

Preparación de hilatura
Mechera F 20/F 40

RIETER

F 20/F 40

Mechera F 40 completamente automatizada
Mechera F 20 semiautomatizada



Alta eficiencia con bajos
costos de producción

DESTACADAS

VENTAJAS

Mudada eficiente, también con la F 20

La asistencia de mudada permite una extracción rápida de las bobinas llenas

Costos de producción más bajos

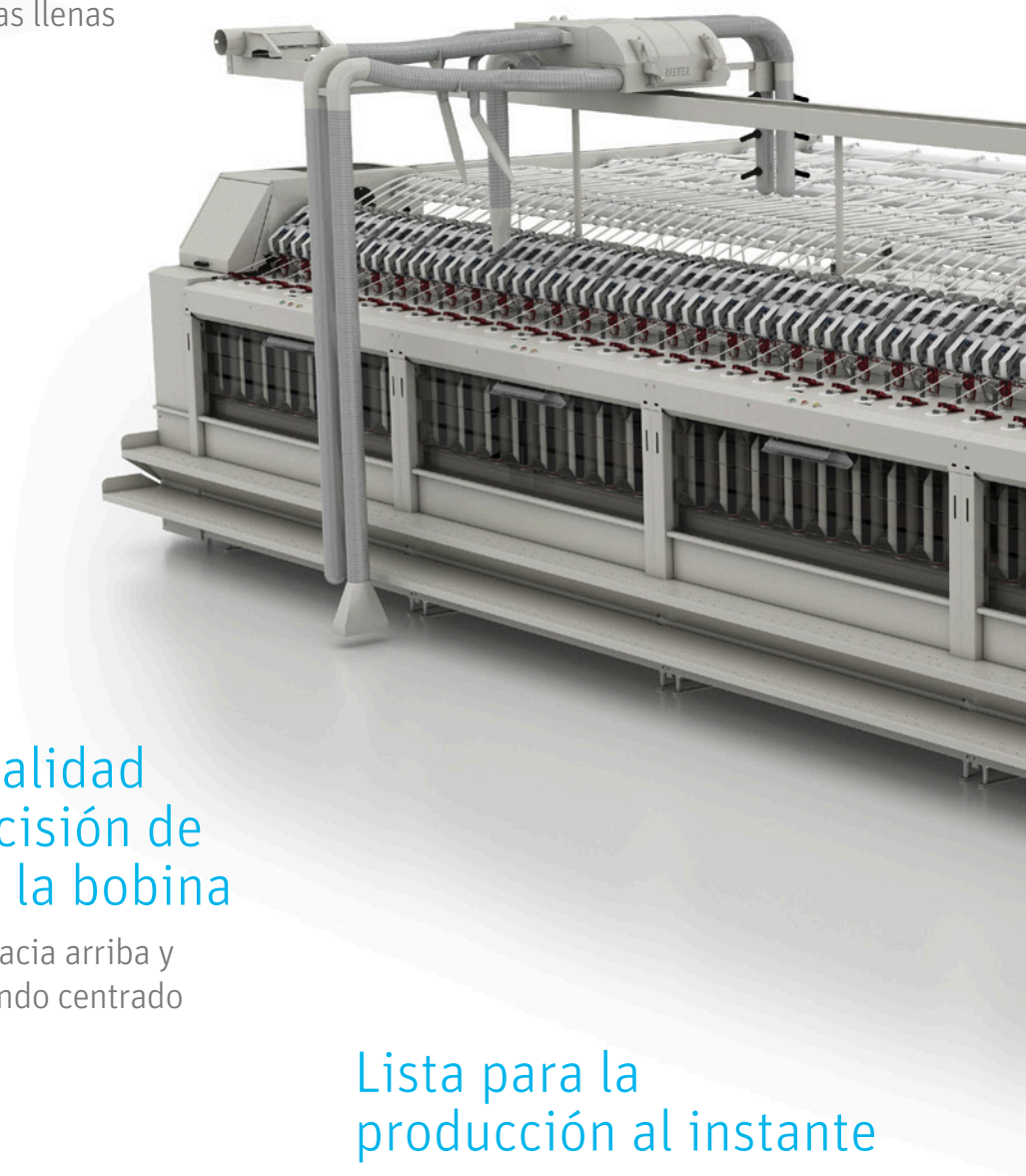
Con hasta 252 unidades, la mechera es ideal para máquinas largas de hilar a anillos

