

Rieter : immer an der Spitze, nicht nur im Sommer 2008

Autor(en): **Walraf, Edda / Eberli, Heiner / Näf, Roger**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa**

Band (Jahr): **115 (2008)**

Heft 4

PDF erstellt am: **11.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-678589>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern. Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Rieter – immer an der Spitze, nicht nur im Sommer 2008

Edda Walraf, Rieter Management AG, Winterthur, CH; Heiner Eberli, Rieter Machine Works Ltd., Winterthur, CH; und Roger Näf, Rieter Textile Systems (Shanghai) Ltd., PRC

28. April 2008 – Auf der kombinierten Ausstellung von ITMA ASIA + CITME 08 in Shanghai, in Halle W4, Stand D01, wird Rieter zahlreiche Neuerungen für das Spinnen von Kurzstapelfasern zeigen. Zu den Höhepunkten des ausgestellten Rieter Produktsortiments gehören die neue Kompaktspinnmaschine K 45, die neue Einkopfstrecke SB-D 11 und die neue Kämmaschinengeneration E 66 / E 76. Neue Versionen und Verbesserungen der Karde C 60 und der Rotorspinnmaschine R 40 werden ebenfalls zu sehen sein. Garne, Gewebe und Endprodukte aus Kompaktgarn COM4®, Rotorgarn ComfoRo® und Rotor-Coregarn Rotona® stellen die Fachkompetenz von Rieter als Systemlieferant unter Beweis.

Während der letzten Jahre wurde das Thema des spezifischen Energieverbrauchs zu einer wichtigen Frage in Bezug auf die Herstellungskosten in Textilproduktionsprozessen. Neben Rohmaterial- und Kapitalkosten nimmt in vielen Ländern der Anteil der Energiekosten den dritten Rang innerhalb der Kostenkategorien ein. Rieter Spun Yarn Systems hat diesem sensiblen Aspekt schon immer besondere Aufmerksamkeit geschenkt. In Shanghai wird Rieter spezifische Lösungen im Bereich Energiesparen vorstellen.

Live auf der ITMA ASIA + CITME 08 auf Stand D01 in Halle W4

Folgende Maschinen und Modelle sind auf dem Rieter-Stand zu sehen: Die weiterentwickelte Karde C 60, die neue Hochleistungs-Kämmmaschine E 76, die neue Kompaktspinnmaschine K 45 mit ISM Einzelspindelüberwachungssystem und Spulentransportsystem SERVOTrail, die bis zu 6 verschiedene Garne spinnen kann, z.B. COM4®vario, COM4®twin, COM4®core, COM4®light, die Rotorspinnmaschine R 40 mit AEROpiecing®, ein Modell der Rotorspinnmaschine BT 923 und das Datenerfassungssystem SPIDERweb. Zahlreiche attraktive und neuartige, aus Rieter-Garnen hergestellte Endprodukte (COM4®, ComfoRo®, Rotona® usw.) werden von Technologiespezialisten auf dem Stand vorgestellt.

Neuerungen für das Spinnen von Kurzstapelfasern auf einen Blick

Das zukunftsweisende Konzept der Karde C 60 ermöglicht eine optimale wirtschaftliche Garnfertigung bei geringstem Platz- und Energiebedarf pro kg Band. Die herausra-

genden Merkmale dieser Karde sind die hohe Produktion von bis zu 240 kg/h und die erreichte Flexibilität im Anwendungsbereich, d.h. für alle Baumwollarten, Chemie-, Mikro- oder Regeneratfasern.

Die Regulierstrecke RSB-D 40 weist Leistungssteigerungen von bis zu 1'100 m/min bei gleichzeitiger Verbesserung der Band- und Garnqualität sowie ausgereifte Funktionen für die Vereinfachung der Bedienung und die Einstellung der Maschine auf. Die neue Strecke SB 20 hat eine Geschwindigkeit von bis zu 1'000 m/min und ist die einzige Doppelkopfstrecke mit Kannengrößen von 1'000 mm. Die neue Einkopfstrecke SB-D 11 ermöglicht Liefergeschwindigkeiten von bis zu 1'100 m/min bei ausgezeichneter Bandqualität.

Die Hochleistungs-Kämmereivorbereitungsmaschine OMEGAlap E 35 ist an die Leistung der neuen Generation der Kämmmaschinen E 66 / E 76 angepasst. Rieter wird auch

Neuerungen im Ring- und Kompaktspinnen ausstellen. Effektgarne, Spinnzwirne und Ring-spinn-Coregarne können auf der neu entwickelten Ringspinnmaschine G 35 und auf der Kompaktspinnmaschine K 45 gesponnen werden, die in einer Länge von bis zu 1'632 Spindeln erhältlich sind. Ringspinnen kann kaum noch flexibler werden, denn bei Rieter kann die Herstellung von Effekt- und Coregarn kombiniert werden.

