

Preparación de hilatura  
Peinadora E 86

**RIETER**

**E 86**

Peinadora E 86 con opción ROBOlap



Para peinar mejor



La producción máxima de la peinadora E 86 se eleva a hasta 90 kg/h de cinta peinada. La producción de 2 toneladas de cinta peinada por día, por lo tanto, es sobrepasada claramente.



# Máxima producción



**RIETER**  
E 86

**RIETER**  
E 86

E 86





Alta  
flexibilidad


E86






Gracias a la mayor superficie de peinado activa en combinación con los ajustes flexibles se puede realizar las adaptaciones al mercado.





El tratamiento cuidadoso y controlado de las fibras se logra con los movimientos de peinado coordinados de modo óptimo y los elementos tecnológicos desarrollados por Rieter.

A large roll of white paper with a circular hole, set against a dark green background. The paper has a slightly textured appearance. The hole is dark and shows some internal details. The overall composition is clean and industrial.

Calidad  
inigualable

E 86



## Sistema automático de cambio de los rollos y empalme de las napas

El ROBOlap permite el cambio de los rollos y el empalme de las napas automáticos

## Máxima producción

Más que 2 toneladas de cintas peinadas producidas por día

## Botes de 1000 mm

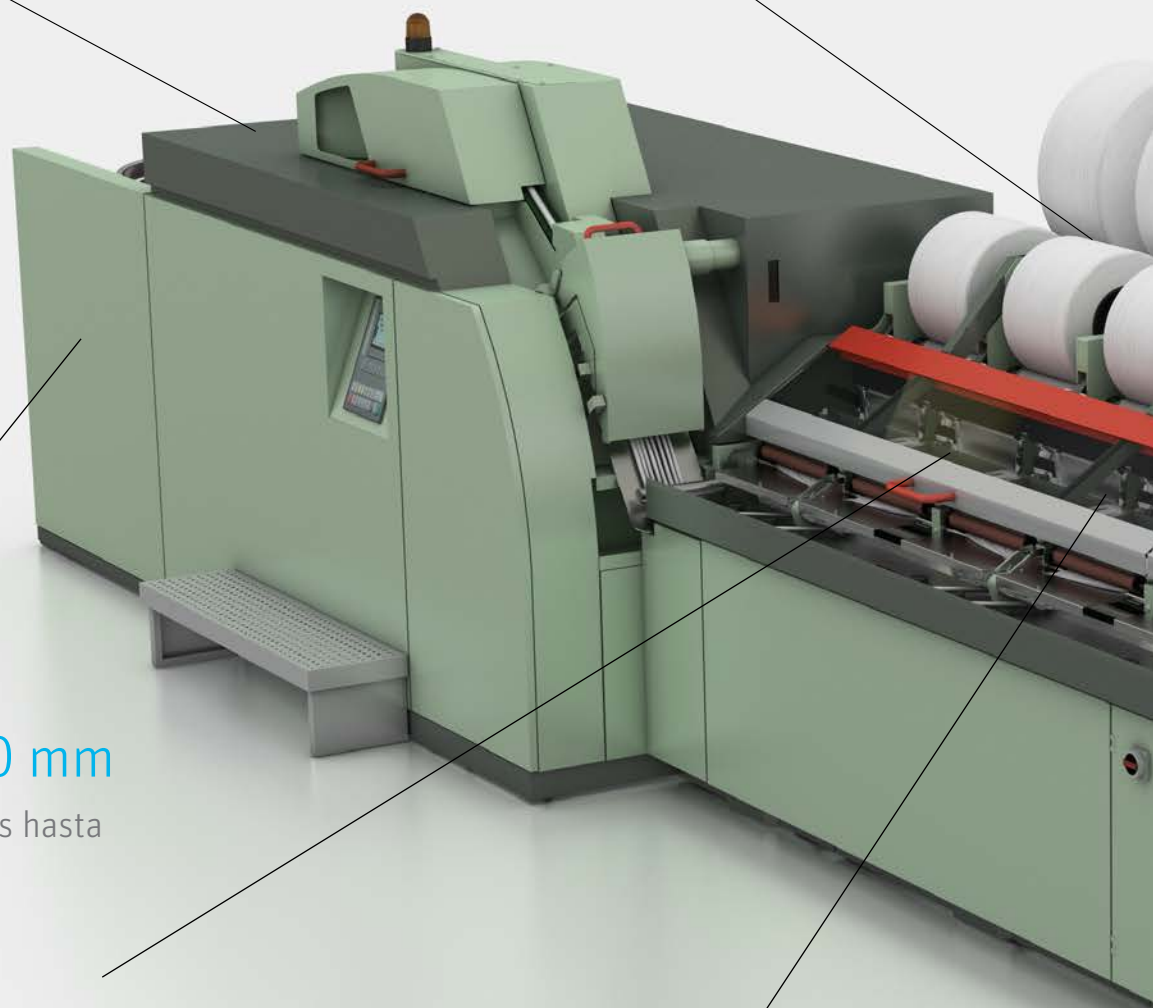
Capacidad de los botes hasta 90% mayor

## Tratamiento cuidadoso y controlado de las fibras

Movimientos de peinado coordinados de modo óptimo

## La más grande superficie de peinado activo

Adaptaciones al mercado debido a flexibilidad en la cantidad de borras de peinado