Mecha de alta calidad gracias a la precisión de la formación de la bobina

Movimientos uniformes hacia arriba y hacia abajo gracias al mando centrado del riel de bobinas

Lista para la producción al instante

Secciones montadas previamente con precisión para poner en marcha la máquina con rapidez



F 20/F 40

Máxima productividad con el doffer más rápido del mercado

La mudada con la F 40 solo tarda 90 segundos, gracias a su exclusivo sistema de mudada

Formación uniforme de las bobinas

Un huso especial garantiza que la bobina de mecha se mueva sin problemas

Alto grado de flexibilidad

La finura de la mecha se puede establecer en una pantalla táctil*

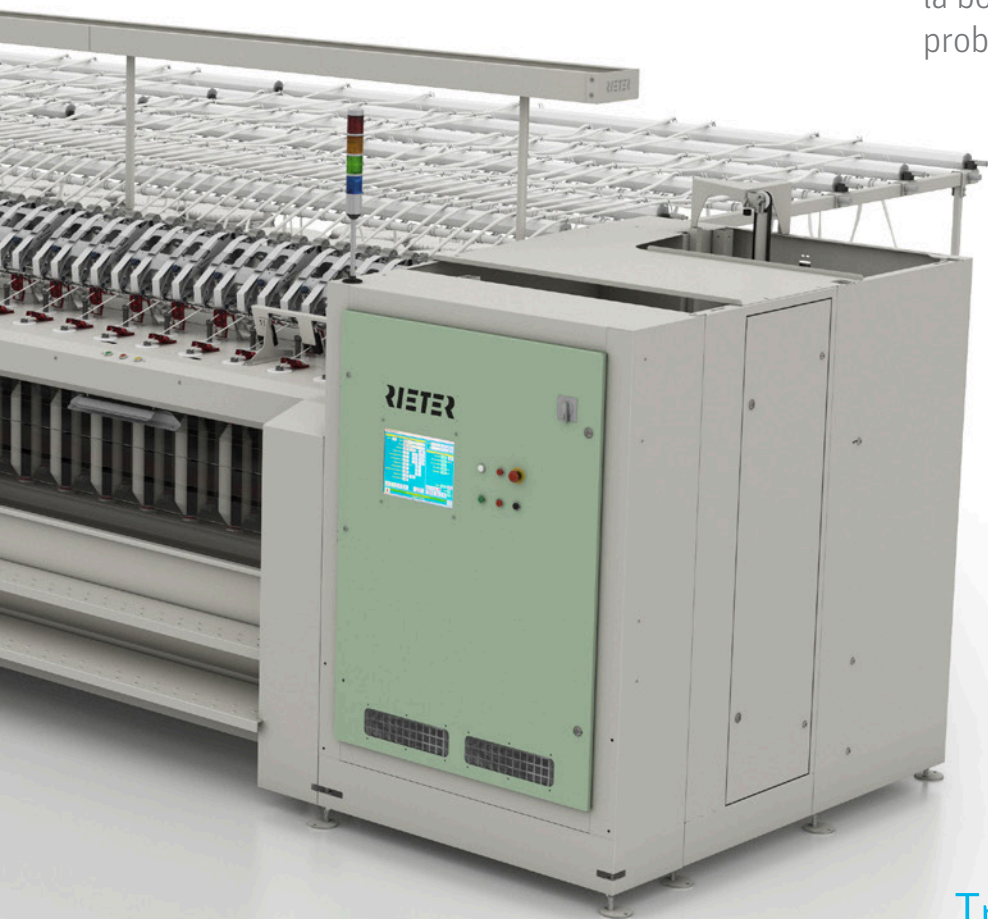
Transferencia fiable de las bobinas

Estación de transferencia con hasta tres posiciones de trabajo

Alta eficiencia

Un monitoreo individual* de las mechas comprueba el comportamiento de las mechas

* Opcional



Máxima productividad con mínimos costos de producción

Mudada rápida con la F 40

La mechera F 40, con doffer integrado cambia las bobinas en solo 90 segundos. La rapidez de este cambio es posible gracias a un exclusivo proceso de mudada: Una vez que la máquina se detiene, la mecha se corta automáticamente y el riel de bobinas se retrae hacia la máquina.

Dentro de la máquina, las bobinas llenas se cambian por tubos vacíos. A continuación, el riel de bobinas regresa a la posición de trabajo. La mecha se coloca automáticamente en el tubo vacío, y la producción comienza automáticamente. Los movimientos rápidos y simples de la máquina permiten que el proceso de mudada se realice rápidamente.

Rentable asistencia de mudada en la F 20

