

Fiação compacta
Filatório de fiação compacta K 47

RIETER



K 47

Filatório de fiação compacta K 47

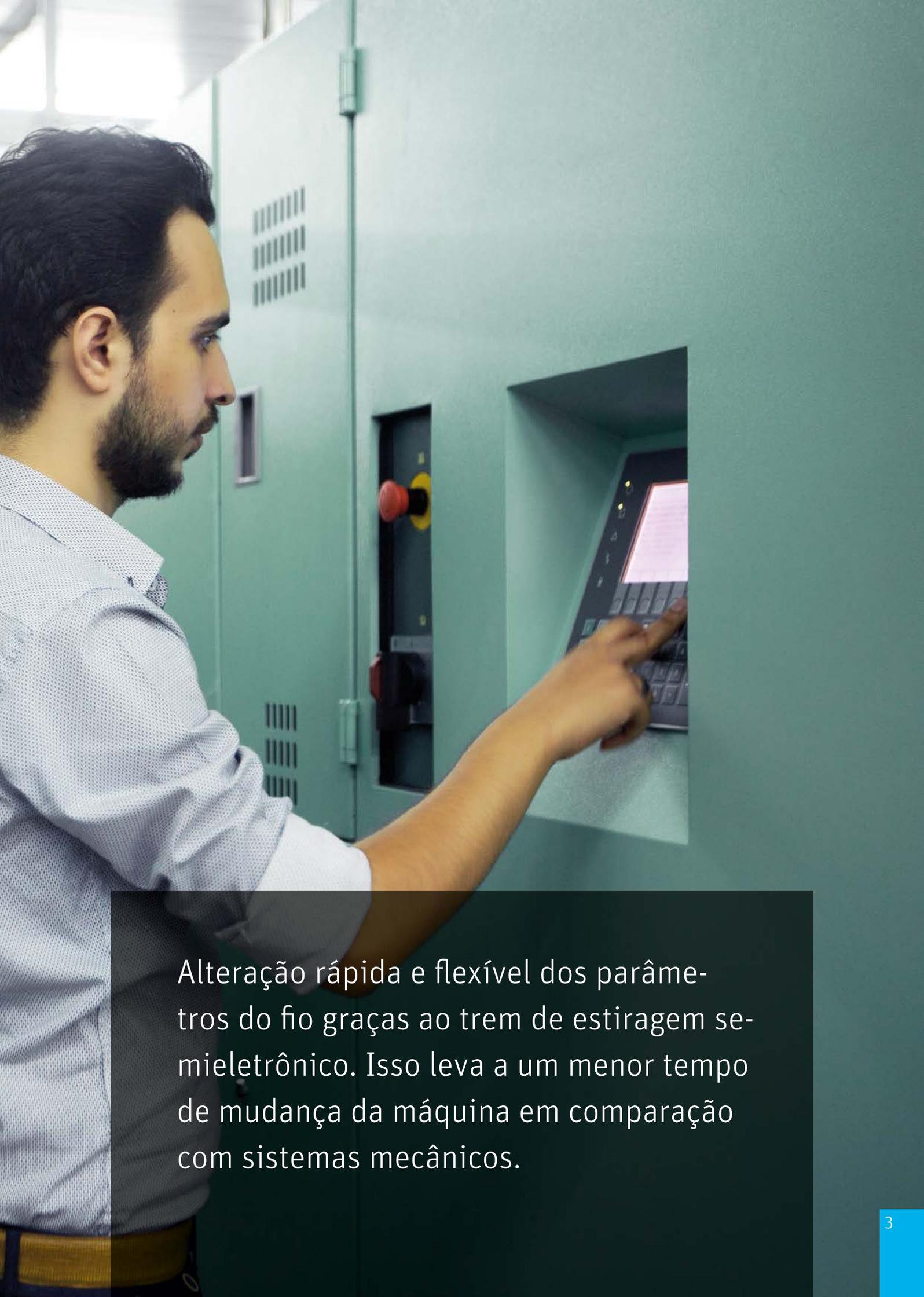


Fios totalmente compactados
produzidos com alta eficiência

A person in a light blue shirt is seen from the back, standing in a long, brightly lit aisle of a textile factory. The aisle is flanked by rows of industrial machinery, likely spinning frames, which recede into the distance. The ceiling is high with industrial lighting fixtures. A dark teal semi-transparent box is overlaid on the top half of the image, containing yellow text.

Tempo de mudança da máquina mais curto

K47



Alteração rápida e flexível dos parâmetros do fio graças ao trem de estiragem semieletrônico. Isso leva a um menor tempo de mudança da máquina em comparação com sistemas mecânicos.

K47

A close-up photograph of a red industrial machine, likely a lathe or turning center. The machine features several grey spindles with yellow caps. The machine is mounted on a red base with grey components. The background is dark and out of focus.

O sistema de monitoramento individual do fuso, ISM basic, verifica as propriedades de operação, garante uma alta eficiência da máquina e pode garantir uma economia de aproximadamente 3% nos custos com pessoal.

Alta eficiência da máquina

700



K47

Até 80% menos
energia para
compactação

A close-up photograph of industrial machinery, likely a textile spinning machine. The image shows several large, bright green rollers mounted on a complex metal frame. Below these rollers are smaller, white rollers and various mechanical components, including gears and sensors. The background is slightly blurred, showing more of the machine's structure. A semi-transparent dark grey box is overlaid on the upper portion of the image, containing white text.

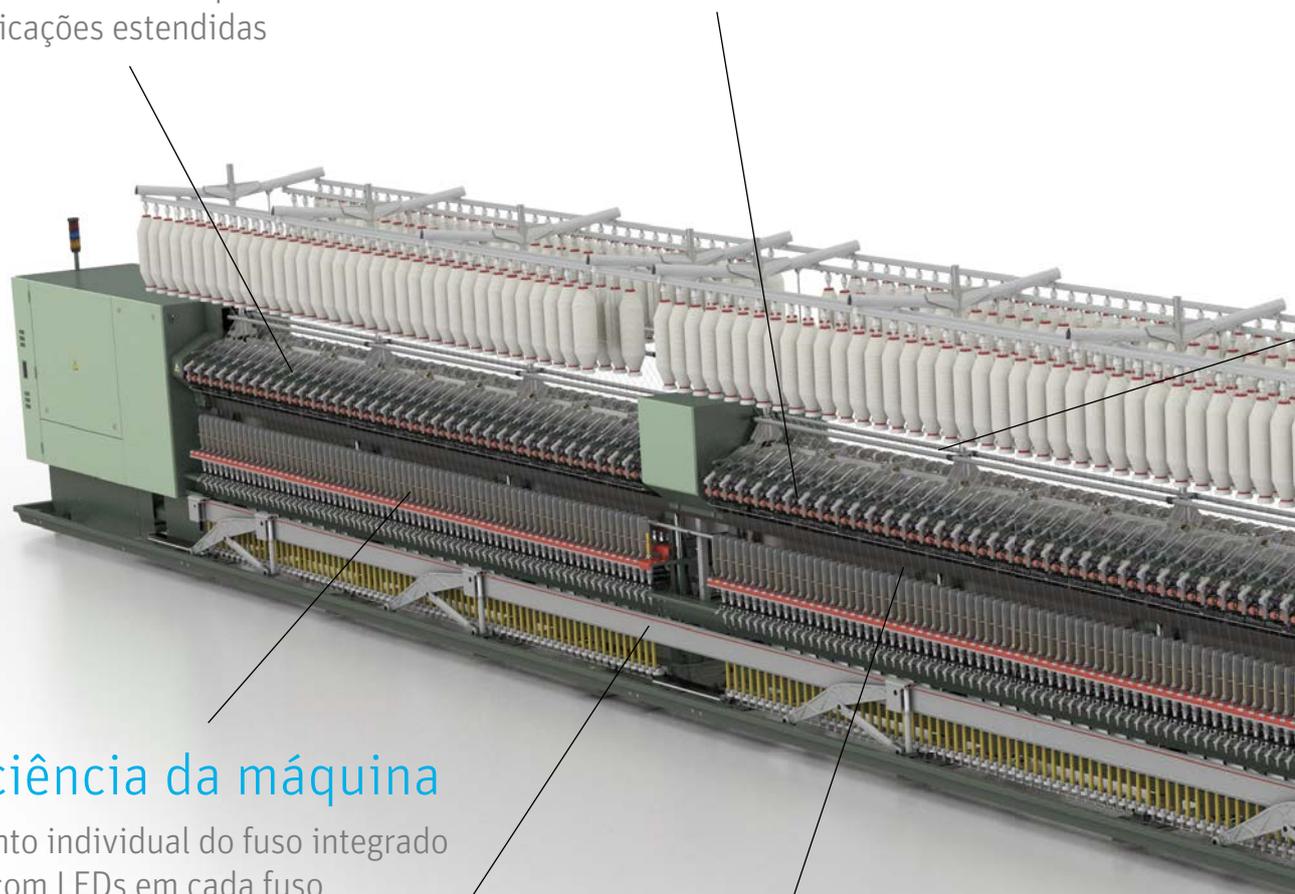
Graças ao exclusivo sistema de compactação de tambor de penteira, o K 47 reduz o consumo de energia em até 80% em relação a outros sistemas de compactação.