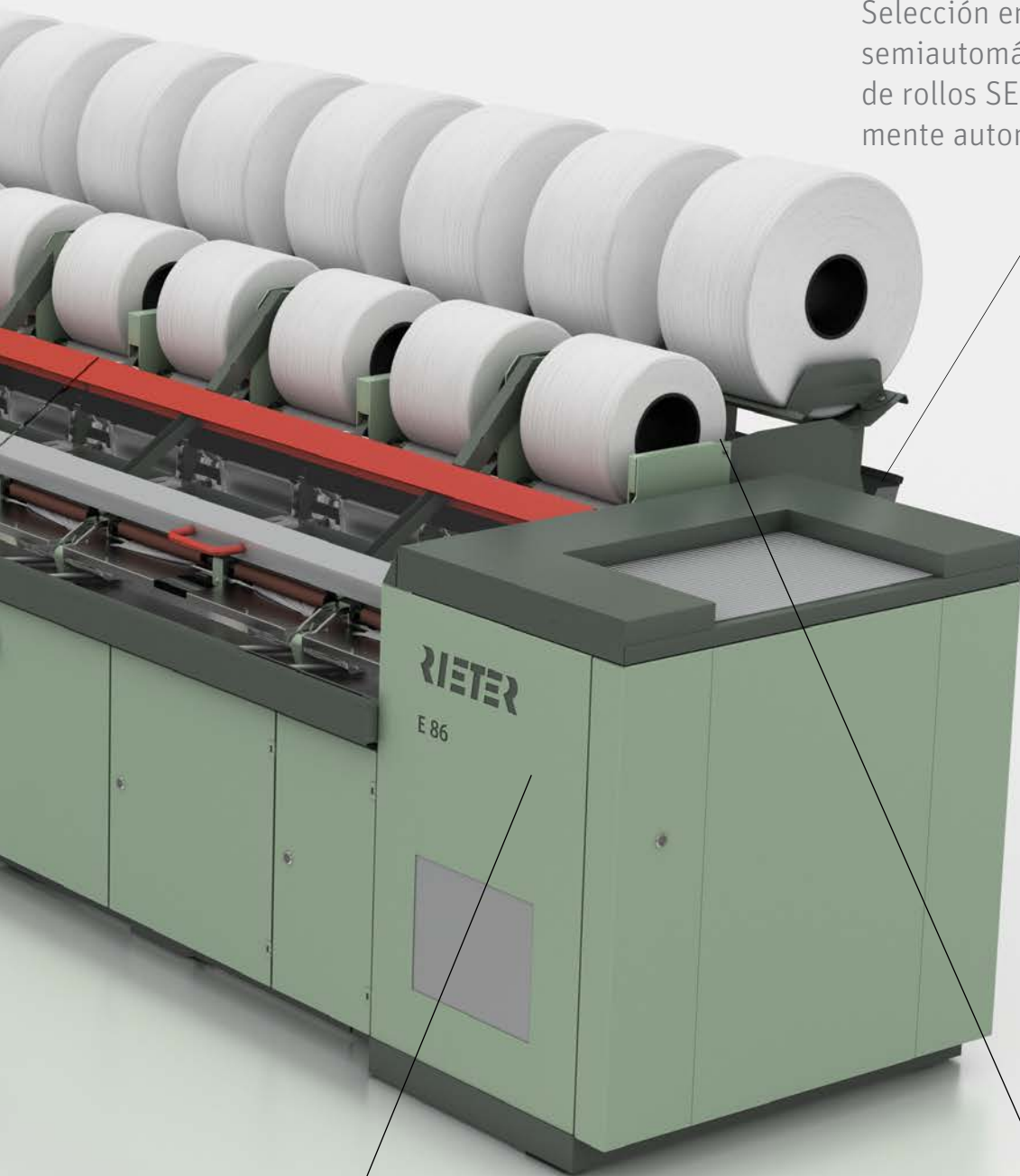
# CARACTERÍSTICAS

# E 86

## SOBRESALIENTES

### Sistemas de transporte flexibles

Selección entre el SERVOfrolley semiautomático y el transporte de rollos SERVOfap completamente automático



### Bajos costes de producción

Una selección perfecta de las fibras, combinada con el grado de limpieza máximo tiene como resultado un ahorro de materia prima