Al igual que la F 40 completamente automatizada, la mechera semiautomatizada F 20 presenta un tiempo de paro muy corto durante el proceso de mudada. Antes de la mudada, la máquina se detiene automáticamente, corta la mecha e inclina la bobina hacia delante. Gracias a movimiento de inclinación, el operador puede entonces quitar fácilmente las bobinas llenas y reemplazarlas por tubos vacíos preparados de antemano. La mechera coloca la mecha automáticamente y reinicia la producción. Esta función hace que la mechera semiautomática sea extremadamente eficaz.



Puesta en marcha fiable y rápida

Las secciones vienen montadas previamente de fábrica. Esto mejora la precisión del ensamblado in situ y garantiza una mecha de alta calidad. Las máquinas se pueden poner en marcha de manera rápida y fiable. No se requiere mucho tiempo ni personal.

Costos de producción más bajos

Con hasta 252 unidades, la mechera es ideal para máquinas de hilar a anillos con 1824 unidades de hilatura. La gran cantidad de unidades de hilatura por máquina reduce los costos de producción y de inversión.

Producción flexible



Cambio de bobinas eficiente

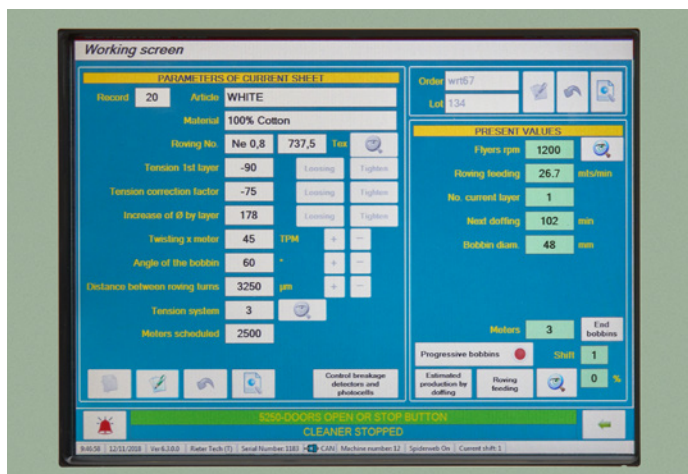
Un sistema de transporte dentro de la máquina transporta las bobinas llenas a la estación de transferencia al final de la máquina. La estación de transferencia eleva las bobinas llenas hacia el sistema de transporte de bobinas de mecha y recibe los tubos vacíos. Antes de colocar los tubos, la máquina limpia la cinta de fijación de la mecha. Esto garantiza que la mecha quede colocada fijamente para cuando la máquina se vuelva a poner en marcha.

