

06 **EVENT** Rieter sistemleri ile rekabet 08 **TECHNOLOGY** Suni ve sentetik elyafın işlenmesinde sürdürülebilir teknoloji 16 **PRODUCT NEWS** R 66 – ECOrized sistemi ile % 10 enerji tasarrufu sağlar 20 **AFTER SALES** İplikhane performansınızı arttırın

link

Rieter Müşteri dergisi

İÇİNDEKİLER

EDITORIAL

03 Sayın okurlar

EVENT

06 Rieter sistemleri ile rekabet

TECHNOLOGY

08 Suni ve sentetik elyafın işlenmesinde sürdürülebilir teknoloji

12 Makinalı hasat metodunun ring ve open end iplikten son ürüne kadar olan etkisi

PRODUCT NEWS

14 "Rieter Tarafından Üretilmiş" 1 milyon iplik temizleyici

16 R 66 – ECOrized sistemi ile % 10 enerji tasarrufu sağlar

18 Geniş tabanla sağlanan başarı

AFTER SALES

20 İplikhane performansınızı arttırın

22 Bir open end iplikhanesinde 10 % 10'dan fazla verimlilik artışı

GLOBAL

23 QR kodları – daha fazla bilgiye daha kolay ulaşım

Kapak:

Suni ve sentetik elyaf giderek artan oranda kullanılmaktadır. Bu konu ile ilgili olarak daha detaylı bilgiyi sayfa 6 – 8'de bulabilirsiniz.

Yayımcı:

Rieter

Yazı işleri sorumlusu:

Anja Knick
Marketing

Copyright:

© 2016 Maschinenfabrik Rieter AG,
Klosterstrasse 20, CH-8406 Winterthur,
www.rieter.com, rieter-link@rieter.com
Önceden izin almak ve örnek kopya göndermek kaydı ile alıntı yapılabilir.

Tasarım ve Baskı:

Marketing Rieter CZ s.r.o.

Cilt:

Yıl 28

Adres değişikliği var mı?

lütfen değişikliği rieter-link@rieter.com adresine gönderin

Sayın okurlar

Bilindiği gibi, 1 Nisan 2016 tarihi itibarıyla Rieter'de Makinalar ve Sistemler departmanı yönetimini devr almış bulunmaktayım.

Son birkaç hafta içinde, müşterilerimizle yaptığım çok sayıda görüşmeler sonucu tekstil sektöründe karşılaşılan zorluklarla ilgili olarak ilk izlenimlerimi edindim.

Tekstil sektörü diğer endüstrilere kıyasla, yüksek düzeydeki rekabet yoğunluğunun yanı sıra, hammadde durumu, yatırım programları ya da moda trendleri ve bunun sonucu pazar hareketleri gibi piyasa koşullarındaki son derece hızlı değişiklikler ile karakterize edilmektedir. Her gün bu zorlu piyasa ortamıyla karşı karşıya olan şirketlere büyük bir saygı duyuyorum.

Müşterilerimizin bu sorunlarla başarıyla başa çıkabilmeleleri için, Rieter her geçen gün kendisini yeniden kanıtlamak zorundadır. Enerji verimliliği ya da hammadde kullanımı rekabetçi pazar şartlarında müşterilerimizin başarısını etkileyen en önemli etkenlerin içerisinde yer almaktadır. Rieter müşterileri ile birlikte bu gereksinimleri karşılamak üzere çözümler geliştirir ve bunları makinalara ve tesislere aktarır. Rieter ancak müşterileri başarılı olduğu zaman başarılı olabilir.

Müşteri yakınlığı diğer önemli bir kriter olup, bu, müşterilerimizin marjinal değişen koşullara mümkün olan en iyi şekilde hızla karşılamaları için güçlü olmalarına olanak verir.

Rieter buna göre adapte olmuştur ve dünya çapında müşterilerimizin hizmetindedir. Buna iyi bir örnek olarak Batı Çin'de Xinjiang eyaletindeki Urumçi'de açılan Rieter satış ve servis üssü verilebilir. 4. ve 5. sayfalarda bununla ilgili olarak bazı izlenimleri bulabilirsiniz.



Müşterilerimize yanıt olarak, ister yeni tesislerle ister mevcut tesislerin optimizasyonu veya yedek parçalarla ilgili olsun, en kısa sürede müşteri ihtiyaçlarına bir tepki vermek üzere mühendislerden ve teknisyenlerden oluşan bir ekibin yanı sıra yedek parça lojistik sistemini kurduk.

müşterilerimizden gelen olumlu geri bildirimler, sıkı bir işbirliğinin karşılıklı başarı için ne kadar önemli olduğunu göstermektedir. Bizde Rieter olarak gelecekte de bu başarıyı garanti etmek için çok çalışacağız.

Size keyifli okumalar diliyorum ve en kısa zamanda sizinle doğrudan iletişim kurmayı umuyorum.

70-201 ●



有限公司开业庆典

Textile Instruments Co., Ltd.



Müşteriler için daha hızlı hizmet. Rieter müşterileri ile yakın ilişki kurmaya kararlıdır. Batı Çin'de Sincan eyaletindeki Urumçi'de yeni Rieter merkezinin açılış İzlenimleri.

Jan Siebert

Grup Müdürü
Machines & Systems
jan.siebert@rieter.com

Rieter sistemleri ile rekabet

Asya, suni ve sentetik lifler ve bunların pamuk ile karışımlarına doğru bir eğilim sergilemektedir. Rieter makinaları farklı elyafın işlenebilmesi için ayarlanabilir esnekliktedir. Rieter ITMA Asya 2016'da, bu alanda gerçekleştirilen yenilikleri sergilemektedir.



Şekil 1 ITMA Asya 2016 Şangay'da yeni ve modern fuar merkezinde yer almaktadır. Rieter Salon 1 Stand D 01'de yer almaktadır.

Üç iş grubu, komple sistemler, eğirme hazırlık ve eğirme işlemleri ile ilgili komple sistemler için ürünleri ve servis yeniliklerini kendi ticari markaları olan Rieter, Bräcker, Graf, Novibra ve Süssen adı altında Milano'da gerçekleştirilen ITMA 2015'de sergilemiştir. Geliştirilmiş SPIDERweb İplikhane Kontrol Sistemi – İplik işletmesinin optimizasyonu için „Internet of Things“ uygulaması, yeni E 36 / E 86 penye hattı, yeni S 66 eğirme kutulu R 66 open end iplik makinası ve P 26 polyester opsiyonlu J 26 hava jetli iplik makinası en dikkat çekici yeniliklerdir.