### Grado de eficiencia más alto

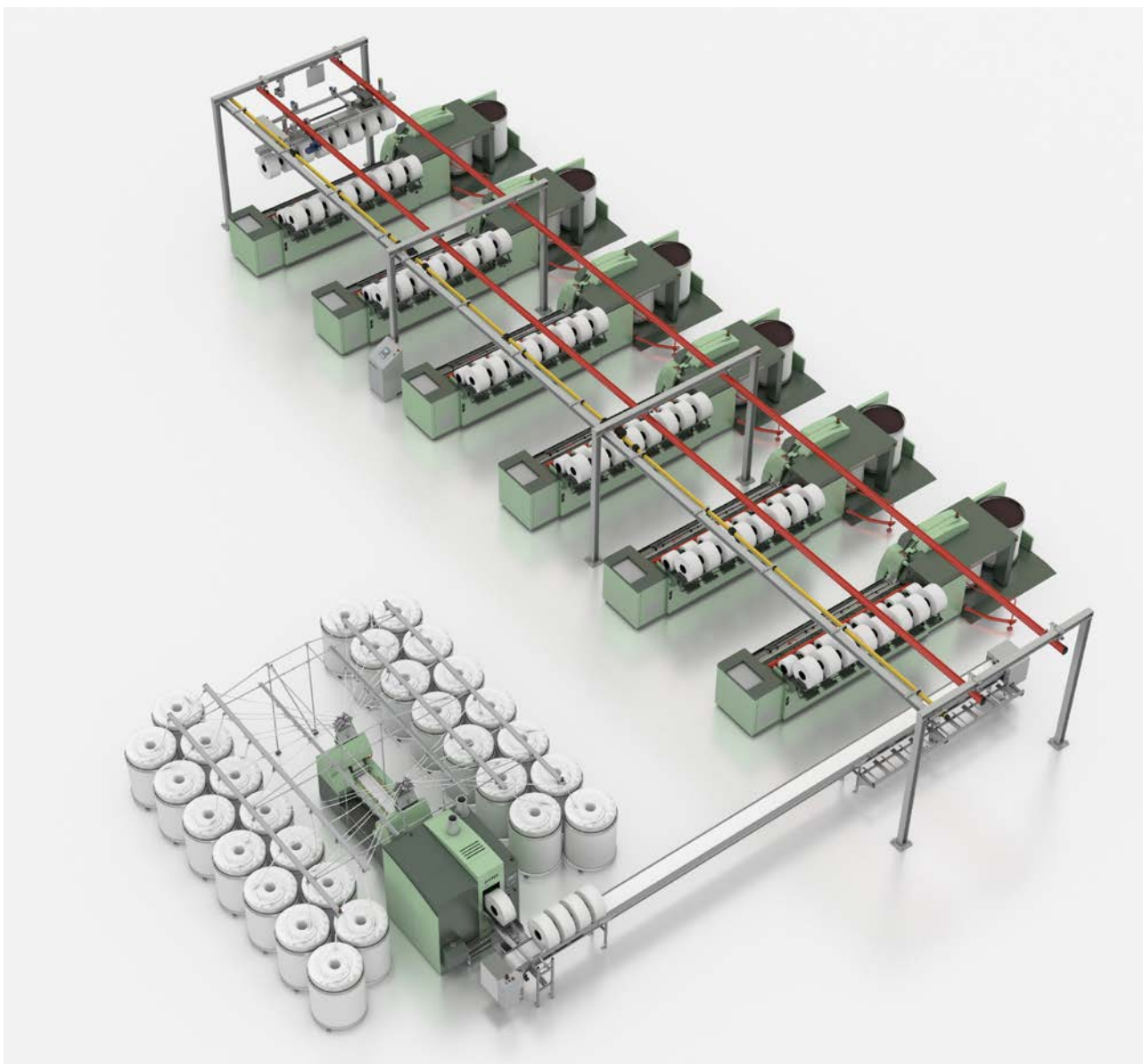
Grado de eficiencia 2% más alto gracias al ROBOfap

## Máxima productividad

Producción de hasta 540 kg/h por juego de peinado

### Productividad del juego de peinado

La productividad máxima del juego de peinado que existe en el mercado proviene de Rieter. Es realizada mediante la preparación de peinado OMEGAlap E 36 y la peinadora E 86. Con un juego de 1 E 36 + 6 E 86 se puede alcanzar una producción de hasta 540 kg/h.



El juego de peinado más rentable con 1 OMEGAlap E 36, 6 peinadoras E 86 y 1 SERVOlap E 26



## Producción máxima de la peinadora



La producción máxima de la peinadora E 86 se eleva a hasta 90 kg/h de cinta peinada. Por lo tanto se excede claramente la producción de cinta de peinado de 2 toneladas por día. Otro récord logrado por la peinadora Rieter. La peinadora E 86 puede lograr la alta producción porque los parámetros importantes que son peso de la napa, cantidad de alimentación y el número de golpes del peine por minuto trabajen en perfecta interacción.

