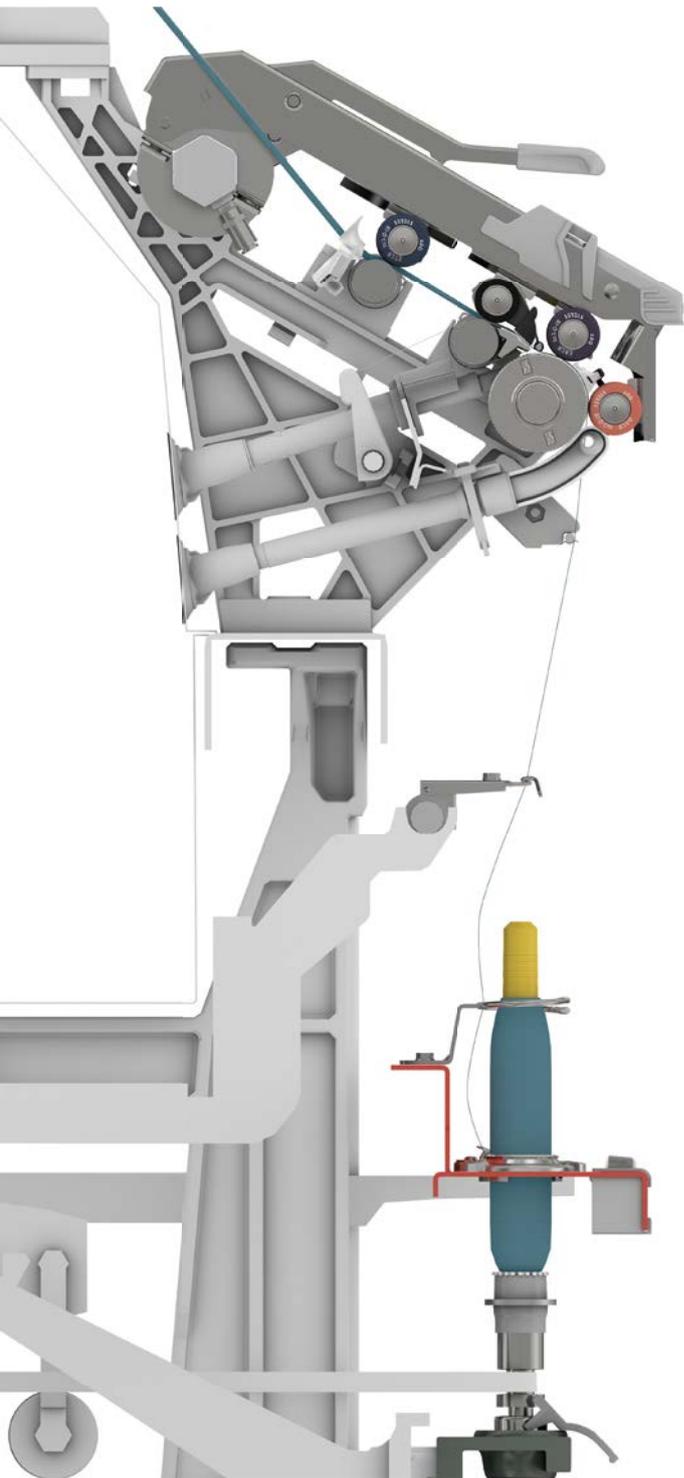
Bobina Q: la bobina de calidad para el algodón

La bobina de calidad Bobina Q para algodón contiene una barra de punta escalonada, una jaula "activa" y una barra de presión (pasador) correspondiente. El encauzamiento de fibras entre la jaula y el punto de compresión del cilindro de salida mejora aún más con la Bobina Q. La uniformidad del hilo (Cv_m%) se mejora en hasta un uno por ciento. Al mismo tiempo, las imperfecciones del hilo se reducen de un 10 a un 30%.

Guía ideal de fibras en el tren de estiraje

El tren de estiraje Ri-Q-Draft garantiza la guía ideal de la fibra para la mayoría de las aplicaciones y un comportamiento de funcionamiento muy estable. La barra de punta Ri-Q-Bridge es un componente fundamental en el proceso de hilatura. La forma y posición óptimas de la jaula reducen la distancia hasta el punto de compresión del cilindro de salida. Todos los componentes tecnológicos mencionados, incluidas las correas inferiores, están hechos a la medida entre sí. Esto garantiza una orientación ideal de las fibras en la zona de estiraje principal.