Rieter Satış Sonrası Departmanı; yenilikçi yedek parça ve modifikasyon paketlerinin yanı sıra Rieter sistemlerinin rekabet gücünü korumak için belirtilen bakım denetimleri, onarım hizmetleri ve teknoloji desteğinden müşteri eğitimine kadar bir çok satış sonrası hizmetini sunmaktadır. Buna ilave olarak Rieter Satış Sonrası, Rieter'in sistem uzmanlığına dayalı, tüm üretim süreci için komple çözümler sağlamaktadır.

Modern hammaddeler için geliştirilen Rieter yenilikleri

Sadece bir yıl sonra, bu defa Ekim 2016' da Şangay'da düzenlenecek ITMA Asya'da Rieter tekrar en son yeniliklerini sergileyecektir.

ITMA Asya'da, Rieter, suni ve sentetik elyafın işlenmesi için geliştirilen ürünlere odaklanacaktır.

Genel olarak Asya ve Çin diğer pazarlara göre yeni hammaddelerin işlenmesinde çok daha fazla bir paya sahiptir. ITMA Asya 2016'dan önce suni ve sentetik elyafın işlenmesi ile ilgili ürünler bu kadar yoğun bir şekilde sergilememiştir. Geniş bir yelpazede isteğe uygun olarak geliştirilen ürünler ve esnek çözümler, suni ve sentetik elyaf ile bunların birbirleri ve pamukla olan karışımlarının işlenmesi durumunda da yüksek verimliliği ve kaliteyi garanti etmektedir.

Rieter ITMA Asya 2016'da Rieter standında neler sergilenecek?

Polyesterin işlenmesi için P 26 opsiyonlu J 26 hava jetli ipliklik makinası çalışır durumda izlenebilecektir. Buna paralel olarak, makinanın bir tarafında % 100 polyester ve diğer tarafında polyester-viskon karışım ipliği üretimi gerçekleştirilecektir. Rieter, çeşitli polyester tiplerinin hava jetli eğirme prosesinde işlenebilirliği ve makinadaki temizleme döngüleri konularındaki tecrübesini, her zaman olduğu gibi müşterileri ile paylaşacaktır.

Daha önceleri en yüksek kalite elde edilemeyen verimlilik, yeni tek kafalı RSB-D 50 cer makinası jenerasyonu ile sağlanmaktadır. Patentli tahrik konsepti ECOrized yılda 1 000 Avroya kadar enerji maliyetlerinden tasarruf sağlar ve örneğin polyester ve penye pamuk için daha yüksek çıkış hızlarına olanak verir.

E 86 penye makinası da çalışır durumda standda sergilenecektir. E 86 penye makinası ile, cer makinalarında gerçekleştirilecek cer karışımları için yüksek hızlarda penye üretimi sağlanmaktadır. Rieter, eşsiz hassaslıktaki karışımların oluşturulmasına olanak sağlayan UNIBlend A81 dozajlama makinası ile de müşteri gereksinimlerini en üst düzeyde karşılayabilmektedir.

Salon 1'deki D 01 standında – müşteriye en uygun eğirme prosesinin belirlenebilmesi için tüm eğirme proseslerine ait modeller, farklı eğirme prosesleri ile üretilmiş kumaş numu-



neleri ve Rieter, Graf, Bracker, Suessen markalarına ait teknoloji ekipmanları sergilenecektir.

Rekabet edebilirlik makinaların tüm çalışma süreleri boyunca devam edebilmelidir. Milano'da ilk kez müşteri karşısına çıkan Rieter Satış Sonrası Departmanı, ilk başarı hikayelerini ITMA Asia 2016'da müşteriler ile paylaşacaktır.

Rieter ITMA 2016'da sizinle buluşmayı dört gözle beklemektedir.

70-202 ●

Edda Walraf

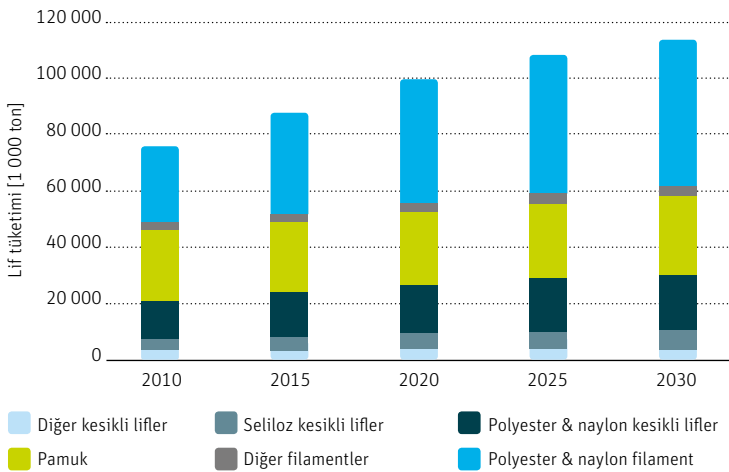
Pazarlama müdürü
Machines & Systems

Suni ve sentetik elyafın işlenmesinde sürdürülebilir teknoloji

Dünya genelindeki elyaf tüketimi gün geçtikçe artmakta olup özellikle filamentlerin kullanım alanları suni ve sentetik liflerin kullanılmasıyla beraber artmaktadır. Kısa lif iplikhaneleri için, eğilim, suni ve sentetik liflerin kullanıldığı karışım materyaline doğru değişmektedir. Karışım materyalinin kullanılmasıyla beraber son ürünün yapısı da isteğe uygun olarak değiştirilebilmektedir.

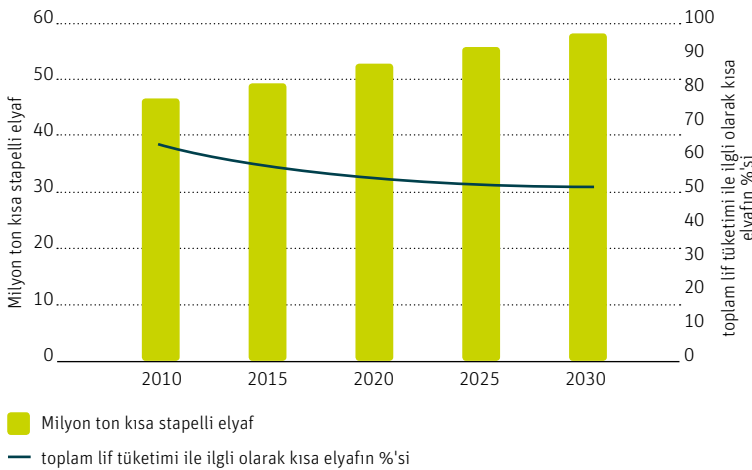
Uzmanlar dünyada artan refah seviyesi ile kişi başına lif tüketiminin artmaya devam edeceği konusunda hemfikirdirler. Tahminler 2030 yılına kadar dünya çapında lif tüketiminin 115 milyon tona çıkacağı yönündedir (PCI, 2015) (Şekil 1).