## Botes de 1000 mm en el proceso de producción entero

El empleo de botes con un diámetro de 1000 mm en el proceso de peinado permite un tamaño uniforme de los botes desde la alimentación de la carda hasta la alimentación del manual autorregulador. El empleo de botes de 1000 mm reduce el número de cambios de botes 50% y así también los costes de operación en la práctica 10%. Fuera de esto se reduce la cantidad de empalmes a la mitad lo que resulta, además de la mejor calidad, en una mayor eficiencia del manual.



## Máxima flexibilidad

Ahorro de hasta 10 % de los costes de fabricación

### Aprovechamiento óptimo de la materia prima

Con la orientación hacia el aprovechamiento de la materia prima la peinadora E 86 cumple los más altos requerimientos respecto a empleo óptimo de la materia prima y bajos costes de producción. La máxima superficie de peinado activa con una extensión de la superficie de 45% permite la mejor limpieza posible de las fibras y una orientación paralela mejorada de las mismas.

Junto con la geometría Ri-Q-Comb Flex esto tiene un efecto sumamente positivo sobre la selección controlada de las fibras. El resultado es una gran flexibilidad en el aprovechamiento de la materia prima, así como un aumento de la rentabilidad comparado con máquinas de la competencia.







# Calidad de la cinta peinada en un alto nivel

## Componentes sólidos y de alta calidad



### Tren de estiraje

En miles de máquinas el tren de estiraje Rieter ha comprobado su funcionalidad y calidad. El tren de estiraje 3-sobre-3 permite una distribución óptima del estiraje. La conducción precisa de las fibras asegura el procesamiento impecable del algodón en el campo de 1" hasta 1 7/8" de longitud de fibras y una uniformidad buena de la cinta. Las distancias de estiraje pueden en el preestiraje y el estiraje principal ser adaptadas de modo óptimo a la longitud de las fibras procesadas. El empleo de elementos guidores novedosos de las fibras en el tren de estiraje (AIR-Shields) consigue una reducción de los cortes del purgador de hasta 50%.

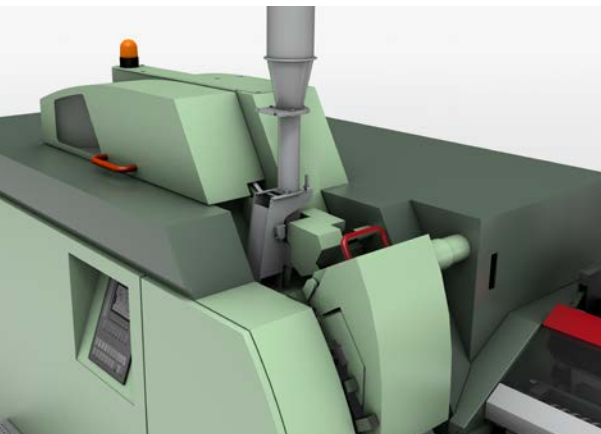
### Salida

Después del tren de estiraje la cinta peinada es conducida hacia el embudo mediante un transporte de cinta de concepto nuevo y compactada. Delante de la entrada al bote un sensor controla la cinta peinada para detectar partes delgadas. El sensor es ajustable mecánicamente y reacciona en caso de no alcanzarse la finura definida para la cinta. Para aumentar la longitud de adhesión la cinta peinada es comprimida otra vez mediante un par de cilindros calandrades onduladas y luego depositada cuidadosamente en el ote. Así resulta una cinta peinada con la máxima uniformidad de la cinta.



### Aspiración de la cinta para mezcla de copos

Las peinadoras Rieter pueden como opción ser equipadas con un módulo adicional correspondiente. Este módulo permite la aspiración de la cinta peinada directamente después del tren de estiraje. A través de una tubería adicional la cinta peinada es devuelta a la mezcladora/abridora. El cambio de aspiración de la cinta y deposición normal en el bote se hace con una simple maniobra.





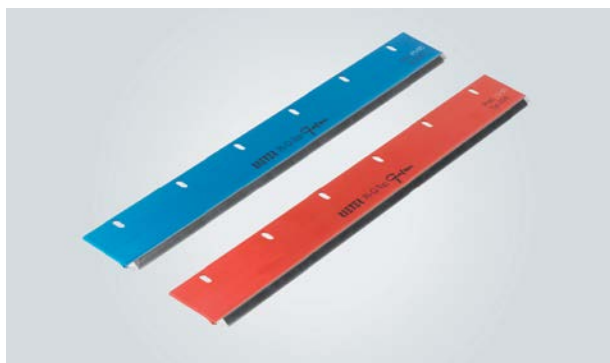
## Elementos de peinado de primera clase

### Tratamiento cuidadoso y controlado de las fibras

La superioridad tecnológica del equipo de peinado Rieter es demostrada ante todo con los requerimientos sumamente altos a la calidad y la producción. Los desarrollos se los movimientos están coordinados de tal manera que también en caso de esfuerzos máximos queda asegurada el tratamiento cuidadoso de las fibras.