La estación de transferencia puede funcionar con hasta tres posiciones de trabajo, según el largo de la máquina. Esto garantiza que todas las bobinas llenas se hayan cambiado antes del siguiente ciclo de mudada.

Óptima adaptación a las materias primas

El mando* electrónico del tren de estiraje permite cambiar fácilmente la materia prima y el título de la mecha. Los parámetros del estiraje principal y del preestiraje se pueden configurar en la pantalla táctil de la máquina. De esta forma, es posible realizar los ajustes óptimos para cualquier materia prima, lo que permite a los fabricantes de lotes pequeños reaccionar rápidamente a los requerimientos del mercado.

La fileta también se puede configurar a cualquier velocidad para garantizar que las cintas se alimenten con gran precisión.



* Opcional

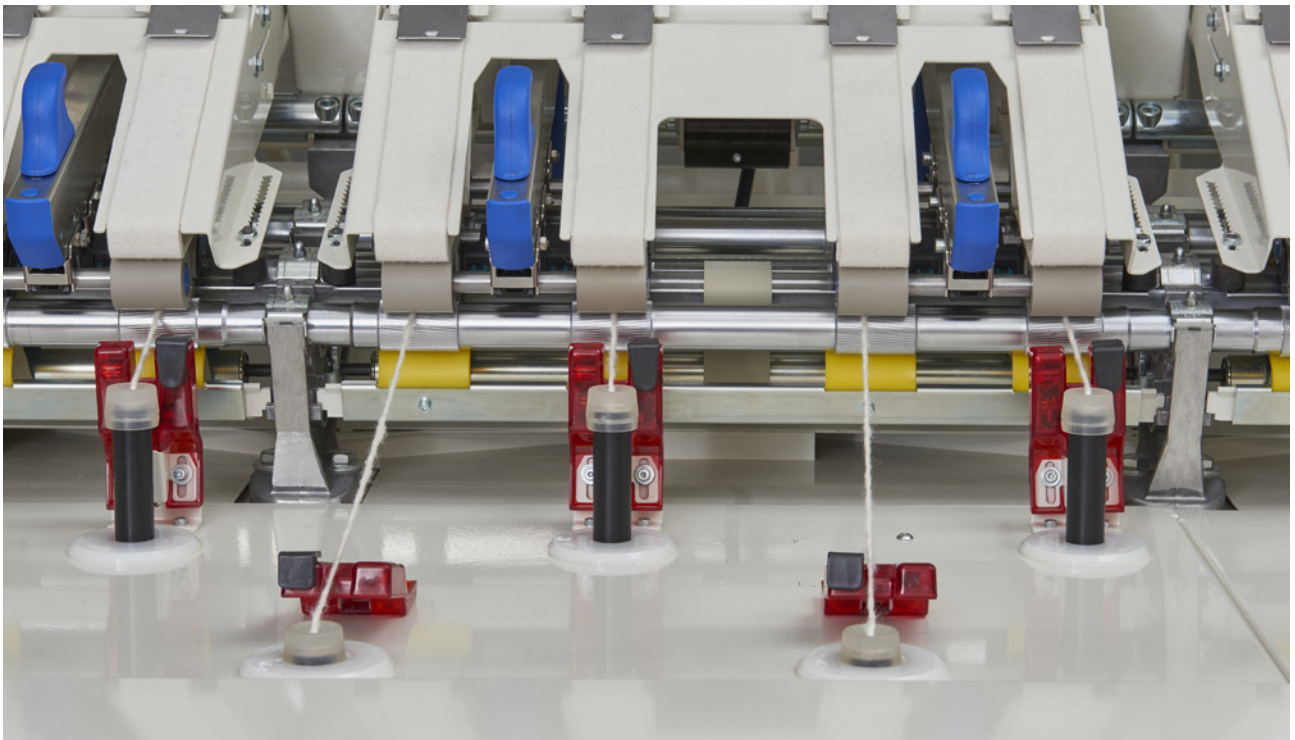
Monitoreo del comportamiento de funcionamiento

La mecha se monitorea para garantiza una alta eficiencia

Mediante un monitoreo individual de la mechas se comprueba el comportamiento del funcionamiento de estas. Las unidades que no funcionen de forma adecuada se pueden detectar rápidamente a través de una unidad de evaluación. El personal de operaciones puede comenzar con cualquier medida eficiente que considere adecuada.