Mit der Rotorspinnmaschine R 40 erhält man jetzt eine erhöhte Produktivität bei reduziertem Energieverbrauch, mit 500 Spinnboxen bei Liefergeschwindigkeiten von bis zu 270 m/min; mit 240 Spinnboxen können sogar 350 m/min erreicht werden. Die neue AEROpiecing®-Technologie, die im Roboter der R 40 integriert ist, ermöglicht die Produktion von ComfoRo® Rotorgarnen mit fast unsichtbaren Ansetzern. Die R 40 ist jetzt mit 2, 3 oder 4 Robotern erhältlich. Ein intelligentes Servicekonzept der Roboter vereinfacht die Wartung und den Unterhalt. Der Nutzeffekt der halbautomatischen Rotorspinnmaschine BT 923 wurde jetzt mit bis zu 360 Spinnboxen weiter optimiert. Die Rotorspinnmaschine BT 924 ermöglicht das Spinnen von Rotona® Garnen mit elastischer Garnseele.

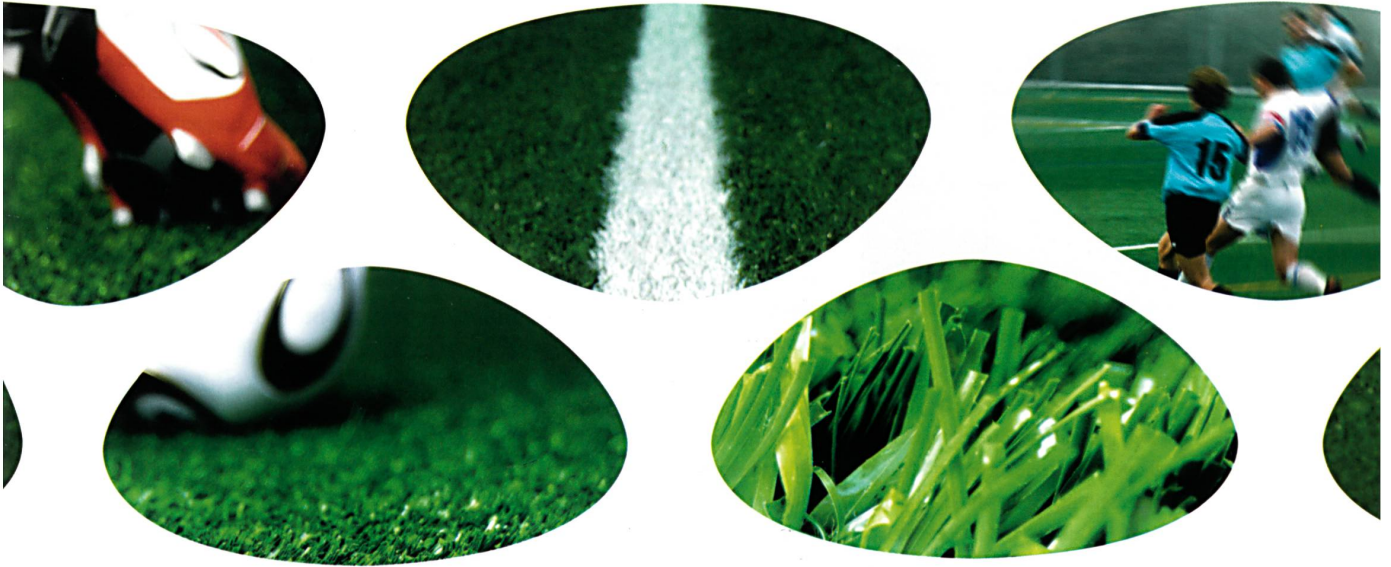
Der Textilverband Schweiz verbindet die innovativen Unternehmen der Branche zu einem starken Netzwerk.

Dienstleistungsbereiche
Arbeitgeber- und Sozialpolitik
Bildung und Nachwuchsförderung
Normen und Kennzeichnungen
Öffentlichkeit und Presse
Technologie und Forschung
Umwelt und Energie
Wirtschaft und Statistik

SWISS TEXTILES

TVS Textilverband Schweiz
www.swisstextiles.ch

VON DER NATUR INSPIRIERT



FÜR SPIELER PERFEKTIONIERT

SPORTISCA[®]
ATHLETIC TURF BY TISCA TIARA

Auf SPORTISCA Sportrasen hat Fussball das ganze Jahr Saison. Egal, ob es regnet oder schneit. Die optimale Spielfläche steht immer und jederzeit bereit. Ein neuer Massstab, ein neues Gefühl. Lernen Sie es kennen: www.sportisca.com



Life is short.
Don't wait. Play!