Dünya çapında elyaf tüketimi



Şekil 1 Dünya çapında elyaf tüketimi artmaya devam edecektir (Kaynak: PCI).

Kısa stapelli elyaf tüketimi



Şekil 2 toplam kısa lif tüketim oranı % 61'den % 51'e azalmasına rağmen, kısa lif tüketim miktarı 46 milyon tondan 58 milyon tona mutlak bir artış göstermektedir. (Kaynak PCI 2015).

Tüm hammaddeler bu artışa katkıda bulunmakla beraber, filamentler stapel liflerden daha fazla etkili olacaktır. Filamentlerin 2010 yılındaki % 39'luk payı 2030 yılında %49'a yükselecektir.

Özellikle daha ince numara aralığındaki yeni uygulamalar, filament liflerin kullanımını arttırmaktadır. Filamentler tekstil ve aynı zamanda teknik uygulamalar için yüksek fonksiyonel özelliklere sahiptir. Gelişmeler, giderek artan ince geyçli örme kumaş uygulamalarının kullanılması ile daha da artacaktır. Özellikle ince iplik numaralarında, filament liflerin kullanımı kayda değer ekonomiklik sağlamaktadır.

Filament liflerin kullanımındaki artışa ilave olarak, kısa elyaf liflerinin tüketimi yaklaşık 58 milyon tona yükselecektir (Şek. 2).

Kısa elyaf iplik işletmelerinde, pamuğun 2010 yılındaki % 54'lük payı 2030 yılında % 48'e azalacaktır. 2010 yılındaki 25 milyon ton olan mutlak tüketim ise 2030 yılında az bir yükseliş ile 28 milyon tona yükselecektir (Fig. 3).

Liflerin yaklaşık olarak yarısı % 100 olarak işlenecektir. Diğer yarısı ise karışım halinde eğrilecektir. Polyester pamuk karışımı iplikler, karışım ipliklerin yaklaşık %50'sini oluşturmaktadır.

Lifler iki önemli nedenle karıştırılmaktadır. Bunlardan birincisi, polyester lifinin maliyetinin uygun olması ve toplam iplik maliyeti içerisinde hammadde maliyetinin önemli bir parametre olmasıdır. Diğer bir sebep ise iplik özelliklerinin karışım materyalinin kullanılması ile pozitif olarak etkilenmesidir (Bakınız, Th.Weide, 2014, „Rieter İplikçilik El kitabı“ Cilt 7, Bölüm 4).

Bu iki sebep, ve pamuğun sınırlı yetiştirme potansiyeli, karışımların payının gün geçtikçe artmaya devam edeceği anlamına gelmektedir.

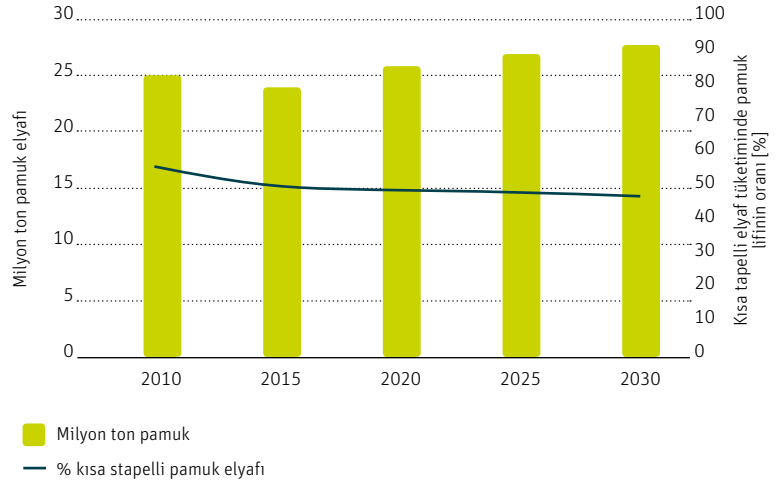
İpliklerin kullanımına baktığımızda, pamuk iç çamaşırı sektöründe hakim durumdadır. Pamuğunu yanı sıra %100 viskonda tüm uygulamalarda hammadde olarak kullanılmaktadır.

Teknik tekstillerde % 100 polyester ve karışımları ağırlıklı olarak tercih edilmektedir. Polyester, ev tekstillerine benzer şekilde, dış giyimde de, özellikle pamuk ve viskon ile karışım halinde kullanılabilir (Şekil 4).

sentetik elyaf kullanımının giderek artan kullanımıyla, kısa elyaf iplik işletmeleri için yeni sorular ortaya çıkmaktadır. Rieter İplikçilik El kitabının 7. cildi kapsamlı biçimde bu teknolojik soruları açıklamaktadır (Şekil 5).

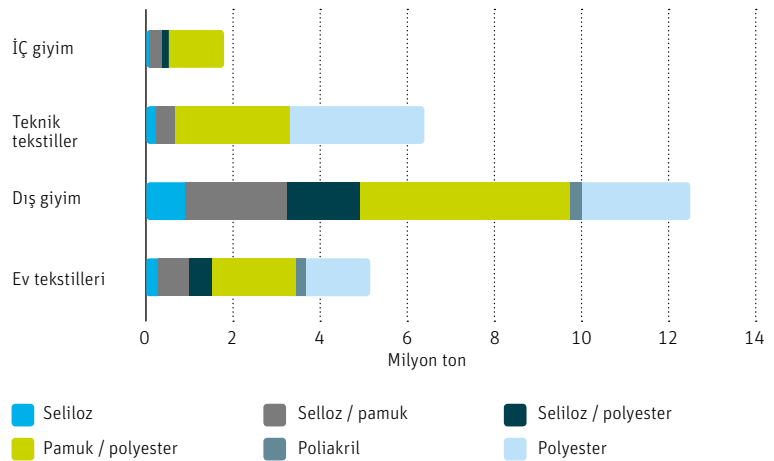
Farklı lif tiplerinden iplik üretmek için, iplik işletmesinin iki gereksinimi yerine getirmesi gerekir: doğru karışım oranını tutturmak ve iki elyaf tipini iyi karıştırmak. İyi ve düzgün karışım, iplik çapında elyafın üniform dağılımı ve ipliğin çalışma uzunluğu boyunca aynı kalitenin sağlanması için çok önemlidir. Böylece, ipliğin her noktasındaki elyaf karışımları aynı oranda görülür. Dolayısıyla iplik her noktada, mukavemet ve boyama kapasitesi bakımından aynı özelliklere sahip olur.