Mediante sensores adicionales en la máquina, se puede ver cualquier rotura de la mecha, así como otras causas

de tiempo de inactividad, como roturas de cintas. Se pueden programar valores basados en experiencias previas en el sistema para ayudar a rectificar estas fallas. La máquina determina continuamente el valor actual. Si el valor actual presenta una desviación substancial de los valores basados en la experiencia, el personal operador puede intervenir. De esta forma, la máquina siempre funcionará con los niveles más altos de eficiencia.



Máxima calidad de la mecha

Formación perfecta de las bobinas

Un huso especial con la corona de mando patentada impulsa las bobinas de manera fiable. La corona permite que el tubo se fije firmemente en el huso, lo que garantiza que permanezca en la posición correcta y que gire a la misma velocidad que el huso. Mientras el tubo se sostiene y se guía en el cabezal, la bobina funciona de manera correcta. La mecha se enrolla con precisión durante todo el proceso de formación de la bobina.

La formación de la bobina se monitorea en todo momento. Mediante sensores ópticos se mide la tensión en las primeras tres unidades de hilatura. La velocidad de enrollado se ajusta de manera que esta tensión no sea demasiado alta o demasiado baja. Esto garantiza que la mecha sea uniforme y que la bobina se forme con precisión, lo que luego permite que la mecha funcione de manera impecable en la máquina de hilar a anillos.

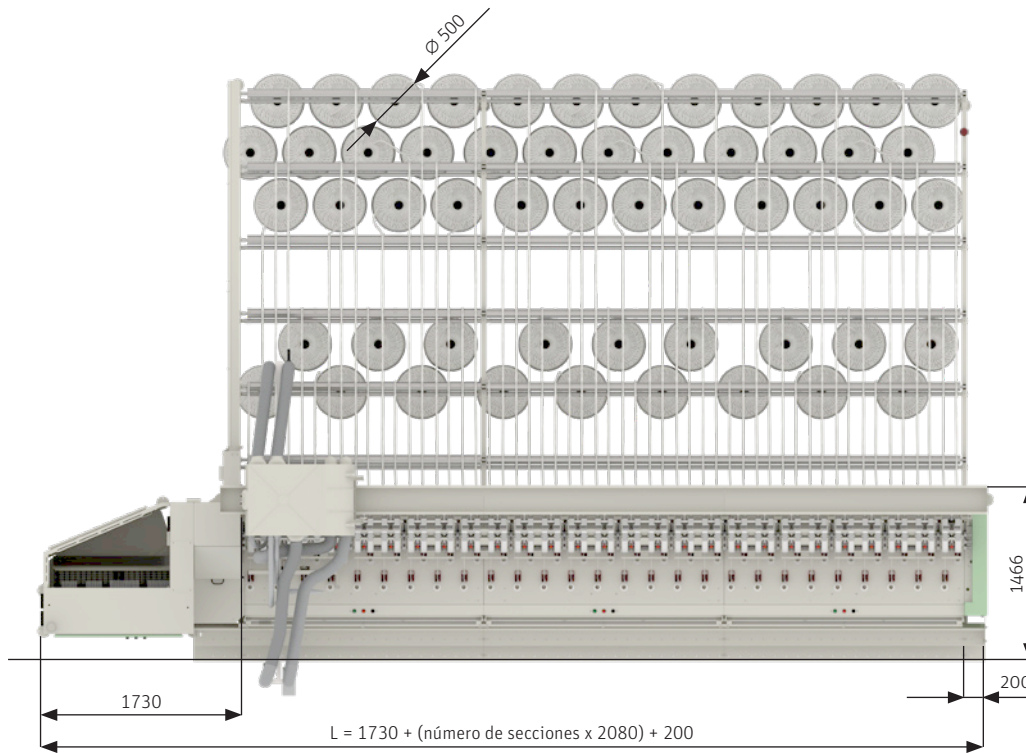
La posición de la unidad de mando del riel de la bobina en el centro del riel facilita la formación precisa de la bobina. Hay un husillo roscado por cada dos secciones. La posición central garantiza cantidades uniformes de carga y movimiento, lo que facilita la formación precisa de las bobinas, incluso en máquinas largas.