Ampla gama de matérias-primas

Novo revestimento resistente ao desgaste no tambor da peneira para aplicações estendidas

Economia geral de energia em até 25%

Sistema de compactação exclusivo e conceito de máquina de alta eficiência energética



Alta eficiência da máquina

Monitoramento individual do fuso integrado (ISM basic) com LEDs em cada fuso

Doffing eficiente

O renomado e exclusivo sistema SERVOgrip faz com que o fio não fique enrolado para redundância na preparação do doffing

Maior nível de produtividade com o menor custo de manutenção

Geometria de fiação exclusiva e elementos de máquina otimizados

VANTAGENS

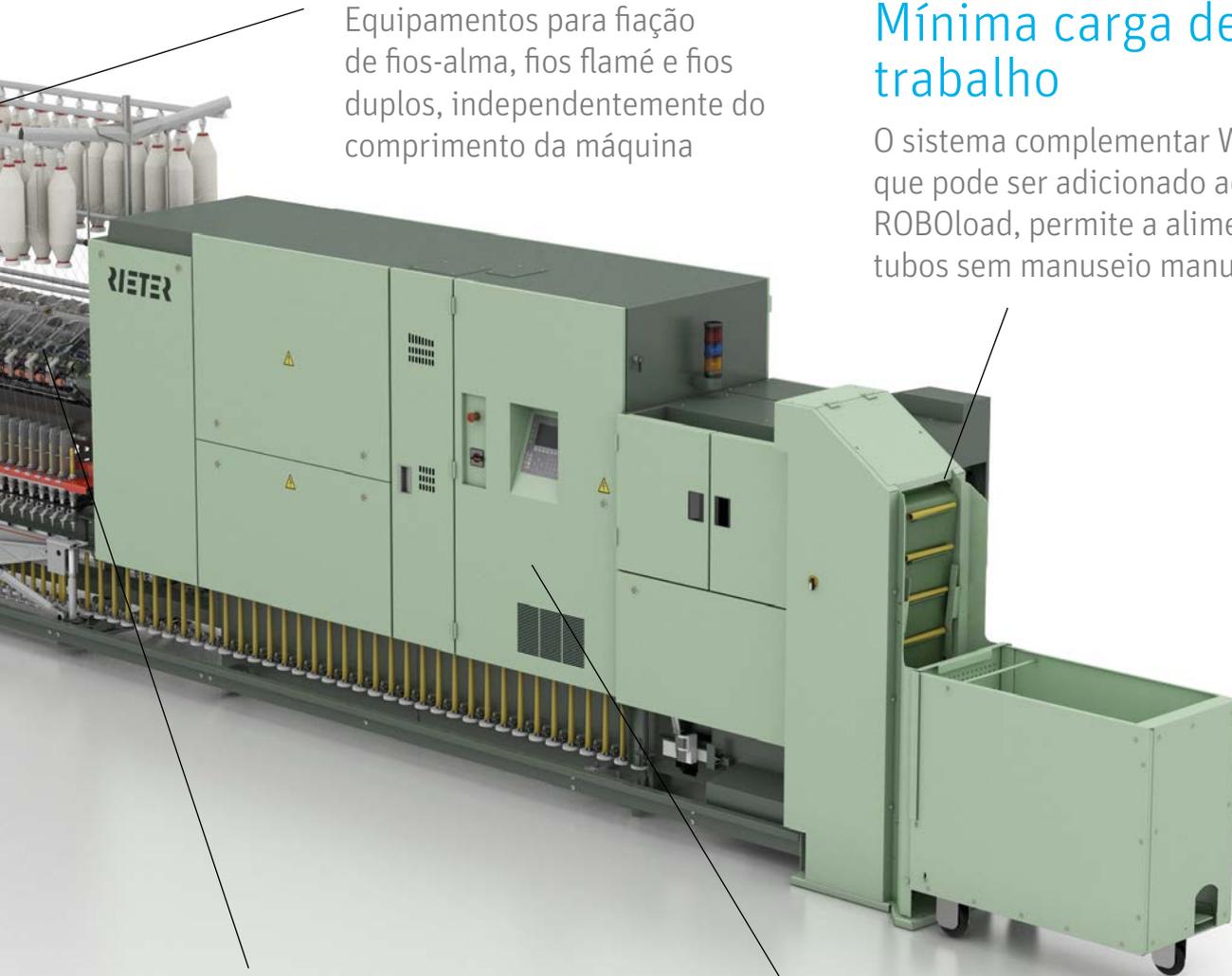
EXCEPCIONAIS

Flexibilidade total para fios especiais

Equipamentos para fiação de fios-alma, fios flamé e fios duplos, independentemente do comprimento da máquina

Mínima carga de trabalho

O sistema complementar WILDload, que pode ser adicionado ao ROBOload, permite a alimentação de tubos sem manuseio manual



Fios de alta qualidade

O elemento da linha de ar Detect garante uma orientação precisa do ar e monitora o processo de compactação

Tempo de mudança da máquina mais curto

O trem de estiragem semieletrônico possibilita a alteração rápida dos parâmetros do fio

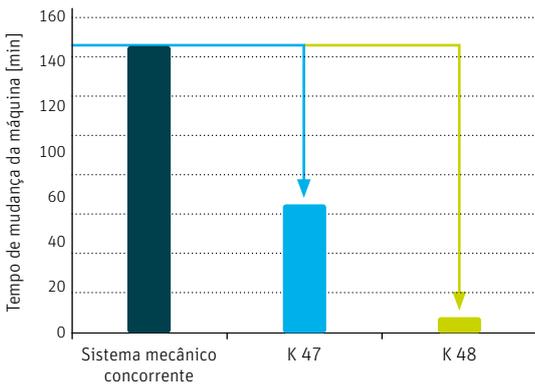
Curto tempo de mudança da máquina

Trem de estiragem semieletrônico

O filatório de fição compacta K 47 com a estiragem semieletrônica atende a todos os requisitos para uma econômica produção de fios. O trem de estiragem semieletrônico possibilita uma troca rápida para os ajustes de título do fio.