Pamuk lifi tüketimi



Şekil 3 Pamuğa olan gereksinim daha da artarak 25 milyon tondan 28 milyon tona yükselecektir. Ancak hemen belirtelim ki toplam kısa elyaf ihtiyacının pamuk içeriği, % 54 den % 48'e azalacaktır (kaynak: PCI 2015).

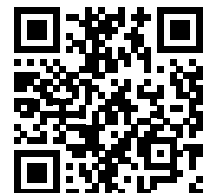
Suni ve sentetik elyaf ve karışımlarının son uygulamaları



Şekil 4 Suni sentetik elyaf ve karışımlarının tipik uygulamaları (Kaynak Rieter).

Şekil 5 Rieter İplikçilik El Kitabı'nın 7. cildi Rieter web sitesinden indirilebilir. QR Kodu sizi doğrudan oraya yönlendirir.

http://bit.ly/TRMoS_download

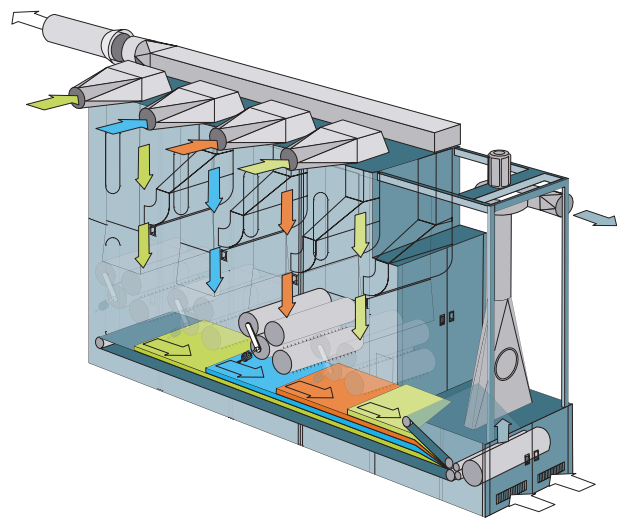




Rieter iki seçenek sunmaktadır: UNIBlend A81 dozajlama makinası ile tutam halinde karıştırma (Şekil 6) ve cer makinasında karıştırma (Şekil 7). Karışım alanındaki kapsamlı tecrübe sayesinde, müşteri ile önemli noktalar üzerinde istişare edilerek en doğru proses kararı verilir. Söz konusu noktalar:

- İpliğin nihai uygulaması ve ipliğin kalite gereksinimleri
- iplikhanenin gerekli esnekliği
- müşterinin maliyet hedefi olarak gösterilebilir.

Eğer karışım mükemmel ise, sonraki aşamalarda yüksek verimlilikte iyi iplik kalite sonuçları alınacağından, kumaş kalitesini, kumaşa uygulanacak bitim işlemleri etkiler. Rieter ürünleri yenilikleri ile, suni ve sentetik elyafın işlenmesi için her iki hedefin de başarılmasına olanak verir.



Şekil 6 A 81 UNIBlend ile, tutamlardan tam karışım şartlarında esnek üretim gerçekleştirilebilir.

Harmanlamada çok daha kesin açıklamalar ve bunun yanı sıra farklı proseslerin avantajları ve dezavantajları detaylı olarak „ Sentetik liflerin ve karışımların eğrilmesi için çözümler " (Şekil 8) sayısında açıklanmıştır.

İplik eğirme aşamasına kadar tüm proses kademeleri için, suni ve sentetik elyafın işlenmesi ile ilgili Rieter çözümleri, bunların avantajları ve dezavantajları açıklanmıştır.

70-203 ●



Şekil 7 Pamuk ile sun ve sentetik elyaf karışımları artış göstermektedir. SB-D 22 cer makinası lifleri karıştırmak için son derece uygundur.



Şekil 8 „Sentetik elyaf ve karışımlarının eğrilmesi için eşsiz çözümler" Rieter web sitesinden indirilebilir veya rieter-link@rieter.com. adresinden sipariş edilebilir.

http://bit.ly/MMF_2997v2

Edda Walraf

Pazarlama müdürü
Machines & Systems

Makinalı hasat metodunun ring ve open end iplikten son ürüne kadar olan etkisi

Güney Afrika Pamuk Enstitüsü ve Rieter arasındaki işbirliği çerçevesinde, yaygın olarak kullanılan iki mekanik pamuk hasat yöntemi birbirleri ile karşılaştırılmıştır. Kapsamlı testler ve elde edilen sonuçlar, özel bir sayıda yayımlanmıştır. Yürütülen çalışma neticesinde elde edilen bazı ilginç sonuçlar aşağıda verilmiştir.

Kısa elyaf sektöründe, pamuk materyalinin liderliği devam etmektedir. 2013 yılında Afrika'da 1.4 milyon ton pamuk üretilmiştir. Bu, dünya üretiminin yaklaşık % 5'ne tekabül etmektedir. Güney Afrika'da her yıl yaklaşık olarak 9 000 ton pamuk hasadı gerçekleştirilmektedir.

Test şartları

İki farklı pamuk üreticisinde iki farklı pamuk hasat metodu incelenmiştir. Karşılaştırma, farklı hasat metodlarıyla toplanmış pamuklarla üretilmiş çeşitli numaralardaki karde ring ve open end iplikleri ile oluşturulan kumaşlarda gerçekleştirilmiştir. Sadece iplikler ve örme kumaşlar test edilmemiş, fakat aynı zamanda ipliğe ve örme mamule ne denli etki ettiğinin saptanması için ara ürünler de test edilmiştir.