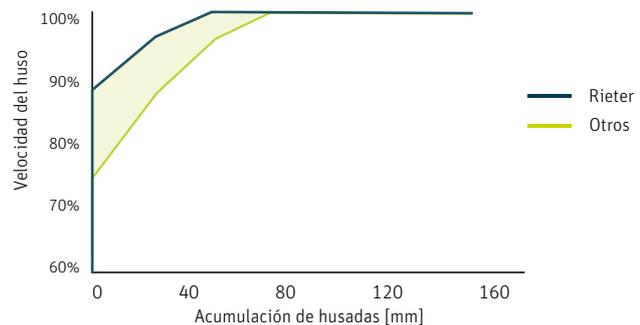
Velocidades máximas de husos

Con su geometría de hilatura única de Rieter y el uso consistente de componentes tecnológicos de alta calidad, la K 47 funciona a las más altas velocidades de husos. Estas altas velocidades garantizan la máxima producción junto con una calidad de hilo consistentemente alta. Por ejemplo, con un título de hilo de Ne 30, anualmente, se puede producir hasta un 10% más por máquina.

La productividad es más que la velocidad máxima de huso

La producción se puede aumentar incluso cuando la husada se encuentre en la etapa de preparación. El diseño preciso de la máquina K 47 y el uso de componentes de alta calidad permiten que la máquina funcione a mayores velocidades de arranque. Dichas velocidades pueden aumentar las tasas de producción, especialmente en el extremo inferior del rango de tamaño de las husadas. La velocidad máxima de los husos se alcanza con mayor rapidez. Por lo tanto, con un título del hilo de Ne 30, por ejemplo, es posible producir hasta 6500 kilogramos adicionales de hilo anualmente por cada máquina.

Hasta un 2% más de productividad con la misma velocidad máxima del huso



Bajos costos de hilatura

Con la K 47, se elimina el trabajo intensivo y costoso del cambio de las correas de compactación. Se evitan los tiempos de inactividad de las máquinas. Como resultado, se puede obtener una mayor eficiencia, lo que facilita la planificación de la producción.

Amplia gama de materias primas

Base para una amplia gama de aplicaciones

El tambor perforado requiere un mantenimiento mínimo y, por lo tanto, es la base de una calidad de hilo constante durante un período prolongado. La superficie del tambor perforado garantiza una buena calidad de los hilos, especialmente por su uniformidad, en extensos períodos de funcionamiento.

Un tambor perforado con alta resistencia a las abrasiones está disponible como opción. Este nuevo revestimiento aumenta aún más el rango de aplicación. Se pueden hilar diferentes materias primas, mezclas y títulos del hilo con el menor período de conversión de la máquina.



Tambor perforado disponible con revestimiento de alta resistencia a las abrasiones



Total flexibilidad para producir hilos especiales y estándar

Producción de hilos de efecto en cualquier momento

La máquina de hilatura compacta K 47 es multifuncional y permite que el negocio pueda responder rápidamente a las necesidades cambiantes del mercado. De manera opcional, la máquina puede equiparse con un sistema de hilado flameado o multitétulo. Los servomotores de última generación son ideales para la alta dinámica involucrada en la producción de hilados flameados o de efecto.

Se puede programar fácilmente una variedad de diseños flameados en la unidad de operación o en una computadora externa con el software adecuado. Esto permite la producción eficiente y rentable de hilados flameados o de efecto con la calidad excepcional de Rieter.

Producción precisa de hilos entorchados

Con los diferentes dispositivos de hilo entorchado, se pueden producir hilos suaves, duros y de doble núcleo. El filamento siempre está integrado de manera precisa en el hilo. Los dispositivos de hilos entorchados funcionan con un cilindro guía de desplazamiento para el filamento. El sistema de desplazamiento para el filamento se alinea con el sistema de desplazamiento de la mecha.