#### Peine circular con altura ajustable

Los peines circulares Ri-Q-Comb Flex, con altura ajustable, con la mayor superficie de peinado activa permiten más flexibilidad en la cantidad de borras de peinado. Así se pueden hacer en combinación con el ajuste flexible adaptaciones al mercado. Además se obtiene una calidad inigualable del hilado.



#### Peine fijo comprobado

El empleo de los peines fijos Ri-Q-Top garantiza la máxima eficiencia de peinado junto con una menor tendencia de ensuciarse. La forma y densidad de los dientes seleccionado de modo óptimo, así como el punto de acción son decisivos para lograr estos objetivos. Debido al uso de tornillos en el soporte del peine fijo queda asegurada una mejor sujeción de los peines fijos.

#### Tenaza precisa

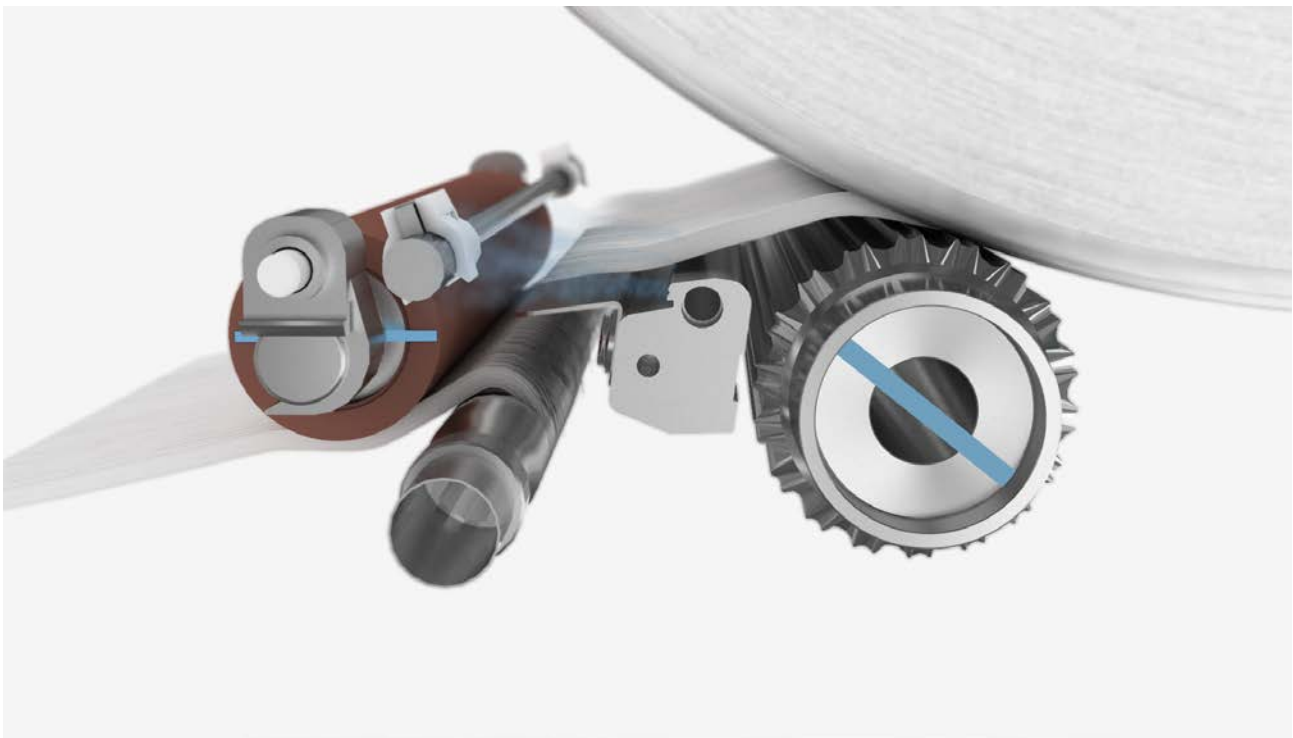
La tenaza Rieter garantiza un procesamiento impecable de hasta 80 g/m de peso de la napa. La interacción del pinzado de alta precisión de la napa con el movimiento coordinado de los peines circulares y fijos optimizados tiene como resultado un trabajo de peinado y una selección de las fibras óptimas, en el campo completo de los números de golpes del peine.



## Automatización completa de la instalación de peinado

Sistema de cambio de los rollos y empalme de las napas completamente automático

ROBOlap



Dispositivo de empalme de las napas automático con el sistema ROBOlap

En más que 3000 máquinas el sistema ROBOlap está comprobado en el mercado. El ROBOlap permite la reducción del trabajo del operario a simplemente una función de control. En comparación con la peinadora semiautomática E 86 el grado de eficiencia se aumenta aprox. 2%. Fuera de esto, comparado con empalmes manuales (ver ilustración), el proceso de empalme del sistema ROBOlap produce empalmes de las napas con una calidad mejor y más constante que es medible. Un efecto que se puede ver en la regularidad de la cinta peinada. Si se emplea el dispositivo de empalme de las napas completamente automático ROBOlap se puede reducir considerablemente la necesidad de personal de operación cualificado.