Flexibilität in der Putzerei – UNIfloc A 11

Der automatische Ballenöffner UNIfloc A 11 (Abb. 1) erzeugt kleine Flocken zu Beginn des



Abb. 1: Der automatische Ballenöffner UNIfloc A 11

Prozesses. Dank dieser Mikrofloken erhält man einen grossen Oberflächenbereich und legt Schmutz, Staub und Fremdkörper frei. Das ist die ideale Vorbereitung für die Misch- und Reinigungsprozesse in der Putzerei. Bis zu 1'600 kg/h Material werden vom UNIfloc abgearbeitet und zu 1'400 kg/h Kardenband verarbeitet. Der A 11 ist hoch flexibel und kann Baumwoll- und Chemiefasern schonend und effizient abtragen. Beim UNIfloc A 11 können bis zu 130 Ballen pro Maschinenseite in vier Ballengruppen vorgelegt

werden. Bis zu vier Sortimente werden mit einer vorgewählten Abtragsgeschwindigkeit und der gewünschten Produktionsmenge automatisch verarbeitet. Die Systemsteuerungen UNIconrol und UNIconmand gewährleisten, dass bei den folgenden Putzereimaschinen die optimale Einstellung für die relevante Mischung automatisch erfolgt.

Schonendste Reinigung in der Putzerei – UNIClean B 12

Der Vorreiniger UNIClean B 12 reinigt die Mikrofloken in der ersten Reinigungsstufe direkt nach dem UNIfloc A 11. Dadurch erreicht man eine Maschinenproduktion von bis zu 1'600 kg/h. Dies entspricht einer Produktionsmenge in der Karderie von 1'400 kg/h. Die Reinigung erfolgt ohne Klemmpunkte und ist daher sehr schonend für die Fasern und gleichzeitig sehr effizient. Grössere Schmutzpartikel werden sofort ausgeschieden. Dadurch werden die Zersplitterung dieser Partikel durch den Folgeprozess und die dementsprechend schwierigere Reinigung in der zweiten Stufe vermieden. VarioSet ermöglicht die optimale Einstellung des Abgangsvolumens und der Abgangszusammensetzung auf Knopfdruck oder mit Hilfe der Systemsteuerung. Dies garantiert eine hohe Rohmaterialausbeute.

tem im UNImix. Die erste Stufe ist eine kontrollierte zeitliche Verschiebung der Flockenmasse in den Mischkammern mit 90° Umlenkung der Flocken im Flockenspeicher. Der zweite Mischpunkt umfasst ein Nadellattentuch, das kleine Flocken wahllos aus den Schichten der 8 Mischkammern herausgreift und zum nächsten Mischpunkt transportiert. Die dritte und letzte Mischstufe wird durch Mischen der feinen Flocken in der aktiven Mischkammer oberhalb des Nadellattentuchs erreicht. Die daraus resultierende konstante Homogenität der Faser-mischung ist die Basis für eine gleichmässige konstante Garnqualität.

Die beiden UNImix-Typen – UNImix B 71 mit einer Produktionsleistung von bis zu 800 kg/h und UNImix B 75 mit einer Produktionsleistung von bis zu 1'200 kg/h – können flexibel an verschiedene Putzereigrössen angepasst werden.

Anpassungen an unterschiedliche Rohmaterialien und Produktionsbedingungen werden auf einfache Weise während des Maschinenbetriebs über das Bedienpult vorgenommen. Die wartungsarme Konstruktion mit wenigen Verschleissteilen und hoher Lagerkapazität garantiert eine hohe Geräteverfügbarkeit und eine autonome Produktion in der Putzerei.

Genau Fasermischung – Präzisionsmischmaschine UNIBlend A 81

Die Präzisionsmischmaschine UNIBlend A 81 setzt den höchsten Standard für das Mischen mehrerer Komponenten. Faseranteile mit einer Abweichung von weniger als 1% werden mit Präzision dosiert; dies führt zu einer von keinem anderen Prozess erreichten Farbgleichmässigkeit im Endprodukt. Die fast unbegrenzte Flexibilität der A 81 ermöglicht innovative Garnkreationen sowie eine einfache und schnelle Anpassung an die Marktbedürfnisse.

Es existieren vier Anwendungsbeispiele:

- Hochleistungsmischungen, z.B. 50 % Baumwolle, 50 % Polyester
- Spezialgarne aus gefärbten Fasern, z.B. 98% weisse und 2% schwarze Fasern
- spezielle, genaue Abgangsmischungen für wirtschaftliche Garngestaltung
- Mischen von Baumwolle unterschiedlicher Herkunft zur Optimierung der Garnkosten

Mindestens zwei und höchstens acht Einzelkomponenten können in jedem gewünschten Verhältnis spezifisch gemischt werden. Der Do-



TESTEX®
Schweizer Textilprüfinstitut
Gotthardstrasse 61
Postfach 2156
CH-8027 Zürich
Tel.: +41-(0)44-206 42 42
Fax: +41-(0)44-206 42 30
E-Mail: zuerich@testex.com
Website: www.testex.com

Over 160 years of textile testing excellence

- Textilphysikalische, textilchemische und analytische Prüfungen aller Art
- Zertifizierungen nach Öko-Tex Standard 100, Öko-Tex Standard 1000, UV Standard 801 und Öko-Pass
- Ausstellen von Baumusterbescheinigungen für PSA
- Spezielle Seidenprüfungen und Kaschmiranalysen
- Organisation von Rundtests
- Qualitätsberatung und Schadenfallabklärungen