Producción simple de hilos dobles

Para producir un hilo doble, se deben encauzar dos mechas a una unidad de hilatura. En el tren de estiraje, ambas se estiran por separado. Luego, las mechas se tuercen en conjunto en el triángulo de hilatura. Debido a sus características similares a dos capas, los hilos dobles mejoran la calidad de los hilos y el producto final.

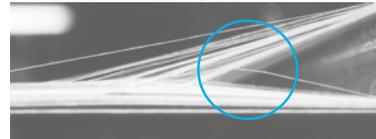


Ventajas para el procesamiento posterior

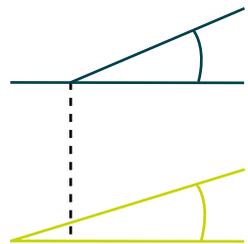
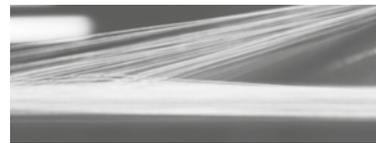
Mayor eficiencia de la máquina de tejido

La alta resistencia y la baja vellosidad son factores importantes para el buen funcionamiento de la máquina de tejido. Los hilos Com4®compact producidos en la K 47 proporcionan estas características. La alta resistencia mejora la capacidad de carga de las hebras de tramas y la baja vellosidad disminuye la tendencia a la adhesión durante la formación de calada. Esto genera altos niveles de eficiencia y bajos costos por medio de menores tiempos de inactividad de la máquina.

Menor tendencia de adhesión con los hilos Com4®compact



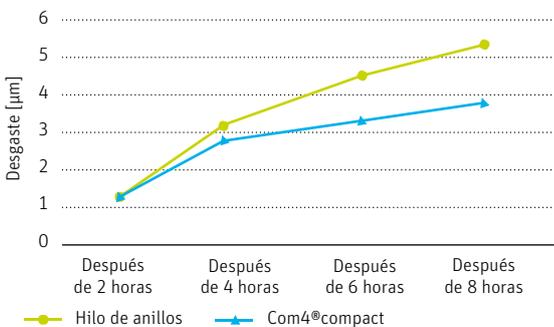
Hilo de anillos



Calada de tejido pulcro y llano

Menor desgaste de la aguja en la máquina de tejido de punto

Desgaste de la aguja en la máquina de tejido de punto



Fuente: Groz-Beckert

En la hilandería de tejido de punto, el hecho de contar con un hilo que no es veloso fomenta el funcionamiento sin problemas de la máquina de tejido de punto. Se generan menos pelusas y el hecho de que el hilo sea más liso reduce el desgaste de las agujas. Dado que se producen menos paradas de la máquina, se utiliza mejor la capacidad de la máquina de tejido de punto.

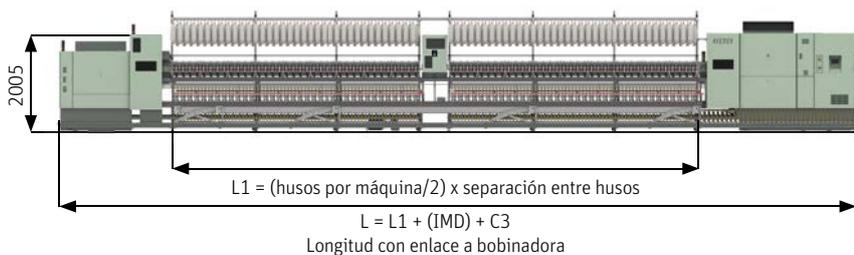
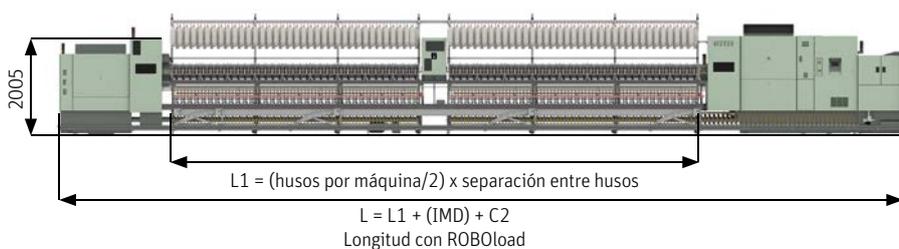
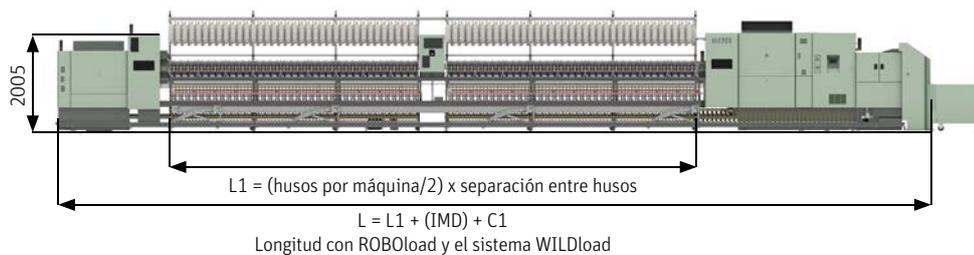
Alta flexibilidad de acabado