Mekanik hasat metodları

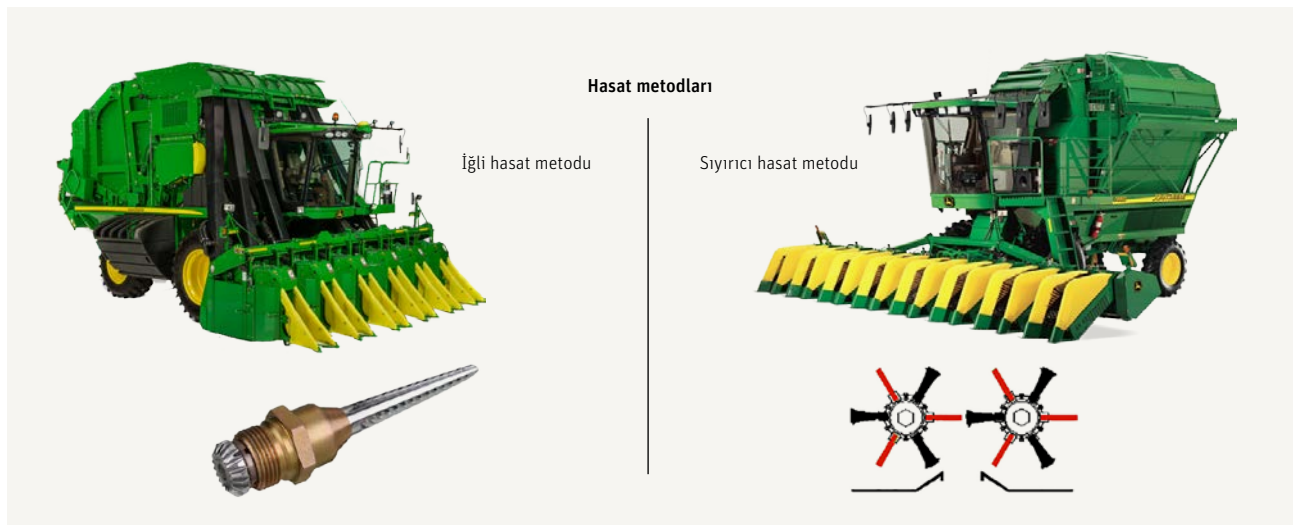
Günümüzde pamuk hasadı için yaygın olarak kullanılan iki makinalı hasat metodu vardır - iğli hasat metodu ve sıyrıcı hasat metodu (Şekil 1).

Bu metodlar verimlilik ve kalite bakımından birbirinden farklıdır. Sıyrıcı hasat metodunun pek çok avantajı vardır



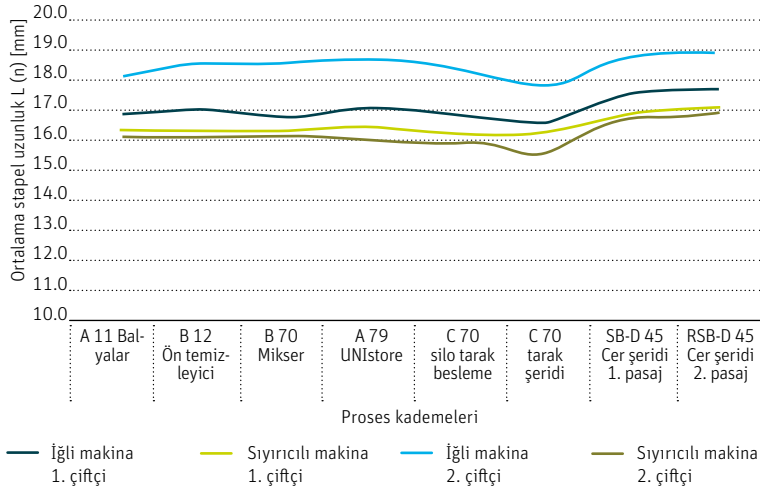
Şekil 2 İğli metod(solda) ile hasat edilen pamuklar sıyrıcı mekanik hasat metoduna göre daha az çepel içerir (sağda).

- bu metod düşük yatırım maliyetlerine, daha az yakıt kullanımına ve daha fazla hasat kapasitesine olanak sağlamaktadır. Sağladığı avantajlarına rağmen bu metodla hasat edilen pamuk iflerinde olgun olmayan lif yüzdesi daha yüksektir. Öte yandan sıyrıcı makinalı hasat metodu ile hasat edilen pamuklarda tohum kabuğu nepsinin daha fazla olduğu bilinmektedir (Şekil 2).

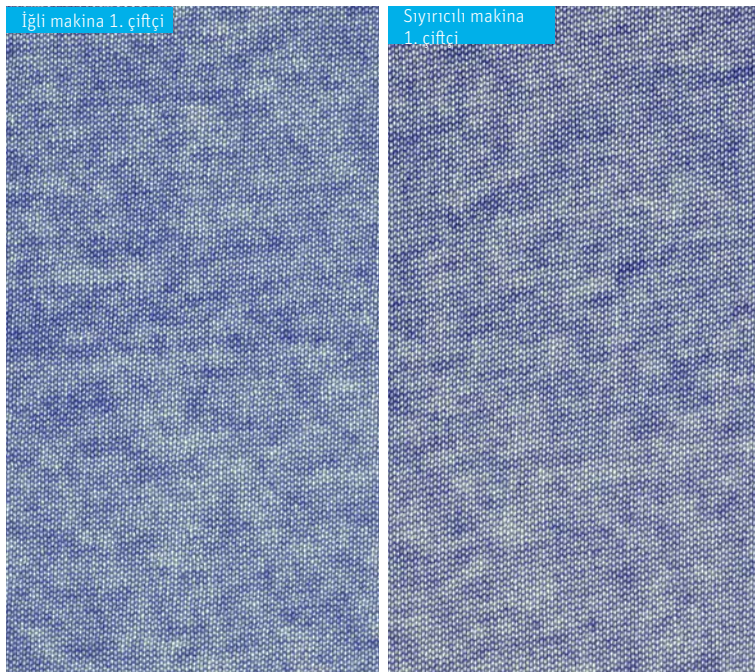


Şekil 1 Günümüzde pamuk hasadında iğli ve sıyrıcı mekanik pamuk hasat metodları kullanılmaktadır.

Proses kademelerinde elyaf uzunluğu % 100 pamuk, AFIS



Şekil 3 Proses kademelerinde iğli hasat metodu 1 - 2 mm daha uzun ortalama stapel uzunluğu sergilemiştir.