TESTEX

SCHWEIZER TEXTILPRÜFINSTITUT
瑞士紡織檢定有限公司
SWISS TEXTILE TESTING INSTITUTE

Ausgezeichnetes Mischen mit dem UNImix Mischverfahren

Kein anderes Mischsystem erreicht eine solch intensive Mischung der zugeführten Flocken wie dasjenige der UNImix B 71 / B 75. Der Grund liegt in der einzigartigen Mischtechnologie mit einem 3-Punkt Mischverfahren. Nach der zufälligen Verteilung der Flocken in den 8 Mischkammern erfolgt die Mischung des Fasermaterials vom vorgelegten Ballen an drei verschiedenen Punk-

siermischer UNIBlend A 81 kombiniert in sich alle Vorzüge der vorhergehenden Dosier- und Homogenisierprozesse. Darüber hinaus ist es als spezielles Merkmal auch möglich, die Linie nach dem Dosiermischer in bis zu vier verschiedene Kardierlinien zu teilen, wovon jede unterschiedliche Mischungsverhältnisse der gleichen Komponenten enthalten kann.

Verbesserung der Produktivität und Flexibilität der Karde C 60

Die Karde C 60 mit der revolutionären Arbeitsbreite von 1'500 mm (Abb. 2) ist derzeit auf



Abb. 2: Die Karde C 60 mit der revolutionären Arbeitsbreite von 1'500 mm

dem Weltmarkt mit einer Leistung von bis zu 240 kg/h die produktivste Karde. Sie verarbeitet Stapelfasern von bis zu 60 mm mit beständig hoher Bandqualität. Qualitätsgarne in allen Anwendungsbereichen – Rotor-, Ring- und Vortexgarne sowie Garne aus Chemiefasern – können zuverlässig hergestellt werden. Nahezu 4'000 seit der Markteinführung verkaufte Kardendemonstrieren eindrucksvoll die technologischen und wirtschaftlichen Vorteile der C 60. Aufgrund ihrer modularen Konstruktion kann die C 60 schnell von 3 auf einen Vorreisser umgebaut werden. Dadurch erreicht man eine unvergleichliche Flexibilität und kurze Wartungszeiten. Die Wettbewerbsposition der Spinnereien wird durch die Fähigkeit gestärkt, schnell auf Änderungen von Rohmaterialien, Marktanforderungen oder Spinnprozesse reagieren zu können. Eine radikale Anpassung, zum Beispiel die Umstellung von der Verarbeitung von Baumwolle auf Regeneratfasern oder vom Ring- auf Rotorspinnen, ist problemlos möglich.

Das neue Bedienpanel an der Karde ermöglicht die Überwachung von Qualitätsmerkmalen wie Dickstellen oder Bandungleichmässigkeiten (CV%). Ein weiteres neues Merkmal ist die Fehlerdiagnose am Panel mit Vorschlägen zur Fehlerbehebung. Die C 60 hat eine neue zentrale Deckeleinstellung. Dies vereinfacht die Einstellung und ermöglicht ebenso die präzise, reproduzierbare Einstellung der Wander-

deckel. Das in der Putzerei bewährte VarioSet wurde auch für die Karde übernommen. Auf Knopfdruck können jetzt Abgangsmenge und Reinigungsintensität am Vorreisser bestimmt werden. Zusätzlich zu diesen Innovationen sind in der neuen Karde auch viele neue Detailverbesserungen enthalten. Das integrierte Schleifsystem (IGS top und IGS classic), welches die Wartungszeiten massgeblich reduziert, garantiert eine beständig hohe Kardierqualität und verlängert die Lebensdauer der Garnitur erheblich.

Die Karde C 60 besitzt jetzt ein manuell oder elektronisch einstellbares Messer am Vorreisser. Mit dem einstellbaren Vorreisserabstand kann eine optimale Schmutzausscheidung am Vorreisser während der Kardproduktion festgelegt werden. Bis zu einer Produktion von 180 kg/h empfiehlt Rieter die Verwendung eines 1-fach Vorreissers, welcher den möglichen höheren Geschwindigkeitsbereich des Vorreissers im Vergleich zu einem 3-fach Vorreisser voll ausnutzt. Das Ergebnis ist ein verbesserter Reinigungseffekt sowie ein niedrigerer Energiebedarf.

Ein wichtiger Aspekt der Karde C 60 ist die Betriebssicherheit. Die C 60 produziert 4 bis 6 Arbeitsschichten ohne Bandbruch; dies führt zu einem hohen Produktionsvolumen und zu ausgezeichneter Bandqualität. Dieser Erfolg ist hauptsächlich auf die schonende Behandlung des Kardenvlieses durch einen dynamischen, kontrollierten Verzug im Bereich des Abnehmers zurückzuführen. Hohe Produktionseffizienz geht Hand in Hand mit verbesserter Qualität.