Ventajas del sistema ROBOlap:

- Reducción de personal
- No hay tiempos de espera en la peinadora
- Mayor eficiencia en la peinadora
- Mejora de la calidad



## Transporte de los rollos semiautomático y completamente automático

### Transporte de los rollos semiautomático SERVOTrolley E 16/E 17

El SERVOTrolley E 17 es un sistema de transporte de los rollos semiautomático para peinadoras completamente automáticas (ROBOlap), que transporta a la vez 4 rollos y 4 mandriles. La carga de los rollos en la máquina de preparación para el peinado es automático. El desplazamiento, así como el posicionado de los SERVOTrolleys en la peinadora es manual. Tan pronto que un rollo en la peinadora está vacío se dispara la transferencia automática de los rollos a la peinadora. El proceso de empalme de la napa, así como la nueva puesta en marcha de la peinadora son ejecutados de modo completamente automático por el sistema ROBOlap.

Rieter ofrece también para peinadoras sin ROBOlap una posibilidad de transporte semiautomático de los rollos. Para esta combinación se emplea un SERVOTrolley E 16 y el cambio de los rollos y mandriles en la peinadora se inicia apretando un botón. Los mandriles vacíos ruedan automáticamente dentro del carro y los rollos llenos sobre la peinadora.

Ventajas del SERVOTrolley:

- Operación sencilla
- Carga y descarga automática de los rollos
- Asignación flexible

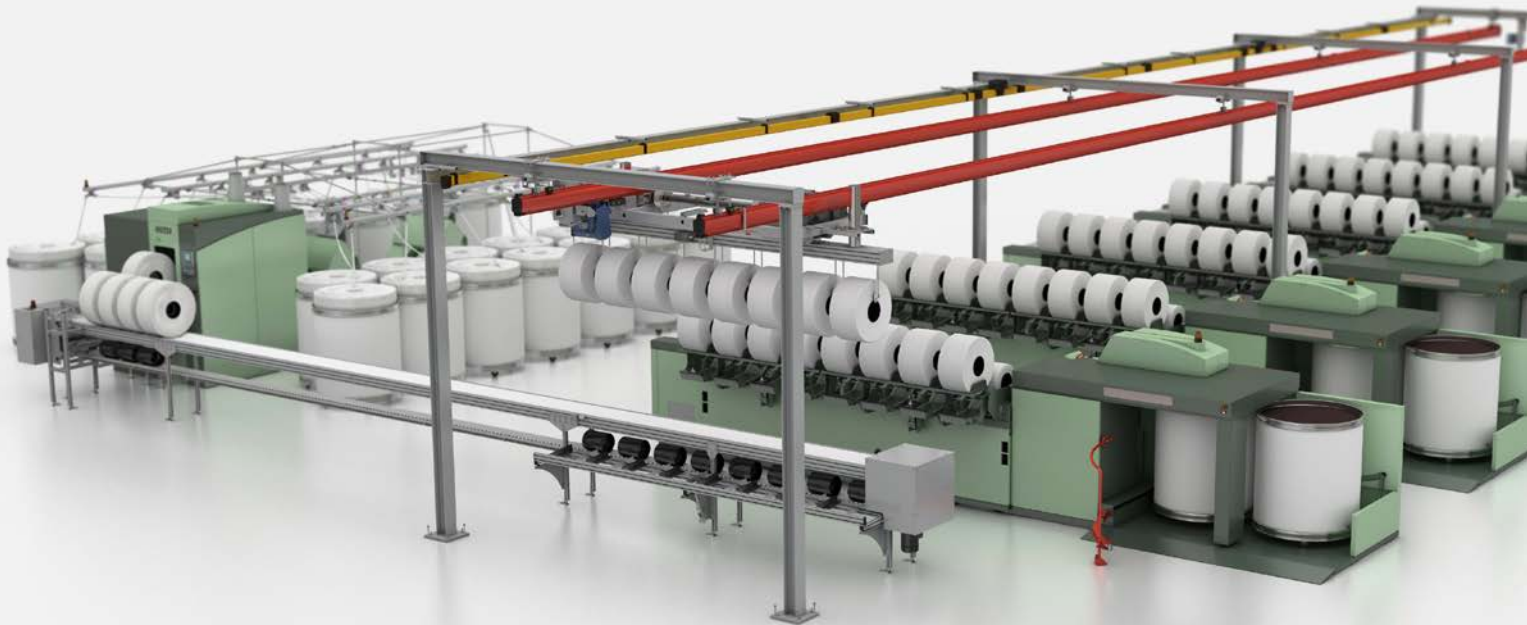


## Transporte completamente automático SERVOlap E 26

El sistema de transporte SERVOlap E 26 realiza el transporte completamente automático de los rollos. Asegura el transporte simultáneo de 8 rollos desde la máquina de preparación para el peinado hacia la peinadora. La devolución de los mandriles a la máquina de preparación para el peinado también es automática. El SERVOlap E 26 sirve tanto para peinadoras con ROBOlap como puede trabajar con peinadoras sin sistema de empalme automático de las napas.