Tempo de mudança da máquina, para título do fio, giro do fio e alterações no giro Z/S



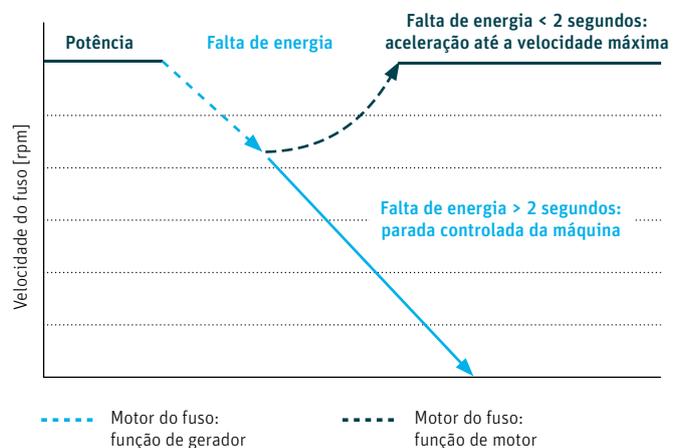
Vantagens com sistemas semieletrônicos (K 47) ou totalmente eletrônicos (K 48)

Parâmetros como a torção do fio e o sentido de torção podem ser facilmente ajustados no visor da máquina. Não há necessidade de trocar as engrenagens ou fazer quaisquer outros ajustes mecânicos. O tempo de mudança da máquina para uma alteração completa dos parâmetros do fio, incluindo título do fio, giro e sentido de giro Z ou S, é reduzido para 65 minutos contra 145 minutos com um sistema mecânico de nossos concorrentes.

Nenhuma ruptura do fio em caso de falta de energia

Se ocorrer uma falta de energia, a energia rotacional dos fusos é usada para alimentar os sistemas de controle da máquina. Neste momento, o motor principal muda para o modo gerador. A máquina chega a uma parada controlada no caso de interrupções prolongadas, evitando assim a ruptura do fio.

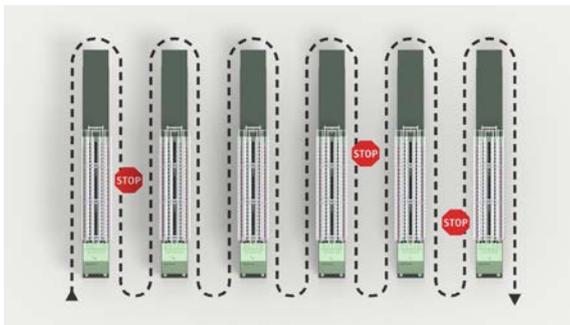
O controle pleno durante uma falta de energia reduz a perda de produção



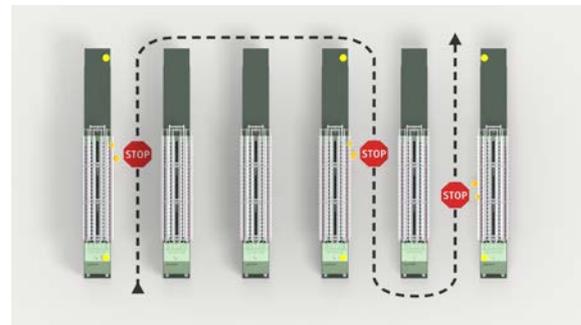
Alta eficiência da máquina através da digitalização

Exibição confiável de rupturas de fio com o ISM basic

O monitoramento individual do fuso, ISM basic, está integrado ao K 47 como padrão. Graças aos LEDs em cada seção e fuso, o operador pode ver facilmente onde ocorreram as rupturas de fio. O operador é guiado diretamente até os fusos com rupturas de fio. Essa orientação melhora a produtividade do operador e aumenta a eficiência da máquina.



Sem monitoramento individual dos fusos – longas distâncias para o operador



O operador precisa andar muito menos com o ISM premium

Ainda mais eficiente com o ISM premium

Além de LEDs em cada fuso, o ISM premium opcional tem também um LED em cada seção e lâmpadas de sinalização adicionais na cabeceira e armação terminal da máquina. Elas acendem assim que o limite definido individualmente para as rupturas de fio é excedido. O operador é guiado para o lado correto da máquina e depois para a seção do fuso afetado com a ruptura do fio. Graças ao conceito de exibição de três níveis, os operadores são guiados até as rupturas de fio de forma ainda mais eficiente.



Dois LEDs diferentes para identificação do fuso

Outra função é o monitoramento permanente da velocidade dos fusos individuais. Se um fuso se desviar das especificações definidas, o LED pisca indicando esse desvio. Isso permite que o operador identifique de maneira rápida e fácil o fuso não está funcionando corretamente. O operador pode então intervir imediatamente, evitando perda de matéria-prima e queda de qualidade.

Como opção, a máquina de bobinagem pode ser instalada com identificação do fuso. No caso de bobinas com defeito, a máquina de bobinagem envia um sinal para o ISM e o segundo LED acende no fuso correspondente. O operador é guiado diretamente para o fuso que não está operando corretamente e pode intervir imediatamente.

O Roving Stop está disponível com a opção ISM premium. Se ocorrer uma ruptura do fio, o ISM enviará um sinal ao Roving Stop, que irá interromper a alimentação do pavio. Isso economiza matéria-prima.

ESSENTIAL – Rieter Digital Spinning Suite

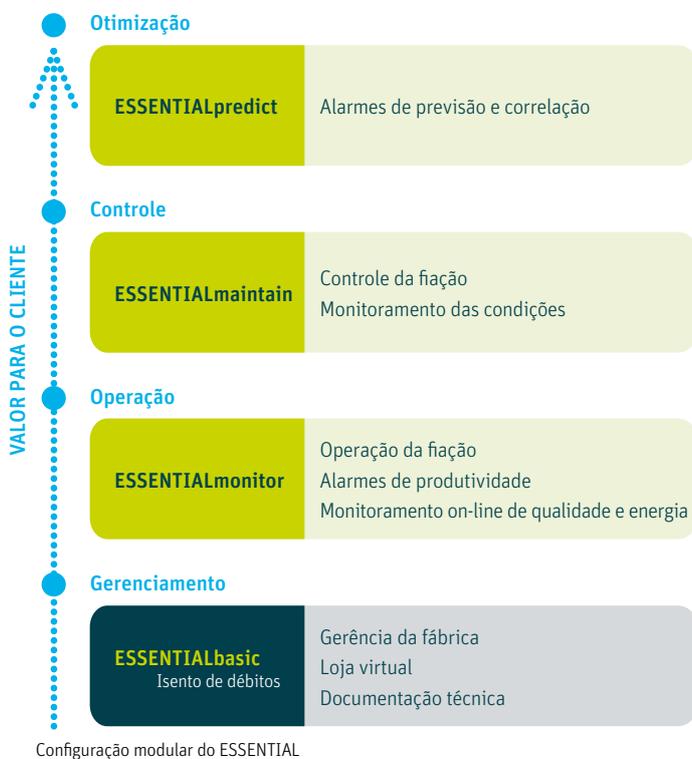
O ESSENTIAL traz a digitalização para a fição. O Rieter Digital Spinning Suite analisa dados de toda a fição sem demora, o que ajuda na tomada de decisão rápida por parte da gerência da fição.