Die Produktionskosten der Garne werden direkt durch die Kardproduktivität beeinflusst. Für die gleiche Produktion ist eine kleinere Anzahl von Kardern C 60 erforderlich. Daraus resultiert ein reduzierter Amortisationszeitraum für die Karde C 60. Weitere Vorteile sind:

- geringerer Flächenbedarf (niedrigere Gebäudekosten)
 - niedrigere Kosten für Klimatisierung und Luftfilteranlage
 - niedrigere Wartungskosten (besonders für Kardengarnituren, darüber hinaus längere Lebenszeit der Kardengarnituren)
 - wesentlich niedrigere Energiekosten (nicht nur aufgrund der Produktivität, sondern auch infolge von Konstruktionslösungen)
- Von 1990 bis heute wurde der Energieverbrauch der Karde pro 100 kg Kardband um ca. 50 % reduziert.

Strecke RSB-D 40 – Meilenstein in der Streckentechnik

Mit der Regulierstrecke RSB-D 40 und der Strecke SB-D 40 ohne Regulierung hat Rieter wiederum einen Quantensprung in der Streckentechnologie erreicht. Diese Entwicklung basiert auf ausgedehnten Erfahrungen, die mit mehr als 25'000 in 100 Ländern installierten Rieter-Strecken gewonnen wurden. Produktionsraten von bis zu 1'100 m/min werden in der Praxis mit dieser neuen Streckengeneration erreicht. Die Liefergeschwindigkeiten können für alle Materialien um ca. 10 % erhöht werden. Die verbesserte Regulierdynamik und die innovative Streckwerksabsaugung führen zu einer wesentlichen Verbesserung der Garnqualität. Ein revolutionäres Merkmal ist die CLEANcoil Bandablage, welche ermöglicht, dass Chemiefaserbänder mit bisher unerreichten Laufzeiten ohne Reinigung abgelegt werden können. Die selbsteinstellende Regulierung AUTOset und die integrierte Fehlerdiagnose AUTOhelp sorgen für eine ausgezeichnete Bedienerfreundlichkeit. Der Energieverbrauch wird im Vergleich zum Vorgänger um bis zu 10 % reduziert.

Neue Doppelkopfstrecke SB 20

Die Doppelkopfstrecke SB 20 wurde für den weltweiten Verkauf freigegeben. Die mechanische Liefergeschwindigkeit wurde auf 1'000 m/min gesteigert. Die ausgezeichnete Band- und Garnqualität wird durch das bewährte 3-über-3 Streckwerk, die leistungsfähige Absaugung und das patentierte Bandablagensystem erreicht. Ein neues grafisches Display verbessert ebenfalls die Bedienungsfreundlichkeit. Im Vergleich zu konventionellen Doppelkopfstrecken bietet nur die Rieter Doppelkopfstrecke SB 20 die Möglichkeit zur Verwendung von sehr grossen Kannengrössen von bis zu 600 mm Durchmesser mit Kannenwechslern und bis zu 1'000 mm Durchmesser ohne Kannenwechslern.



Abb. 3: Die neue Einkopf-Strecke SB-D 11

Neue Einkopf-Strecke SB-D 11

Als Ergänzung zur bewährten Streckengeneration (R)SB erlebt die neue Einkopf-Strecke (Abb. 3) in der unregulierten Version während der ITMA ASIA + CITME 08 ihre Markteinführung. Diese neue Version bietet eine maximale Liefergeschwindigkeit von 1'100 m/min mit automatischem Kannenwechsler für Kannengrößen von bis zu 1'000 mm Durchmesser. Bei 600 mm Durchmesser enthält das Magazin 2 Kannen. Eine Grundfläche mit niedrigem Platzbedarf ermöglicht die einfache, platzsparende Aufstellung in Spinnereien. In Bezug auf Technologie und Produktivität ist die SB-D 11 so ausgelegt, dass sie ausgezeichnet in eine Anlage mit der unübertroffenen RSB-D 40 integriert werden kann.

Quantensprung in der Wickeltechnologie mit OMEGAlap E 35

Bei der Kämmereivorbereitung OMEGAlap E 35 wurde die bekannte Wickeltechnologie mit zwei Andruckwalzen für die Wickelbildung durch die neue OMEGA Bandwickeltechnologie ersetzt. Ein speziell flacher Riemen ermöglicht es, dass Bandführung und Wickelverdichtung Ω -förmig auf fast den gesamten Umfang des Wickels ausgeweitet werden. Ein schonender, gleichförmiger Wickelaufbau lässt Wickelgeschwindigkeiten von 180 m/min ohne Beeinträchtigung der Wickelqualität zu. Die neue Technologie ist weniger empfindlich in Bezug auf die Stapellänge und macht es auch möglich, dass Kurz- und Mittelstapelbaumwolle mit sehr hohen Geschwindigkeiten verarbeitet werden können – unabhängig vom Kurzfasergehalt. Die Produktionsleistung des E 35 ist so ausgelegt, dass sie der Leistung von 6 Rieter Kämmaschinen E 66 oder E 76 entspricht. Das Hochleistungs-Kämmereiset von Rieter mit einer OMEGAlap E 35 und 6 E 76 Kämmaschinen produziert damit mehr als 10,6 Tonnen gekämmtes Band/Tag. Bei niedrigem Produktionsbedarf produziert die bewähr-