Ventajas del SERVOlap E 26:

- Transporte cuidadoso de los rollos
- No se necesita personal de operación
- No hay tiempos de espera en la peinadora
- Mayor eficiencia en la peinadora



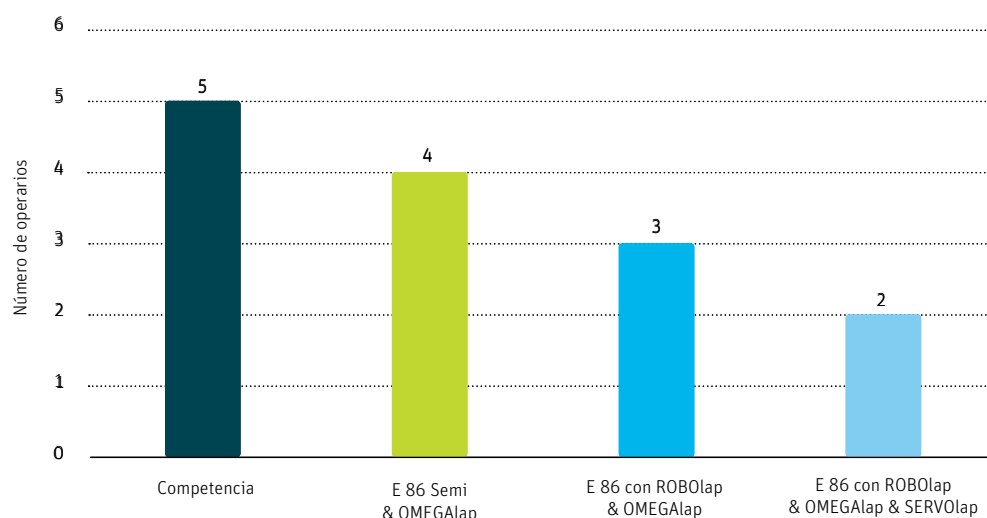


## La única instalación de peinado completamente automática

Gracias al sistema de transporte de los rollos y mandriles completamente automático SERVOlap E 26 y la automatización de la peinadora ROBOLap nace en combinación con las últimas máquinas de Rieter, la máquina de preparación para el peinado OMEGAlap E 36 y la peinadora E 86, una instalación de peinado plenamente automática. Comparado con otras instalaciones de peinado se puede reducir considerablemente el personal de operación. En la ilustración 4 se demuestra con un ejemplo la importancia de esta influencia en la realidad.



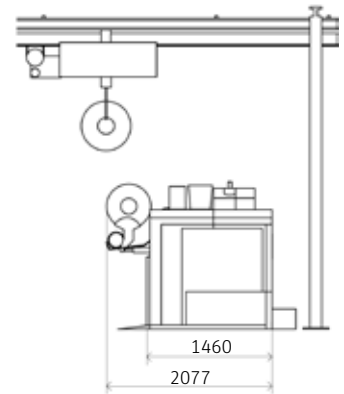
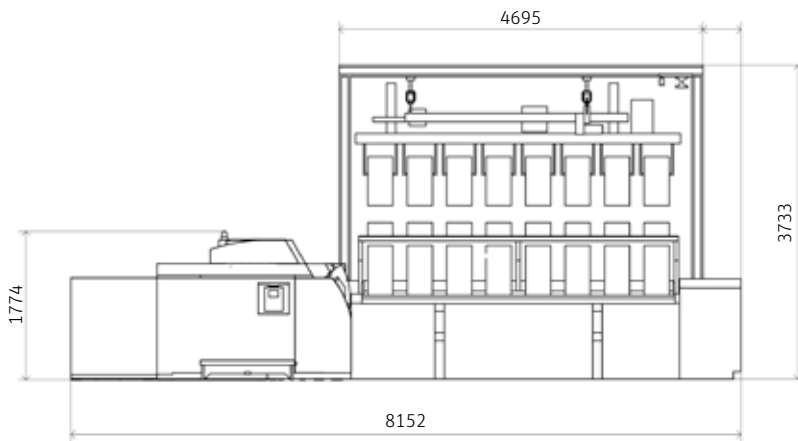
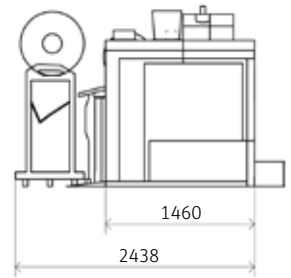
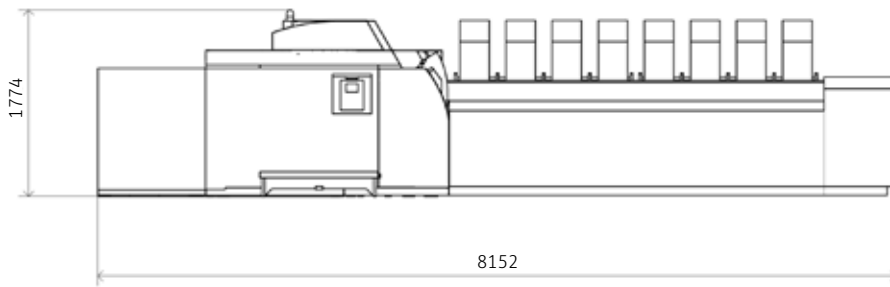
Número de personas requeridas para manejar una instalación de peinado