O ISM coleta todos os dados necessários e os disponibiliza para o ESSENTIAL. Então, o ESSENTIAL fornece indicadores chave de desempenho significativos e visualiza melhorias para todo o processo de fição.

Com uma análise digital abrangente e claramente organizada, esse sistema de gerenciamento da fábrica oferece suporte à gerência, a

fim de fortalecer o conhecimento da equipe da fábrica, eliminar ineficiências e otimizar custos.

O ESSENTIAL é um sistema modular. A fição pode ser gradualmente digitalizada. O ESSENTIALbasic, o pacote inicial do Rieter Digital Spinning Suite, está disponível gratuitamente para todos os clientes da Rieter.



Doffing econômico garante alta eficiência

Economize fios com o sistema SERVOfrip

O renomado e exclusivo sistema SERVOfrip da Rieter possibilita fazer o doffing sem necessidade de qualquer enrolamento na base do fuso. Usando o SERVOfrip, não há pontas de fio que precisem ser removidas da polia dentada. Isso economiza fio e mantém a máquina limpa. Rupturas de fio causadas por fibras voláteis e pontas de fio são também evitadas, aumentando assim a qualidade do fio. O sistema SERVOfrip é composto por uma coroa de aperto. A Rieter é o único fabricante cuja coroa de aperto é aberta e fechada usando a mesa de anéis. Isto garante uma fixação precisa e controlada do fio. As rupturas de fio após trocas de bobinas são assim largamente evitadas.

Pinças de automonitoramento

O sistema de doffing é automonitorado, incluindo o perfil especial da viga do doffer e as pinças removíveis. No caso de falhas, o processo de doffing é interrompido automaticamente por um monitor de pressão, garantindo a mais alta segurança do processo.

Transporte de bobinas confiável e econômico com o SERVOfisc

O sistema de transporte de bobinas SERVOfisc funciona usando peg-trays presos em uma correia transportadora, permitindo um posicionamento preciso dos tubos e das bobinas. Após o doffing, o SERVOfisc transporta de forma confiável as bobinas cheias para o carrinho de bobinas ou para a máquina de bobinagem por meio do carregador de tubos ROBOfisc.

Corte confiável de fios para fios de fibras sintéticas com a faca SERVOfrip

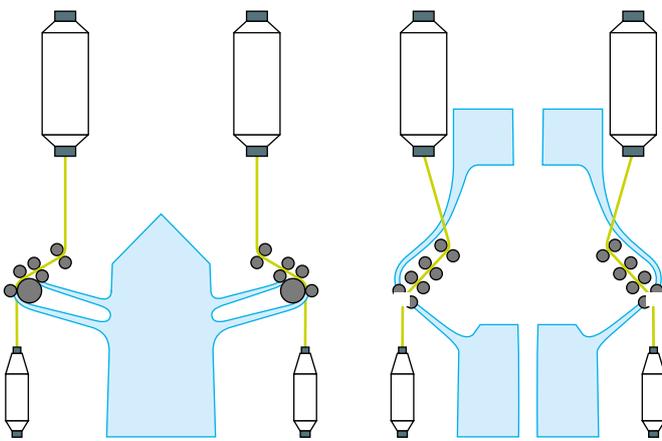
A Rieter desenvolveu uma tecnologia patenteada que pode reduzir a torção do fio e o título do fio antes do doffing. Quando combinada com a faca SERVOfrip opcional, até mesmo fios de alta tenacidade ou fios-alma podem ser cortados corretamente durante o doffing.



SERVOfrip fechado com faca

Economia total de energia da máquina em até 25%

O sistema de um duto da Rieter para fiação de anel e fiação compacta diminui a velocidade do ar e o consumo de energia



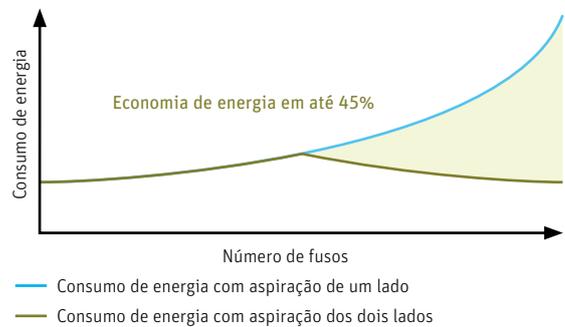
Sistema Rieter com 1 duto

Sistema concorrente com até 4 dutos

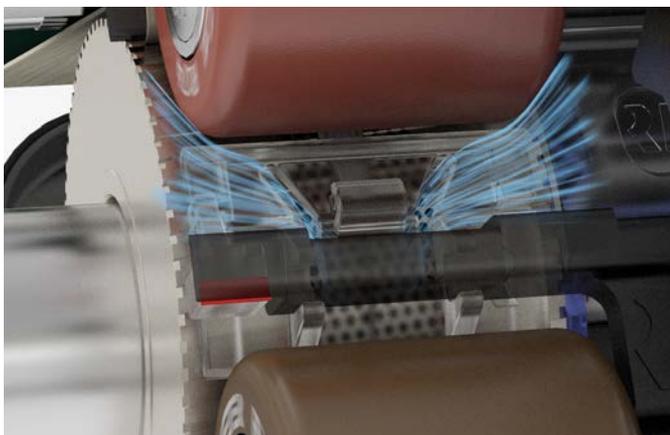
O K 47 exige até 80% menos energia para compactação quando comparado com outras soluções. Isto é graças a um exclusivo sistema de compactação e aos componentes tecnológicos de alta eficiência energética. O sistema de um duto para aspiração diminui o consumo de energia necessário para gerar a pressão negativa necessária. A grande seção transversal do duto de aspiração diminui a velocidade do ar e reduz a resistência do ar.

Menos energia necessária com aspiração dos dois lados

A aspiração dos dois lados otimiza a aerodinâmica de todo o sistema de aspiração. Isto reduz a energia que é necessária para gerar a pressão negativa necessária em máquinas com até 1824 fusos. Comparado ao sistema de aspiração de um lado, o mesmo volume de ar pode ser transportado usando menos energia. A grande seção transversal do duto e a baixa velocidade do ar reduzem o atrito do ar. Isso resulta em economia de energia adicional.



— Consumo de energia com aspiração de um lado
— Consumo de energia com aspiração dos dois lados



Menor vazão de ar graças ao elemento da linha de ar

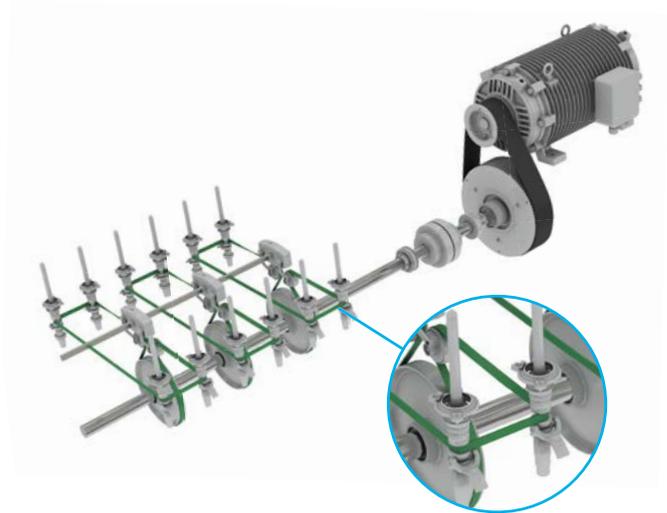
O elemento da linha de ar Detect cobre a zona de compactação. Como resultado, o fluxo de ar é direcionado de uma maneira direcionada, reduzindo significativamente a vazão de ar necessária para a compactação. O Detect também contribui para a redução do consumo de energia.