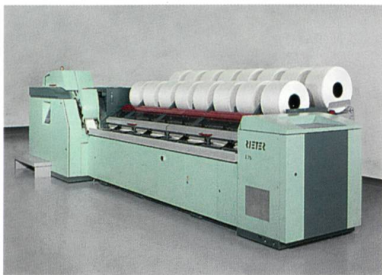


Abb. 4: Die neue, vollautomatische Kämmaschine E 76

te Kämmereivorbereitung UNIlap E 32 Wickel für bis zu 4 Kämmaschinen.

Kämmaschinen E 66 / E 76 – führend im Kämmen

(siehe Abb. 1 im Artikel: «Ein aktueller Rekord im Kämmen mit den neuen Kämmaschinen E 66 und E 76» auf den Seiten 8/9 dieser Ausgabe)

K 45 und G 35 – maximale Flexibilität beim Ringspinnen

Die neuen Modelle K 45 (Abb. 5) und G 35 (Abb. 6) sind mit bis zu 1'632 Spindeln erhältlich.



Abb. 5: K 45 ComortSpin-Maschine

Dadurch wird die K 45 zur längsten Kompaktspinnmaschine auf dem Markt. Die Maschinen werden mit den einzigartigen Merkmalen der gut eingeführten Modelle G 33 und K 44 angeboten, wie SERVOfrip, FLEXIstart, ISM Einzelspindelüberwachungssystem, VARIOspin usw. Der weiteren Reduktion des Energiebedarfs wurde besondere Aufmerksamkeit geschenkt.



Abb. 6: Die Ringspinnmaschine G 35

Rieter demonstriert Ringspinnen mit höchstem Flexibilitätsniveau auf einer K 45 ComortSpin-Maschine. 6 unterschiedliche Typen von COM4®-Garn – mit oder ohne Effektgarneinstellung – werden aus unterschiedlichen Rohmaterialien auf ein- und derselben Maschine gesponnen. Das beweist, dass die Verdichtung mit Hilfe eines massiven, perforierten Metallzylinders auch in Bezug auf die Flexibilität Vorteile hat. Im Laufe der Entwicklung der Modelle G 35 und K 45 stand für Rieter erneut die Optimierung der Energiebilanz im Vordergrund. Direkte Maschi-

nenvergleiche unter Praxisbedingungen haben gezeigt, dass sowohl die G 35 als auch die K 45 einen sehr niedrigen Energiebedarf aufweisen.

Rieter, Pionier im Kompaktspinnen mit dem Spinnsystem COM4®, bleibt auf dem Gebiet des Kompaktspinnens der unbestrittene Marktführer. Die Flexibilität der K 45 manifestiert sich nicht nur in der Garnfeinheit von COM4®-Garnen, sondern auch in der Verarbeitung verschiedener Fasertypen und ihrer Mischungen und in Spezialgarnen mit Feinheiten von Ne 10 bis Ne 160. Verschiedene technische Komponenten, die präzise an ihre Funktion angepasst wurden (Saugensätze mit verschiedenen Schlitzformen, perforierte Zylinder mit glatten oder geriffelten Oberflächen und verbesserte Luftleitelemente), garantieren optimale Verdichtungsbedingungen. Die vollständige Faserführung, die in der Kompaktierzone der K 45 vorhanden ist, ist eine Vorbedingung für die präzise Einführung einer elastischen oder harten Filamentseele für Coregarne.

Ringspinn-Coregarne von Rieter – für höchste Standards

Das Ringspinn-Coregarnsystem von Rieter ermöglicht die Herstellung von elastischen Garnen auf Ringspinn- und ComortSpin-Maschinen (Abb. 7). Die hervorragenden Qualitätsei-

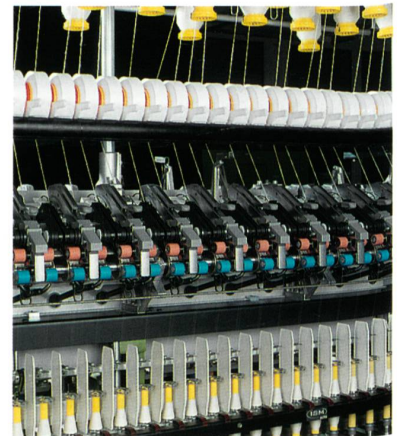


Abb. 7: Das Ringspinn-Coregarnsystem von Rieter

enschaften von Rieter Coregarnen erlauben den Einsatz in vielen Artikeln der Damen- und Herrenoberbekleidung sowie in der Freizeitmode und folgen damit dem Modetrend. Die präzise und fehlerfreie Einbindung des Filaments wird durch den zusätzlichen Vorgarnführer im Vorverzugsbereich der Ringspinnmaschine und durch die hochgenaue Führung in der Kompaktierzone auf der Maschine K 45 sichergestellt. Die Filamentzuführung kann über die Einlaufrollen genau eingestellt werden. Im Falle eines

Filamentbruchs sorgt der Vorgarnstopp für die sofortige Unterbrechung der Vorgarnzuführung. Rieter, als führender Produzent von Spinnereimaschinen für hohe Garnqualität, garantiert auch im Coregarn-Bereich die höchsten Standards beim Produkt-Know-how.