Calidad constante de la mecha

El nuevo brazo de presión HP 4080 de Suessen mantiene constante la calidad de la mecha. Todos los componentes del brazo de presión funcionan en perfecta sincronía entre sí. Las fibras se guían con precisión mediante la nueva jaula de bolsa superior. Los elementos de carga precisos de los cilindros superiores garantizan una calidad constante de la mecha en toda la máquina.

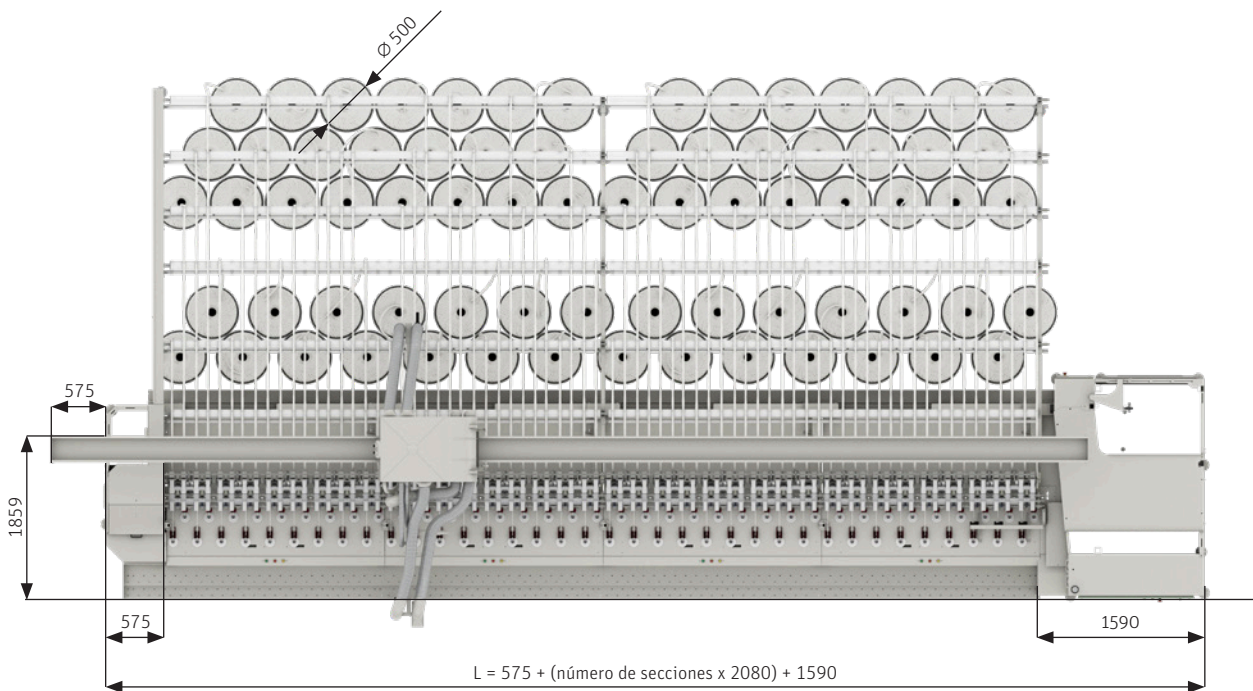
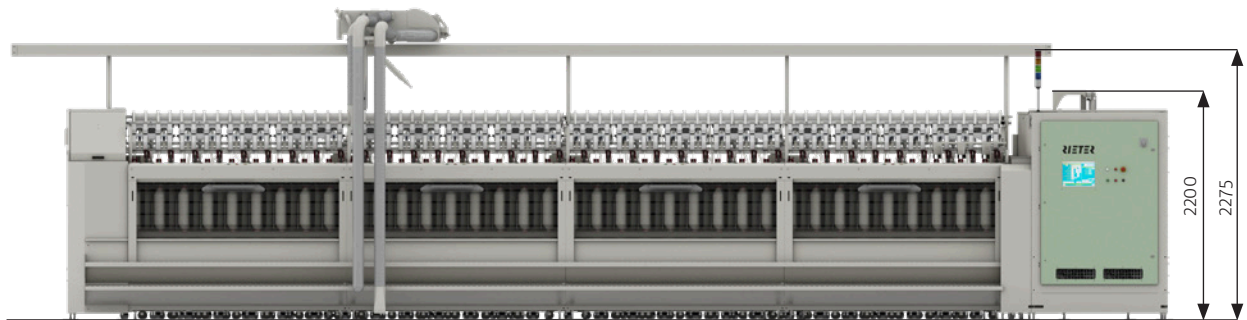
Datos de la máquina F 20