Acionamento da fita de 4 fusos com economia de energia

O acionamento da fita de 4 fusos da Rieter é eficiente em termos de economia de energia e é fácil de manusear. O grande deslocamento de 90 graus garante que todos os fusos operem sem falhas, mesmo com uma pressão de aperto mínima. A baixa pressão de aperto garante um baixo consumo de energia.

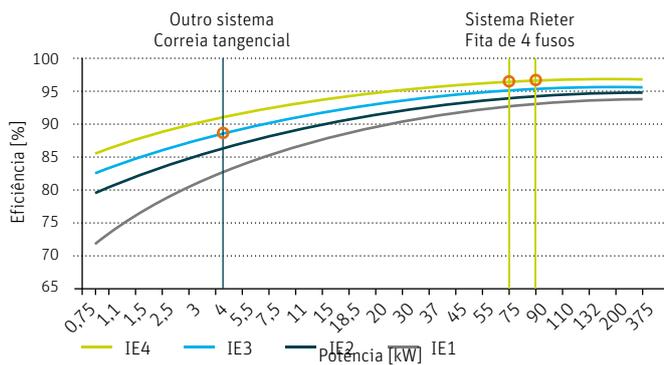
Economize até 4% de energia com os fusos LENA

O fuso LENA foi desenvolvido especialmente para altas velocidades de fuso e baixo consumo de energia. Uma polia dentada com um diâmetro de 17,5 mm e outras otimizações têm um impacto significativo na eficiência energética.



A máxima transferência de potência devido ao deslocamento de 90° reduz o consumo de energia

A eficiência depende da tecnologia e do tamanho do motor



Fonte: Siemens

Acionamento eficiente do motor principal IE4

Os acionamentos do motor principal IE4 extremamente eficientes foram desenvolvidos para altas velocidades tendo como objetivo economizar energia. Pode ser usado também proveitosamente em máquinas com menos fusos e baixas velocidades devido ao seu funcionamento magnético permanente.

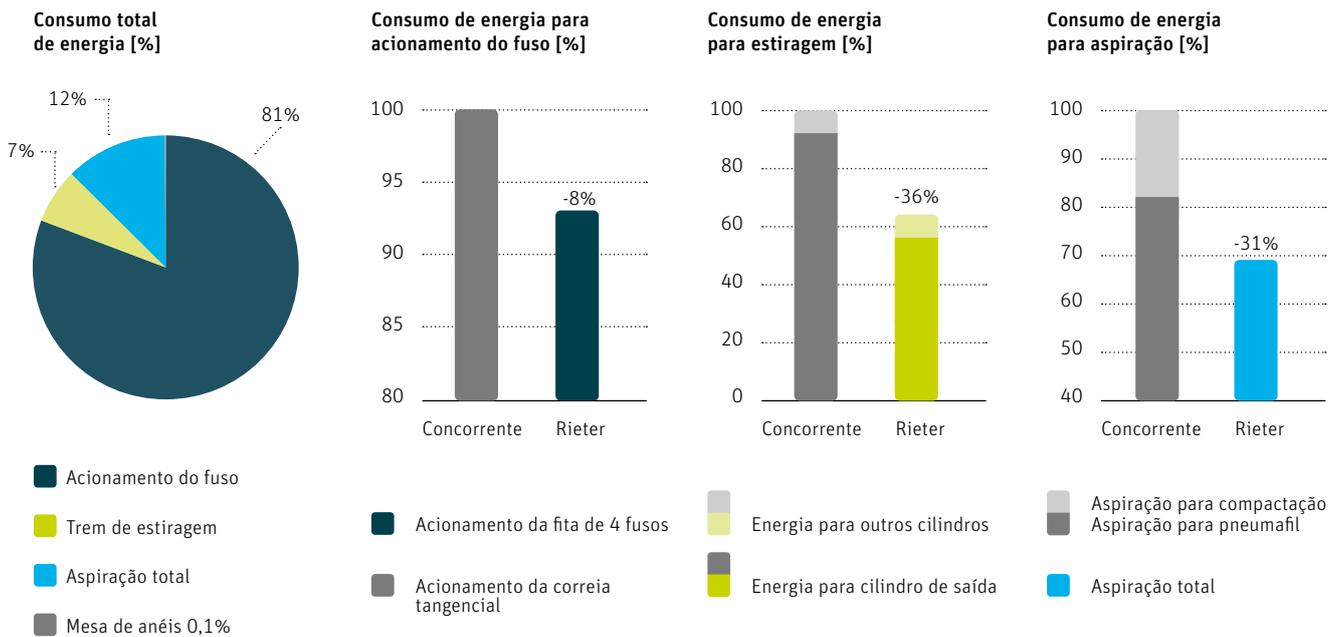
A eficiência não está relacionada apenas à tecnologia do motor, mas também ao tamanho do motor. Com um motor de fuso único e a escolha de motores IE4, a Rieter investe na produção sustentável de fios.

Todas essas medidas de economia de energia do filatório de fiação compacta K 47 mantêm o consumo de energia baixo e levam a uma economia total de energia da máquina de até 25%.

Composição do consumo total de energia

O filatório final é responsável por grande parte do consumo de energia na produção de fios compactos e de anel. Por esse motivo, a Rieter está investindo especialmente em tecnologias e desenvolvimentos com eficiência energética.

Mais de 80% da energia é consumida no acionamento dos fusos, e, aqui, o comprovado acionamento de correia de 4 fusos, com apenas um grande motor de acionamento, apresenta vantagens. Os menores torques no trem de estiragem com o tambor de peneira resultam em um consumo de energia significativamente menor. Testes de campo mostraram uma economia de 36% em comparação com um sistema de manchões. O otimizado sistema de aspiração economizou 31% de energia em comparação com outro sistema, também determinado no mesmo teste de campo.



Sistema de correia tangencial e manchão – Rieter x concorrente: Ne 30, 19500 rpm, 775 T/m, 1824 fusos

Mínima carga de trabalho



Conexão à máquina de bobinagem



ROBOload



ROBOload com sistema complementar WILDload

Automação flexível

Várias opções de automação estão disponíveis. Com o sistema SERVODisc, o filatório de fiação compacta pode ser ligado diretamente a uma máquina de bobinagem ou ao ROBOload.

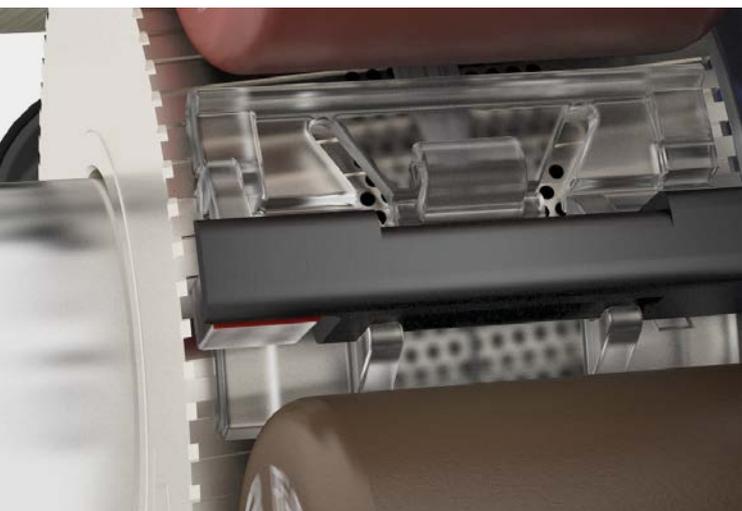
Carregador de tubos ROBOload com carrinho e sistema complementar WILDload

Usar o sistema WILDload significa muito menos trabalho para os operadores. Os tubos são carregados em um carrinho na máquina de bobinagem que é então conectada diretamente ao ROBOload. Nenhum trabalho manual é necessário.