Automation mit dem Flyerspulen-transportsystem SERVOrail

Rieter, als Systemlieferant, bietet flexible modulare Transportsysteme für alle Anwendungsbereiche und Automationsebenen. Eine besonders heikle Aufgabe während des Ringspinnprozesses ist der Wechsel vom Flyer zur Spinnmaschine. Das, um die Spule gewickelte Vorgarn ist vollständig ungeschützt und daher für Beschädigungen anfällig. Rieter hat darauf mit einer neuen Entwicklung reagiert, dem kontinuierlichen Flyerspulen-transportsystem SERVOrail. Zwei separate Transportkreise im Bereich des Flyers und der Ringspinnmaschine garantieren die kontinuierliche Zuführung von Flyerspulen zur Ringspinnmaschine. Diese kontinuierliche Transportbewegung ermöglicht auch die Durchführung von zufälligen oder Blockwechseln. Um die unterschiedlichen Kundenanforderungen zu erfüllen, bietet Rieter die bewährten flexiblen SERVOrail-Systeme, die von der einfachen, manuell betriebenen «SERVOrail flexible M» bis zur automatischen Lösung «SERVOrail flexible A» reichen.

Maximale Produktivität mit der Rotorspinnmaschine R 40

Die Rotorspinnmaschine R 40 (Abb. 8) zeichnet sich durch vier Glanzpunkte aus:



Abb. 8: Die Rotorspinnmaschine R 40

- Die auf der R 40 produzierten Rotorgarne haben neue Qualitätsstandards erreicht. Die einzigartige AEROPiecing®-Technologie produziert Garnansetzer, die mit dem Garn in Bezug auf die Festigkeit identisch und nahezu unsichtbar sind – ein Vorteil in der Weiterverarbeitung (Abb. 9). Damit werden geradezu fehlerfreie Garnspulen auf der R 40 produziert. Der Markenname für dieses innovative Garn mit hervorragender Qualität ist ComfoRo®.

- Gleichzeitig wurde das Produktivitätspotential der R 40 erneut wesentlich erhöht. Die R 40 Maschine hat jetzt bis zu 500 Rotoren und sogar Maschinen mit voller Länge können jetzt mit Liefergeschwindigkeiten von bis zu 270 m/min arbeiten, mit 240 Rotoren sogar bis zu 350 m/min.



Abb. 9: Die einzigartige AEROPiecing®-Technologie an der R 40

- Die R 40 ist jetzt mit 2, 3 oder 4 Robotern erhältlich, abhängig von den Kundenanforderungen. Das intelligente Servicekonzept mit der einzigartigen Servicestation in Kombination mit 3 und 4 Robotern stellt eine hohe Produktivität sicher.
- Der Stromverbrauch dieser neuesten R 40 wird im Vergleich zu früheren Versionen durch verbesserte Antriebssysteme um mehr als 7% reduziert.

BT 923 und BT 924 – Maschinen für halbautomatisches Rotorspinnen

Die Produktivität der Rotorspinnmaschine BT 923 wird mit 360 Spinnstellen pro Maschine und Rotordrehzahlen von bis zu 110'000 U/min erheblich gesteigert. Ein spezielles Rotorlager sorgt für Zuverlässigkeit bei hohen Drehzahlen. Die verbesserte Aufwicklung unterstützt Liefergeschwindigkeiten von bis zu 200 m/min. Zwei Spulentransportbänder und die ergonomisch niedrige Arbeitshöhe ermöglichen eine einfache Bedienung. Die Maschinenteilung von 230 mm ermöglicht die Verwendung von 18 Zoll-Kanonen. Hervorragende Garnqualitätswerte werden mit der C 120 Spinnbox und dem einfach zu bedienenden AMISpin® System und dem Qtop® für halbautomatische Ansetzer erreicht.

Der digitale IQplus®-Garnreiniger mit optischem Sensor von Rieter verfügt über erweiterte funktionelle Merkmale. Das automatische Abheben der Spule nach einem Fadenbruch führt zu perfekter Spulenqualität. Eine integrierte optionale Effektgarnvorrichtung ermöglicht die kostengünstige Herstellung von Rotoreffektgarne.