El acabado de telas tejidas de manera regular y a punto supone altas exigencias en los hilos utilizados. Por ejemplo, el popular acabado de camisetitas y blusas que no necesitan planchado disminuye la resistencia de los hilos utilizados hasta en un 50 %. La alta resistencia del hilo Com4®compact entrega la flexibilidad y la confiabilidad necesarias para obtener un acabado de telas de alta calidad y del gusto de los clientes.



Datos de la máquina

Máquina de hilatura compacta K 47



Longitud de la máquina (mm)

$L = (\text{n.º de husos}/2 \times \text{separación entre husos}) + \text{accionamiento intermedio} + \text{constante (C)}$

Número máximo de husos

Hasta 1824 husos por máquina

Máquina sin accionamiento intermedio

Hasta 1248 husos: todas las materias primas
Hasta 1440 husos: 100% de algodón

Longitud del accionamiento intermedio (IMD): 600 mm

Longitud de ROBOload: 1005 mm

Longitud del sistema complementario WILDload: 643 mm

Longitud del carro: Disponible en 980 mm y 1200 mm

Longitud total desde el cabezal hasta el bastidor final dependiendo de la versión [mm]

Aspiración	Unilateral*	Doble*
C1: ROBOload con sistema WILDload sin carro	5828	7284
C2: ROBOload sin carro	5185	6641
C3: Conexión a Murata, Savio, Schlafhorst	4180	5636

* La aspiración unilateral está disponible para hasta 1632 husos. La aspiración doble siempre tiene un accionamiento intermedio y está disponible desde 1296 husos.

Ejemplo de cálculo para la longitud de máquina L [mm]

1824 husos, separación entre husos de 70 mm, accionamiento intermedio, aspiración doble, enlace

$$L = [(1824/2) \times 70] + 600 + 5636 = 70076 \text{ mm}$$

Datos tecnológicos	
Material	Algodón ≥ 27 mm (1 1/16 in); Fibras sintéticas y mezclas de hasta 51 mm (2 in)
Título del hilo	
Estándar	29,5 – 3,7 tex Nm 34 – 270 Ne 20 – 160
Rango de torsión	400 – 3000 T/m (10,2 – 76,1 T/in)
Estiraje	Pliegue de 12 – 80
Accionamiento de estiraje de hilado de fantasía (opcional)	Pliegue de 8 – 250

Datos de la máquina	
Separación entre husos	70
Diámetro del anillo	
Distancia de 70 mm	36; 38; 40; 42 mm
Número de husos (separación entre husos de 70 mm)	
Máx.	1824
Mín.	288 (144 a pedido)
Por sección	48
Longitud del tubo	
Distancia de 70 mm	180 – 210 mm
Ancho de la máquina	
En el centro del huso	660 mm
Mudador retraído	1062 mm
Mudador extendido	1380 mm