Sistema WILDload: Os tubos são recolhidos um após o outro, e depois alinhados antes de serem alimentados no ROBOload.

Máxima qualidade do fio com elevada produtividade



Direcionamento de ar direcionado por meio do elemento da linha de ar Detect

Fios de alta qualidade com monitoramento permanente

A unidade de compactação é o coração do filatório de fiação compacta. A unidade de compactação compreende o tambor da peneira, a inserção de aspiração Bright e o elemento da linha de ar Detect. A forma ideal do elemento da linha de ar e da inserção de aspiração assegura que o ar aspirado seja guiado de maneira direcionada. As fibras a serem fiadas são incorporadas de forma ordenada e contínua no corpo do fio por meio do fluxo de ar que passa pelos lados. O direcionamento de ar direcionado na unidade de compactação evita que partículas de fibras e poeira sejam depositadas dentro da máquina. Dessa maneira, a máquina será sempre capaz de produzir fios totalmente compactados com maior resistência e baixa pilosidade.



A marcação vermelha no elemento da linha de ar Detect indica que a unidade de compactação deve ser verificada

Simple e exclusivo monitoramento da qualidade

O elemento da linha de ar Detect monitora o fluxo de ar em cada fuso individualmente. Se a pressão negativa atingir um valor limite inferior, uma marcação vermelha no elemento da linha de ar indica que a unidade de compactação deve ser verificada. Este recurso impede a produção de fios não compactados. O monitoramento de cada fuso garante uma qualidade consistentemente alta do fio.

Garantia de qualidade com o comprovado acionamento intermediário

Para máquinas com uma unidade de acionamento intermediário, o cilindro inferior central é acionado no centro da máquina. Isso reduz as forças de torção no cilindro inferior. O funcionamento uniforme do cilindro inferior garante uma qualidade consistente do fio.

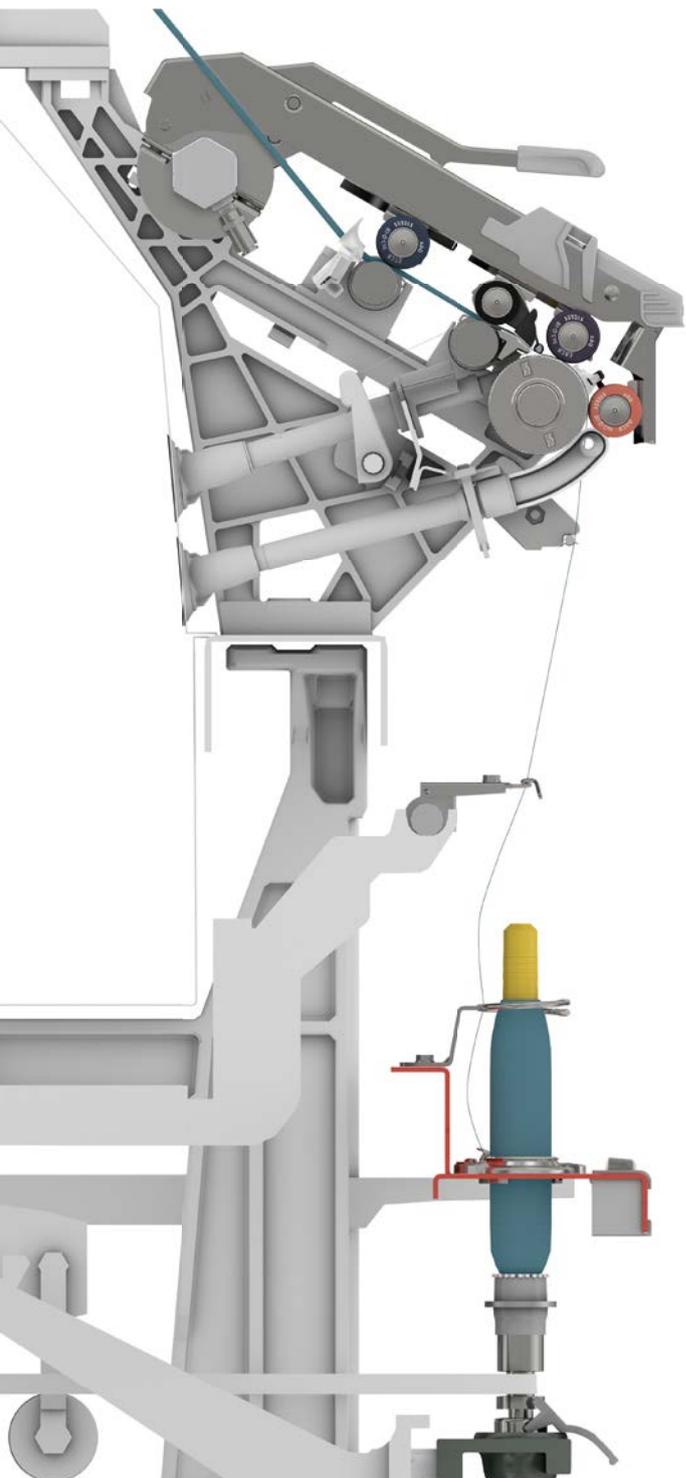
Q-Package – a bobina de qualidade para algodão

A bobina de qualidade Q-Package para algodão contém uma barra de ponta em degrau, uma base “ativa” e uma barra de pressão (pino) correspondente. A orientação da fibra entre a base e o ponto fino do cilindro de saída é melhorada com a Q-Package. A uniformidade do fio (CVm%) é melhorada em até um ponto percentual. Ao mesmo tempo, as imperfeições do fio são reduzidas em 10 a 30%.

Orientação ideal da fibra no trem de estiragem

O trem de estiragem Ri-Q-Draft garante a orientação ideal das fibras para a maioria das aplicações e um comportamento de funcionamento muito estável. A barra de ponta Ri-Q-Bridge é um componente fundamental no processo de fiação. A posição ideal e a forma da base reduzem a distância até o ponto de aperto do cilindro de saída. Todos os componentes de tecnologia listados, incluindo os manchões inferiores, são perfeitamente adaptados uns aos outros. Isso garante uma orientação ideal das fibras na área de estiragem principal.





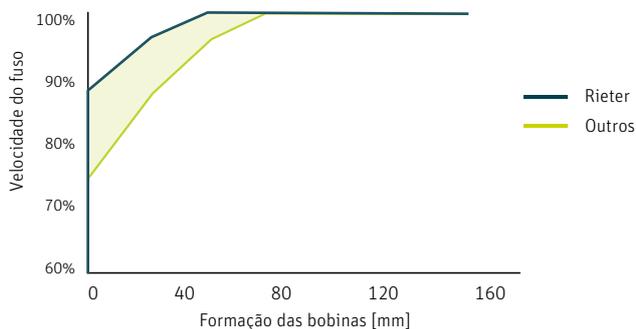
Velocidades máximas do fuso

Com a geometria de fição exclusiva da Rieter e o uso consistente de componentes tecnológicos de alta qualidade, o K 47 opera com as mais altas velocidades de fuso. Estas altas velocidades garantem máxima produção com uma qualidade de fio consistentemente alta. Por exemplo, com um título do fio de Ne 30, até 10% mais fio pode ser produzido por máquina.