Mit der Rotorspinnmaschine BT 924 werden alle Vorzüge der BT 923 mit dem Rotona-Garnprozess kombiniert. Elastische Filamente



THE ORIGINAL SINCE 1887

ITMA ASIA + CITME 2008
Halle E5 Stand C01

Jakob Müller AG
Systems and Solutions
for Narrow Fabrics
www.mueller-frick.com





Abb. 10: Das Datenerfassungssystem SPIDERweb ermöglicht die Überwachung und in Folge die systematische Optimierung der Produktivität und Qualität in Spinnereien

können in den Rotor eingeführt werden. Elastische Rotona®-Garne und Rotona®-Garne mit Flammgarneffekt können jetzt auf der BT 924 produziert werden. Dank Rotordrehzahlen von bis zu 75'000 U/min, 160m/min Liefergeschwindigkeit und 320 Positionen bietet die BT 924 eine hohe Produktivität. In vielen Installationen weltweit hat Rieter demonstriert, dass das Spinnen von elastischen Rotona®-Garnen auf der Rotormaschine Vorteile sowohl beim Spinnen als auch bei der Weiterverarbeitung bringt. Mit der BT 924 können Spulen von bis zu 4 kg mit Rotona®-Garnen mit elastischer Seele produziert werden, die ohne spezielle Vorbehandlung (z.B. Dämpfen) an Web- oder Wirkmaschinen eingesetzt werden können.

Das Datenerfassungssystem SPIDERweb

Das speziell für Rieter-Maschinen entwickelte Datenerfassungssystem SPIDERweb ermöglicht die Überwachung und in Folge die systematische Optimierung der Produktivität und Qualität in Spinnereien (Abb. 10). Vom Management bis zum Maschinenbediener fördert SPIDERweb die Effizienz und Transparenz auf allen Ebenen. Die Optimierung des Rohmaterials auf Basis von detaillierten Produktivitätsdaten ist ein entscheidender Schlüsselfaktor in der Spinnerei. Für die Bewertung von verschiedenen Rohstoffmischungen ist die Überwachung über einen längeren Zeitraum von wesentlicher Bedeutung. Detaillierte Fehlerberichte ermöglichen die Identifizierung von Schwachpunkten in der Produktion. Dadurch wird das Wartungspersonal in die Lage versetzt, optimal gezielte Eingriffe vorzunehmen. Das grosse WallBoard-Display zeigt den Maschinenbedienern in der Spinnerei die relevanten Informationen direkt an und ermöglicht es ihnen, sofort Massnahmen zu ergreifen, z.B. im Falle von abnehmender Effizienz oder Arbeitsunterbrechungen.

Trützschler auf der ITMA Asia + CITME 2008 mit vielen Neuerungen

Nach zwei erfolgreichen Messen in Singapur öffnet die ITMA ASIA zum ersten Mal in China ihre Tore. China ist zurzeit mit Abstand der grösste Textilproduzent. Deshalb kommt dieser Messe auch für Trützschler eine hohe Bedeutung zu. Auf ca. 500 m² werden Produkte von Trützschler Deutschland und in China produzierte Maschinen, die speziell für die Bedürfnisse chinesischer Kunden entwickelt wurden, gezeigt.

So stehen die neue Trützschler Hochleistungskarde TC 07 (Abb. 1) für Leistungen bis über 200 kg/h und die bei Trützschler Textile Machinery Shanghai in China gebaute Hochleistungskarde TC 5-3 Seite an Seite. Diese Maschine ist auch völlig neu und wird zum ersten Mal der Öffentlichkeit präsentiert.

Weiter werden dem chinesischen Fachpublikum zwei neue Streckentypen vorgestellt. Eine unregelmässige Strecke TD 02, besonders platzsparend und wirtschaftlich, und die Spezialstrecke für gekämmte Ringgarne, die Trützschler Strecke TD 03-600, werden auf dem Stand stehen. Die TD 03-600 ist in der Leistung auf 600 m/min begrenzt. Damit deckt sie einerseits alle Anwendungen im gekämmten Bereich ab, konnte andererseits aber durch eine optimierte Auslegung der Antriebe im Stromverbrauch und damit in der Wirtschaftlichkeit deutlich verbessert werden.

Im Bereich der Putzerei werden die Trützschler Kompaktanlagen für 1'000 bzw. 2'000 kg/h und die neue Fremdteilabscheider im Mittelpunkt stehen. Der Fremdteilabscheider SECUROPROP SP-FP kann transparente Teile wie Folien und auch weisses Polypropylen sicher erkennen und ausscheiden.

Im Zentrum des Standes zeigt Trützschler zum ersten Mal in Asien die neue Kämmmaschine TC0 1. Diese Maschine positioniert sich mit ihren 500 Kammspielen pro Minute am oberen Ende des Leistungsspektrums. Trützschler Card Clothing TCC zeigt Kardengarnituren aus neuen Speziallegierungen, die bisher unerreichte Standzeiten erreichen.



Abb. 1: Die neue Trützschler Hochleistungskarde TC 07