Longitud de la máquina F 20													
Husos	36	54	72	90	108	126	144	162	180	192	216	234	252
Secciones	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Longitud en mm	6090	8170	10250	12330	14410	16490	18570	20650	22730	24810	26890	28970	31050

Ancho de la máquina F 20		
	Botes de 20" (5 filas)	Botes de 24" (6 filas)
Sin corredor	5025 mm	6107 mm
Con corredor	5365 mm	6512 mm

Datos de la máquina F 40



Longitud de la máquina F 40													
Husos	36	54	72	90	108	126	144	162	180	198	216	234	252
Secciones	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Longitud en mm	6325	8405	10485	12565	14645	16725	18805	20885	22965	25045	27125	29205	31285

Ancho de la máquina F 40		
	Botes de 20"	Botes de 24"
Con corredor	5430 mm	6610 mm
Sin corredor	5068 mm	6150 mm

Datos de la máquina F 20/F 40

Datos tecnológicos	
Material	Algodón, fibras químicas y mezclas de hasta 60 mm
Título de la mecha	2000 – 200 tex; Ne 0,3 – Ne 2,95; Nm 0,5 – Nm 5
Rango de torsión de la mecha	10 – 100 T/m; 0,25 T/" – 2,54 T/"
Rango de estiraje	Mecánico de 3 a 33 veces (estiraje recomendado tecnológicamente según la materia prima y el título de la mecha)
Datos técnicos	
Ecartamiento	115 mm
Número de husos	36, 54, 72, 90, 108, 126, 144, 162, 180, 198, 216, 234, 252
Diámetro de la bobina	6" (152 mm)
Altura de bobinado de la bobina	16" (406 mm)
Diámetro del bote	20" (508 mm) y 24" (610 mm)
Número máximo de husos	252
Velocidad máxima de la mechera	Velocidad mecánica posible tecnológicamente de hasta 1500 rpm, según la materia prima y el título de la mecha
Potencia instalada	
Mando de paletas	8 – 24 kW
Mando de bobinas	8 – 24 kW
Mando del tren de estiraje	3,8 – 7,6 kW
Succión (opcional)	4 kW – 8 kW
Movimiento del riel de bobinas	4,2 kW
Otras unidades, incluida la mudada	2,93 kW
Aire comprimido: presión mínima	7 bar
Consumo de aire comprimido de la F 40	0,4 m ³ /hora
Consumo de aire comprimido de la F 20	0,02 m ³ /hora



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

www.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

Los datos y las ilustraciones contenidos en este folleto y en el soporte 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.

3310-v2 es 2205