Produtividade é mais do que velocidade máxima do fuso

A produção pode ser aumentada mesmo quando as bobinas estão no estágio de formação. O design preciso do K 47 e o uso de componentes de alta qualidade permitem que a máquina funcione em velocidades de partida mais altas. Essas velocidades podem aumentar as taxas de produção, especialmente na parte inferior da faixa de tamanhos de bobinas. A velocidade máxima do fuso é alcançada mais rapidamente. Com um título do fio de Ne 30, por exemplo, é possível produzir anualmente até 6500 quilos adicionais de fio em cada máquina.

Produtividade até 2% maior usando a mesma velocidade máxima do fuso



Custos de fição baixos

Com o K 47, não é necessário o uso intensivo de mão de obra e a dispendiosa troca de manchões de compactação. Os tempos de inatividade da máquina são evitados. Como resultado é possível alcançar maior eficiência, tornando mais simples planejar a produção.

Ampla gama de matérias-primas

Base para uma ampla gama de aplicações

O tambor de peneira exige mínima manutenção e é, portanto, uma base para oferecer qualidade consistente do fio por um período prolongado. A superfície do tambor de peneira garante uma boa e, acima de tudo, uniforme qualidade do fio mesmo durante longos períodos de operação.

Opcionalmente, há disponível um tambor de peneira altamente resistente à abrasão. Esse novo revestimento aumenta ainda mais a gama de aplicações. Diferentes matérias-primas, misturas e títulos de fio podem ser fiados com o menor tempo de mudança da máquina.



Tambor de peneira disponível com revestimento altamente resistente à abrasão



Total flexibilidade para a produção de fios padrão e fios especiais

Produz fios flamé a qualquer momento

O filatório de fiação compacta K 47 é um multifuncional que permite que a empresa responda rapidamente às novas exigências do mercado. Opcionalmente, a máquina pode ser equipada com um sistema de fio flamé ou de vários títulos. Os servomotores de última geração são ideais para a alta dinâmica envolvida na produção de fio flamé.

Uma gama de designs de ponto grosso pode ser facilmente programada na unidade de operação ou em um computador externo com o software adequado. Isso permite que fios flamé sejam produzidos de forma eficiente e lucrativa com a excelente qualidade Rieter.

Produção precisa de fios-alma

Com os diferentes dispositivos de fio-alma, podem ser produzidos fios macios, duros e de dois núcleos. O filamento é sempre precisamente integrado ao fio. Os dispositivos de fio-alma trabalham com um cilindro guia transversal para o filamento. O sistema de deslocamento do filamento é alinhado ao sistema de deslocamento do pavio.

Produção fácil de fios duplos

Para produzir um fio duplo, são necessários dois pavios para um fuso. No trem de estiragem, ambos são estirados separadamente. Os pavios são então torcidos juntos no triângulo de fiação. Devido às características como retorcidos, os fios duplos melhoram a qualidade do fio e do produto final.

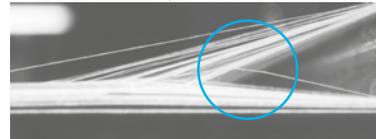


Vantagens para processamento posterior

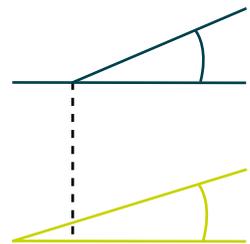
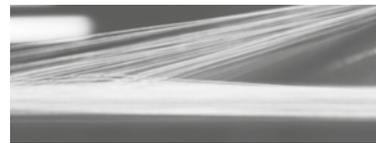
Melhor eficiência da máquina de tecelagem

Alta resistência e baixa pilosidade são fatores importantes para um bom comportamento de funcionamento na máquina de tecelagem. Essas características são fornecidas pelos fios Com4®compact produzidos no K 47. A alta resistência melhora a capacidade de carga de fios torcidos, e a baixa pilosidade reduz a tendência de adesão durante a formação. Isso resulta em altos níveis de eficiência e baixos custos, graças à redução dos tempos de inatividade da máquina.

Redução da tendência de adesão com fios Com4®compact



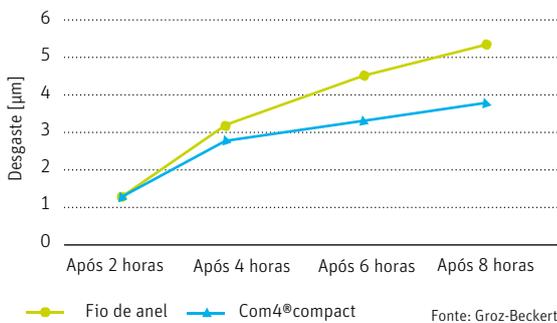
Fio de anel



Tecelagem clara e aberta

Menor desgaste da agulha na máquina de tricô

Desgaste da agulha na máquina de tricô



Em uma malharia, ter fio menos volumoso auxilia o bom funcionamento da máquina de tricô. Menos fibras voláteis são geradas, e o fio mais liso reduz o desgaste das agulhas. Menos paradas de máquina levam a uma melhor capacidade de utilização da máquina de tricô.

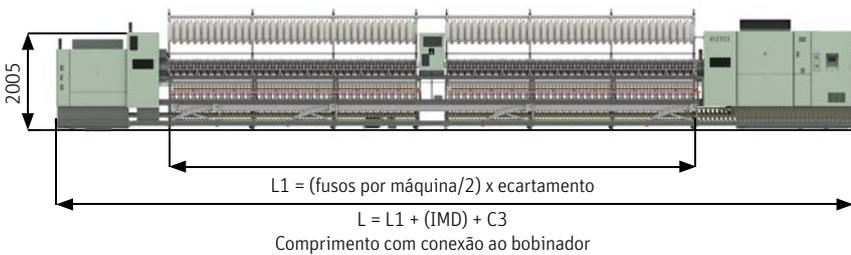
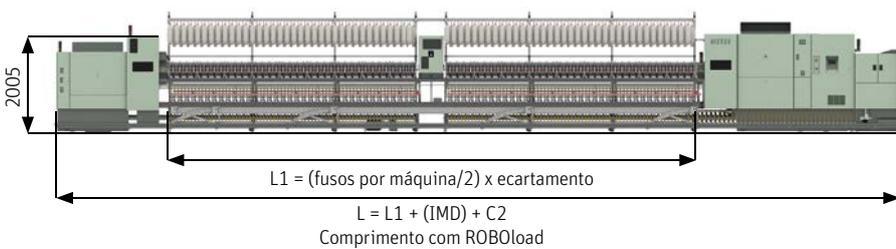
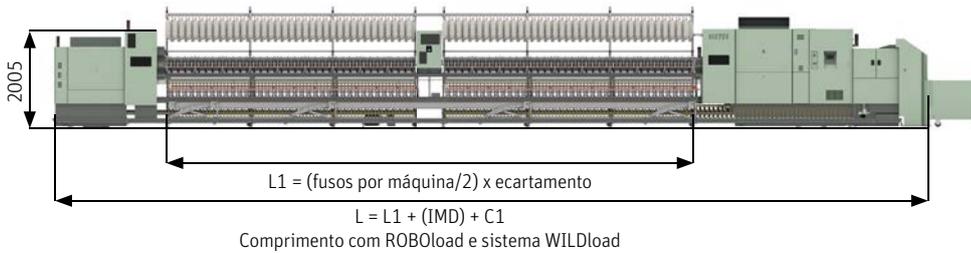
Alta flexibilidade em acabamento

O acabamento de tecidos e malhas exige muito dos fios usados. O conhecido acabamento sem ferro de camisas e blusas, por exemplo, reduz a tenacidade dos fios usados em até 50%. A alta tenacidade do fio Com4®compact oferece a confiabilidade e a flexibilidade necessárias para o acabamento de tecidos de alta qualidade.