Şekil 4 % 100 pamuk Ne 24, 4.2 ae open end ipliğinden üretilmiş örme kumaşlar

Elyaf uzunluğu

Elyaf uzunluğu, özellikle kısa elyaf oranı ve ortalama uzunluk iplik düzgünlüğüne önemli ölçüde etkiler. İplik üretim hattı boyunca iğli hasat metoduna göre hasat edilmiş pamukların ortalama stapel uzunluğunun sıyırıcılı hasat metoduna göre 1 - 2 santim daha uzun olduğu görülür. Dolayısıyla düzgünlük ile ilgili olarak, iplik ve örme kumaşa da pozitif sonuç, beklenebilir. Ayrıca bu konuda ring ve open iplik yapılarının da etkisi belirleyicidir (Şekil 3).

İplik kalitesi

Ring ipliklerindeki kalite değerleri, iğli mekanik hasat metodunun sıyırıcılı hasat metoduna göre daha iyi sonuçlar verdiğini göstermiştir. Open end ipliğinde iki hasat metodu arasında belirgin bir fark saptanmıştır.

Örme kumaş karşılaştırması

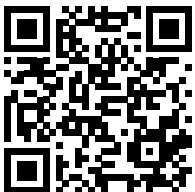
Open end iplikten üretilmiş örme kumaşlar, ring ipliklerden üretilmiş kumaşlara göre çok daha düzgündür. Bu, nihai eğirme sisteminin, örme kumaş kalitesine çırçırılama metodundan çok daha fazla etkilediği anlamına gelir. Ancak hemen belirtelim ki, iğli hasat metodunun olumlu etkisi, en azından bir çiftçiden sağlanan pamuklardan eğrilmiş open end ipliğinden üretilmiş örme kumaşa da görülmüştür (Fig. 4).

Konuyla ilgili daha detaylı bilgi özel baskıda bulunabilir.

Konu ile ilgili olarak yayınlanan özel sayı, kapsamlı test verilerini, detaylı açıklamaları ve gerekli bilgileri içerir. Söz konusu rieter-link@rieter.com adresinden istenebilir. Bu sayı elektronik olarak verilen QR kodundan da indirilebilir (Şekil 5).

Kaynak: TIS 26815

70-204 ●



Şekil 5 Özel baskının taranması ve indirilmesi için QR kod.

http://bit.ly/CottonHarvest_SA3011v1

Harald Schwippl
Teknoloji Müdürü
After Sales
harald.schwippl@rieter.com

"Rieter Tarafından Üretilmiş" 1 milyon iplik temizleyici

Rieter, Paris'te düzenlenen ITMA 1999'da, mutlak iplik çapı ölçümüne dayalı kendi geliştirdiği ilk Rieter iplik temizleyisini tanıttı. ITMA 1999'dan bu yana, bir milyondan fazla iplik temizleyicisi Rieter open end ve hava jetli iplik makinalarında kullanılmaktadır.

İplik eğirme süreci ile tekstil makinaları teknolojisi sürekli olarak gelişim göstermektedir. Bununla birlikte iplik hatalarının tümü, şeridin iyi hazırlanması ve işlenmesi ile önlenemez. Bugün bile eğirme ünitelerinde önlenemez iplik hataları meydana gelmektedir. İplik üreticisinin rekabet edebilirliği için iyi kalite ön koşul olup nihai ürünün kalitesine direkt etki etmektedir. Bu nedenle üretilen ipliğin kalitesini sürekli olarak kontrol eden, hatalı iplik üretilmesi durumunda eğirme işlemini durduran iplik temizleyicilerinin iplik makinalarında kullanımı giderek artmaktadır. Önceleri sadece bir kaç eğirme makinası iplik temizleyicileri ile kullanılırken, günümüzde iplik temizleyicileri open end ve hava jetli iplik eğirme makinalarında standartlaştırılmıştır. Günümüzde, iplik temizleyicili open end ve hava jetli iplik makinaları standarttır.

Rieter iplik temizleyicilerini bu denli eşsiz kılan nedir?

Diğer firmaların harici iplik izleme sistemleri geçmişte kullanılmıştır. Rieter, mevcut makina elektroniklerine tam olarak entegre edilebilen, kendi iplik temizleyicisini geliştiren ilk firmadır. Bu tasarımın pek çok avantajı vardır. Makina ve iplik temizleme sistemi için ortak kontrol panelinin kullanılması yanında, harici sistemde mümkün olmayan yeni iplik temizleme fonksiyonları iplik temizleme sistemlerine entegre edilebilir.

Rieter, iplik çapını eşsiz optik ölçüm prensibine göre ölçümleyen iplik temizleyicisini, dünyada ticari olarak lanse eden ilk makina tedarikçisidir. İplik makinaları için kullanılan diğer optik temizleyicilerin aksine, Rieter iplik

temizleyicilerinde modern dijital kameralara benzer şekilde, ışığa duyarlı çok sayıda optik sensör kullanılmaktadır.

Sensörler Rieter'in gereksinimleri için özel olarak, İsviçre'de Swatch Grubu'nun bünyesinde bulunan bir şirket tarafından geliştirilmiş ve imal edilmeye devam edilmiştir. Silikon çipler, iplik sinyalinin sürekli analizi için ışığa duyarlı elemanları ve mikro işlemciyi birleştirir.