\*Ejemplo: 76000 husos K 46 y 1348 kg/h de producción

## Datos de la máquina

Máquina de peinado E 86 con ROBOlap y 1000 mm botes





Datos tecnológicos		E 86 con ROBOlap	E 86
Materia prima, longitud de fibra		1 - 1 1/2 ( - 1 3/4) Pulgada	
Peso de la napa		(60) 64 - 80 g/m	
Rollo	peso máx.	21 kg 25 kg en combinación con OMEGAlap E 36	25 kg
	Diámetro máx.	550 mm 580 mm en combinación con OMEGAlap E 36	± 650 mm
Ancho		± 300 mm	
Porcentaje de borras de peinado		8 hasta 25%	
Doblaje		8 veces	
Estiraje		9,12 hasta 25,12 veces	
Peso de la cinta en la salida		3 hasta 6 ktex	
Eficiencia		hasta 96%	hasta 94%
Producción máx.		90 kg/h	90 kg/h

Datos técnicos				
Golpes del peine máx.	550 min <sup>-1</sup>			
Frecuencia	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz
Potencia instalada				
- total	6,95 kW	7,95 kW	6,65 kW	7,15 kW
- con separador de fibras	-	-	9,65 kW	9,35 kW
Consumo de corriente				
- total	4,7 kW	5,38 kW	4,5 kW	4,84 kW
- con separador de fibras	-	-	4,6 kW	5,00 kW

Datos de la máquina		
Tipo de alimentación	hacia adelante/hacia atrás	
Cantidad de alimentación	4,3/4,7/4,95/5,2/5,55/5,9 mm	
Peines circulares Ri-Q-Comb	i400, i500, i700	
Peines fijos Ri-Q-Top	26, 30 Dientes/cm	
Sistema del tren de estiraje	3 sobre 3 con preestiraje y estiraje principal con distancias de estiraje variables	
Diámetro de los botes	600 mm, 24 pulgadas/1000 mm, 40 pulgadas	
Altura de los botes incl. rodillos	1200 mm, 48 pulgadas	
Distancia entre máquinas con SERVotrolley	Botes de 600 mm mín. 3000 mm (línea cero-línea cero)/botes de 1000 mm mín. 3500 mm (línea cero-línea cero)	
Distancia entre máquinas con SERVOlap	Botes de 600 mm mín. 2800 mm (línea cero-línea cero)/1000 mm mín. 3500 mm (línea cero-línea cero)	
Sistemas de transporte para rollos	- SERVotrolley E 17 (semiautomático) - SERVOlap (completamente automático)	- SERVotrolley E 16 (semiautomático) - SERVOlap (completamente automático)
Separación de borras de peinado	- Aspiración central - Aspiración separada de la napa, autom.	- Aspiración central - Separador de fibras continuamente
Conexión a ESSENTIAL	opcional	











**Rieter Machine Works Ltd.**

Klosterstrasse 20  
CH-8406 Winterthur  
T +41 52 208 7171  
F +41 52 208 8320  
machines@rieter.com  
aftersales@rieter.com

**Rieter India Private Ltd.**

Gat No. 768/2, Village Wing  
Shindewadi-Bhor Road  
Taluka Khandala, District Satara  
IN-Maharashtra 412 801  
T +91 2169 304 141  
F +91 2169 304 226

**Rieter (China) Textile  
Instruments Co., Ltd.**

390 West Hehai Road  
Changzhou 213022, Jiangsu  
P.R. China  
T +86 519 8511 0675  
F +86 519 8511 0673

[www.rieter.com](http://www.rieter.com)



Los datos e ilustraciones en este prospecto y en el soporte de datos correspondiente se refieren a la fecha de imprenta. Rieter se reserva el derecho de realizar en cualquier momento y sin aviso especial aquellos cambios que considera necesarios. Los sistemas e innovaciones Rieter están protegidos por patentes.

2852-v4 es 2004