Dados da máquina

Filatório de fição compacta K 47



Comprimento da máquina L [mm]

$L = (\text{n}^\circ \text{ de fusos} / 2 \times \text{ecartamento}) + \text{acionamento intermediário} + \text{Constante (C)}$

Número máximo de fusos

Até 1824 fusos por máquina

Máquina sem um acionamento intermediário

Até 1248 fusos: todas as matérias-primas

Até 1440 fusos: 100% algodão

Comprimento do acionamento intermediário (IMD): 600 mm

Comprimento do ROBOload: 1005 mm

Comprimento do sistema complementar WILDload: 643 mm

Comprimento do carrinho: 980 mm e 1200 mm disponíveis

Comprimento total da cabeceira e da armação terminal dependendo da versão [mm]

Aspiração	De um lado*	Dos dois lados*
C1: ROBOload e sistema WILDload sem carrinho	5828	7284
C2: ROBOload sem carrinho	5185	6641
C3: Conexão com Murata, Savio, Schlafhorst	4180	5636

*Aspiração de um lado está disponível para até 1632 fusos. A aspiração de dois lados sempre tem um acionamento intermediário e está disponível a partir de 1296 fusos.

Cálculo de amostra em relação ao comprimento da máquina L [mm]

1824 fusos, ecartamento de 70 mm, acionamento intermediário, aspiração de dois lados, conexão

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

Dados tecnológicos	
Material	Algodão ≥ 27 mm (1 1/16 pol); Fibras sintéticas e misturas até 51 mm (2 pol)
Título do fio	
Padrão	29,5 – 3,7 tex Nm 34 – 270 Ne 20 – 160
Faixa de torção	400 – 3000 T/m (10,2 – 76,1 T/pol)
Estiragem	12 – 80 vezes
Unidade de estiragem para fios com efeito (opcional)	8 – 250 vezes
Dados da máquina	
Ecartamento	70
Diâmetro do anel	
Ecartamento 70 mm	36; 38; 40; 42 mm
Número de fusos (ecartamento de 70 mm)	
Máx.	1824
Mín.	288 (144 a pedido)
Por seção	48
Comprimento do tubete	
Ecartamento 70 mm	180 – 210 mm
Largura da máquina	
Acima do centro do fuso	660 mm
Doffer retraído	1062 mm
Doffer estendido	1380 mm

Dados técnicos	
Velocidade do fuso	Mecânico até 25000 rpm
Potência instalada	
Motor de acionamento principal dependente do número de fusos	55; 80 kW (IE3) 75; 90 kW (IE4)
Acionamento do trem de estiragem	
(para 100% algodão)	
até 576 fusos	1 x 6,5 kW
624 – 864 fusos	2 x 4,0 kW
912 – 1440 fusos	2 x 6,5 kW
1448 – 1824 fusos	2 x 6,5 e 1 x 4,0 kW (IMD)
Acionamento da mesa de anéis	1,75 kW
Aspiração de um lado na fonte de alimentação (50/60 Hz)	
até 960 fusos	6,5 kW
1008 – 1200 fusos	9,0 kW
1248 – 1440 fusos	12,6 kW
1488 – 1632 fusos	12,6 kW com rotor grande
Aspiração de um lado com inversor (50/60 Hz)	
até 960 fusos	6,5 kW
1008 – 1440 fusos	12,6 kW
Aspiração dos dois lados com inversor (50/60 Hz)	
1296 – 1824 fusos	2 x 6,5 kW
Conexão da rede elétrica	
Tensão nominal	380 – 440 V; 50/60 Hz Outras tensões nominais disponíveis mediante solicitação
Ar comprimido	
Pressão de alimentação mínima	7 bar
Consumo	aprox. 1,5 Nm ³ /h (até 1440 fusos) aprox. 1,75 Nm ³ /h (até 1632 fusos) aprox. 2 Nm ³ /h (até 1824 fusos)
Ar de escape	
Quantidade de ar durante a aspiração dos dois lados (divisão igual da quantidade de ar na cabeceira e na armação terminal da máquina)	12420 m ³ /h com 1632 fusos 13824 m ³ /h com 1824 fusos
Pressão negativa exigida no ponto de transição	50 – 200 Pa

Opcionais

- ISM premium
- Q-Package
- Faca SERVOfrip
- Dispositivo para fios flamé e vários títulos
- Dispositivo de fio-alma
- Fio duplo
- Fuso LENA
- Monitoramento de potência
- DOFFlock
- ROBOload com sistema WILDload
- ESSENTIAL
- Dispositivo de parada do pávio



Com4[®]compact

Yarn of Choice

Com4[®] compact

A natureza única do fio compacto Com4[®] fiado no filatório de fiação compacta Rieter está na estrutura quase perfeita do fio. Todas as fibras ficam paralelas e estão completamente integradas ao grupo de fios. Em comparação com os fios compactos padrão, exhibe a maior eficiência de compactação. Isso leva a excelentes propriedades de resistência. A pilosidade muito baixa e a estrutura compacta conferem ao fio e aos tecidos uma aparência distinta e de alta qualidade. Características de processamento de primeira qualidade, alto conforto de uso e aparência luxuosa são as principais vantagens.

Caraterísticas dos fios

- Maior força
- Estrutura uniforme do fio
- Baixa pilosidade
- Alta densidade do fio

Vantagens para processamento posterior

- Elevada velocidade de processamento
- Baixa ruptura de fio durante a tecelagem
- Alta resistência após o acabamento

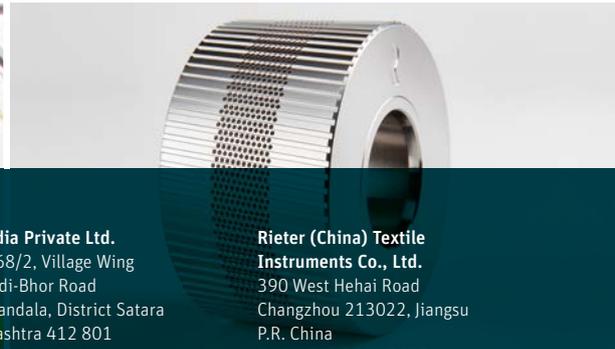
Propriedades do tecido

- Alta tenacidade
- Contornos absolutamente claros e definidos
- Brilho mais fino

Aplicações típicas

- Camisas para empresas
- Malhas de alta qualidade
- Roupas de cama fina
- Meias finas





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

www.rieter.com



Os dados e as ilustrações desta brochura e do respectivo dispositivo de armazenamento de dados referem-se à data da sua impressão. A Rieter reserva-se o direito de fazer quaisquer alterações necessárias a qualquer momento e sem aviso prévio. Os sistemas da Rieter e as inovações da Rieter são protegidos por patente.

3226-v3 pt 2010