Başarısı ispatlanmış iplik temizleme teknolojisi

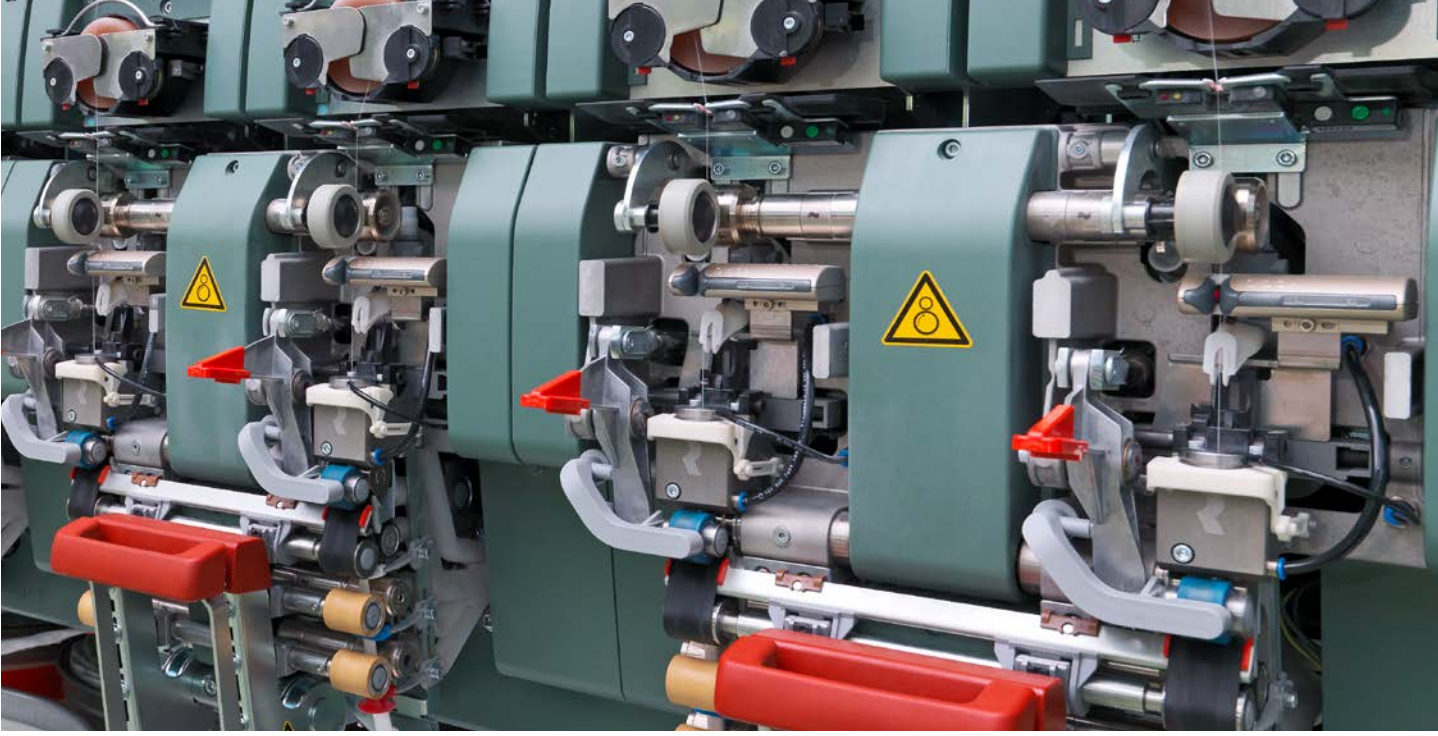
İplik temizleme konusundaki Rieter'in deneyimi sonucu bugün temizleyicinin 4. versiyonu kullanılmaktadır. İplik temizleyici 15 den fazla kayıtlı patent ile korunmaktadır ve milyonlarca temizleyici tarafından temizlenmiş milyarlara ton iplikten edinilen 15 yıllık deneyim baz alınarak üretilmektedir (Şekil 1).

Entegre çözüm

İplik temizleyici makinaya tam olarak entegre edilmiştir. Harici çözümlere göre, çok daha az komponent gereklidir. Bu, sistemi hatalara karşı çok daha hassas hale getirir. Müşteri, iplik kalitesini sürekli olarak kontrol altında tutmanın yanı sıra, kontrol paneli üzerinden tüm makina bilgilerine de ulaşabilmektedir. Eğirme ünitesine ve robota doğrudan bağlantının gerçekleştirilebilmesi, harici sistemlerle mümkün olmayan fonksiyonların kullanımına olanak vermektedir (Şekil 2).

Şekil 1 Bir milyon iplik temizleyici - bu, olağanüstü ölçüm hassasiyeti ve işletim modu ile günümüz Rieter iplik temizleyicisinin esasını oluşturur.





Şekil 2 Entegre Rieter iplik temizleyici yüksek hassasiyetle çalışır ve eşsiz fonksiyonlar sunar - burada J 26 hava jetli iplik makinası görülmektedir.

Tam entegrasyon sayesinde eşsiz fonksiyonlar

Temizleyicinin makinarya tam entegrasyonu özel fonksiyonlara olanak sağlamaktadır:

- ekleme işleminde tam hız profili ile düğümleyicinin hassas olarak değerlendirilmesi
- hava jetli iplik makinasında P 26 polyester sisteminin izlenmesi.

Modern değerlendirme algoritmaları, iplik yapısındaki değişikliklerin, iplik tüylülüğündeki minimum sapmaların ve düşük mukavemetli ipliğin saptanmasına da olanak verir.

Mutlak ölçüm hassasiyeti

Rieter'in eşsiz optik dijital prensibini esas alan iplik temizleyici, adapte edilmiş ışık kaynağı, özel olarak tasarlanmış mercek ve özelleştirilmiş akıllı bir sensörden oluşur. Standard temizleyiciler – optik veya kapasitif – analog sinyaller gönderir. Bir sonraki aşamada, bu sinyaller dijital forma dönüştürülür. Rieter sensörü sonraki analiz için doğrudan mutlak hassas dijital veriler sağlamaktadır. Bu, hata kaynaklarını azaltır ve sonuçların hassasiyetini artırır.

Akıllı sensörün ve çok düşük ışığa bile duyarlı optik elemanların yüksek algılama hızları, 0.2 mm'lik çok küçük bir bölgede yüksek çözünürlüklü ölçümlerin yapılmasını sağlar. Bu, ipliğin son derece hassas bir şekilde ölçüldüğü anlamına gelir. Bu nedenle çıkış değeri son derece hassastır. Diğer iplik temizleyicilerin ölçüm bölgesi birkaç milimetre uzunluğundadır ve ölçülen değerler sadece bir kaç değerlerin ortalamasıdır. Sonuç olarak ölçüm, Rieter iplik temizleyicilerine göre nispeten daha az hassastır.

İsteğe uygun ama yine de üniversal

İplik temizleyici, tüm Rieter open end ve hava jetli iplik makinalarına uyar ve eş zamanlı olarak makinarya özgün gereksinimleri karşılar. Bir taraftan open end ve hava jetli iplikçilik teknolojileri için eşsiz operatör arabirimi ve izleme fonksiyonları kullanırken, diğer taraftan daha önce belirtildiği gibi, iplik eğirme prosesleri gereksinimleri için özel fonksiyonlar sağlar.

70-205 ●

Pavel Kousalík
Elektronik Geliştirme Müdürü
Machines & Systems
pavel.kousalik@rieter.com

R 66 – ECorized sistemi ile % 10 enerji tasarrufu sağlar

ECorized'lı R 66 open end iplik makinası bir önceki modeli R 60 ile karşılaştırıldığında, yaklaşık olarak % 10'luk bir enerji tasarrufu sağlar. 700 pozisyonlu, ECorized'lı R 66 open end iplik makinası, iplik kalitesi, verimlilik ve ekonomi açısından da kullanıcılarına eşsiz avantajlar sağlamaktadır.