Datos técnicos	
Velocidad del huso	Mecánico hasta 25000 rpm
Potencia instalada	
Motor de accionamiento principal dependiendo del número de husos	55; 80 kW (IE3) 75; 90 kW (IE4)
Accionamiento del tren de estiraje (para 100% algodón)	
Hasta 576 husos	1 x 6,5 kW
624 – 864 husos	2 x 4,0 kW
912 – 1440 husos	2 x 6,5 kW
1448 – 1824 husos	2 x 6,5 y 1 x 4 kW (IMD)
Mando de la bancada de anillos	1,75 kW
Aspiración unilateral en el suministro de corriente (50/60 Hz)	
Hasta 960 husos	6,5 kW
1008 – 1200 husos	9,0 kW
1248 – 1440 husos	12,6 kW
1488 – 1632 husos	12,6 kW con rodete más grande
Aspiración unilateral con convertidor (50/60 Hz)	
Hasta 960 husos	6,5 kW
1008 – 1440 husos	12,6 kW
Aspiración doble con convertidor (50/60 Hz)	
1296 – 1824 husos	2 x 6,5 kW
Conexión a la red eléctrica	
Tensión nominal	380 – 440 V; 50/60 Hz Otras tensiones nominales disponibles a pedido
Aire comprimido	
Presión de alimentación mín.	7 bares
Consumo	aprox. 1,5 Nm ³ /h (hasta 1440 husos) aprox. 1,75 Nm ³ /h (hasta 1632 husos) aprox. 2 Nm ³ /h (hasta 1824 husos)
Aire de escape	
Cantidad de aire durante la aspiración doble (proporción uniforme de volumen de aire en la parte superior y la parte inferior de la máquina)	12420 m ³ /h con 1632 husos 13824 m ³ /h con 1824 husos
Presión negativa requerida en el punto de transición	50 – 200 Pa

Opciones

- ISM premium
- Bobina Q
- Cuchilla SERVogrip
- Dispositivo de hilado flameado y multitítulo
- Dispositivo de hilado con alma
- Hilo doble
- Huso LENA
- Control de potencia
- DOFFlock
- ROBOload con sistema WILDload
- ESSENTIAL
- Dispositivo de parada de la mecha



Com4[®]compact

Yarn of Choice

Com4[®] compact

La particularidad del hilo Com4[®]-compact de la máquina de hilatura compacta de Rieter recae en su estructura de hilos casi perfecta. Todas las fibras se mantienen de manera paralela y están completamente integradas en el paquete de hilos. En comparación con los hilos compactos convencionales, exhibe la mayor eficiencia de compactación. Esto proporciona excelentes propiedades de resistencia. La escasa vellosidad y la estructura compacta entregan una alta calidad tanto al hilo como a la tela; además de un aspecto distintivo. Las características de procesamiento de primera calidad, la comodidad con alta resistencia al deterioro y el aspecto lujoso constituyen sus ventajas.

Características de los hilos

- La más alta resistencia
- Estructura uniforme de los hilos
- Baja vellosidad
- Alta densidad de los hilos

Ventajas del procesamiento de salida

- Alta velocidad de procesamiento
- Pocas roturas de hilos durante el tejido
- Alta resistencia después de finalizar

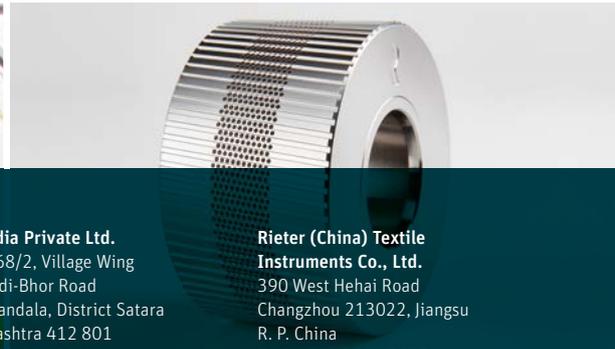
Propiedades de las telas

- Alta tenacidad de las telas
- Contornos definidos y absolutamente pulcros
- El acabado más fino

Aplicaciones típicas

- Camisetas empresariales
- Prendas tejidas con punto de alta calidad
- Ropa fina de cama
- Ropa interior fina





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
R. P. China
T +86 519 8511 0675
F +86 519 8511 0673

www.rieter.com



Los datos y las ilustraciones contenidos en este folleto y en dispositivo de almacenamiento de datos correspondiente se remiten 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.

3226-v3 es 2010