Şekil 1 Her iki uçtan emişli R 66 open end iplik makinası kayıpları minimize eder ve enerji tasarrufunu artırır.

R 66, en iyi eğirme stabilitesi için en yeni eğirme teknolojisini kullanarak çok verimli bir makina olarak geliştirilmiştir (Şekil 1). yüksek verimlilik ve düşük enerji tüketimi, önemli ölçüde ek enerji tasarrufu sağlayan yeniliklerle tamamlanmıştır. R 66 open end iplik makinası kendini sadece çok basit işletimi ve bakımı ile değil aynı zamanda sağlamlığı ve yüksek güvenilirliği ile de kanıtlamıştır.

Her bir makinada, 15 000 Avro'dan fazla tasarruf edilir.

Tüm uygulamalar için %10'na varan enerji tasarrufu

ECorized ile tasarruf tüm uygulamalarda görülmektedir. Şekil 2'de Örme ve dokuma iplikleri için Ne 12 ve Ne 30 numara aralığında gerçekleştirilen üretimler için enerji tüketimleri gösterilmiştir.

Bireysel enerji tasarrufu esas alınarak, her bir makinada, 15 000 Avro'dan fazla tasarruf edilir.

ECorized –Çok etkin bir çözüm

ECorized sistemli yenilikçi R66 open end makinası önemli ölçüde enerji tasarrufu sağlar. Söz konusu enerji tasarrufu temel olarak 3 farklı noktada yapılan yenilikler ile sağlanmaktadır:

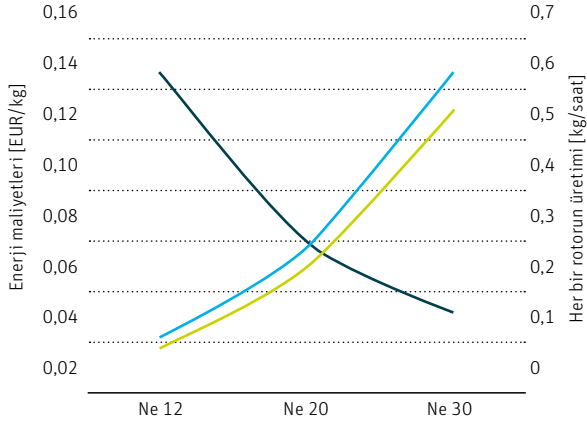
- Rieter kompakt iplik makinalarında kendini çok uzun süredir kanıtlamış çift taraflı emiş,
- Avrupa'nın lider motor üreticisi ile işbirliği sonucunda geliştirilmiş enerji tasarruflu motorlar,
- makina kontrolü için optimize edilmiş yazılım.

Optimum hava kılavuzlama sayesinde minimum enerji kaybı

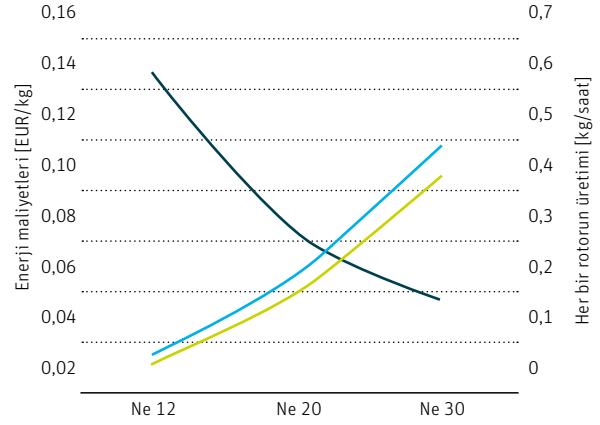
Open end iplik makinası ne kadar uzun olursa, eğirme havasının enerji tüketimine olan etkisi o kadar fazla olmaktadır. Kısa makinalarda, R 66'nın aerodinamik olarak tasarlanmış optimum enine kesitli emiş kanalı en yüksek verimliliği garanti eder.

İdeal emiş kanalının oluşturulması diğer open-end iplik makinalarına göre önemli bir avantaj oluşturmaktadır. Buna

Dokuma iplikleri için enerji tasarrufu



Örme iplikleri için enerji tasarrufu



— Enerji maliyetleri R 66 — ECOrized ve her iki uçtan emişli R 66 open end iplik makinasının enerji maliyeti — Her bir rotorun üretimi

Şekil 2 ECOrized ve her iki uçtan emişli R 66 open end iplik makinasının enerji tasarrufu tüm uygulamalar için geçerlidir.

ilave olarak, benzersiz otomatik filtre temizleme sistemi ve eğirme kutusunun düşük eğirme basıncına ihtiyaç duyması, makinanın diğer önemli avantajlarıdır.

Uzun R 66 open end makinalarında, makinanın her iki ucunda çok iyi bilinen, çok verimli emiş söz mevcuttur. Sonuç olarak, emiş motoruna yakın ve uzak olan ünitelerde, ihmal edilebilir akış kayıpları sayesinde, birbirine eşit ve mükemmel eğirme koşulları sağlanmaktadır.

Makinanın baş ve son kısmında sağlanan emiş

ECOrized sistemli uzun R66 makinalarında, bağımsız makina tarafları ve makinanın baş ve son kısmından gerçekleştirilen emiş, yüksek enerji verimliliğinin yanı sıra başka avantajlarda sunmaktadır.

- Bağımsız iki makina gibi makinanın organizasyonu: makinanın iki tarafının masura yükleyiciden bobin alımına kadar bağımsız çalıştırılması, hatta makinanın bir tarafında bakım ve temizleme işlemi gerçekleştirilirken diğer tarafında üretimin devam etmesi mümkündür.
 - Optimize edilmiş bobin taşıyıcı: sağ ve sol kısmında farklı materyallerle güvenilir biçimde çalışılabilen ve söz konusu dizayn güvenilir otomatik bobin çıkarımını sağlamaktadır.
- . Magazinde bulunan iki farklı masura yükleyicisinden her biri, makinanın bir tarafı için yeterli kapasiteye sahip olup, makinanın bir tarafına hizmet vermektedir.

Enerji tasarruflu motorlar

R 66 open end iplik makinasının tasarımı iplikhane kliması yönünden de kullanıcıya çeşitli avantajlar sağlamaktadır. Motorlardaki ve elektronik parçalardaki ısı kayıpları, tıpkı R 66 open end iplik makinasının baş ve ayak ucunda yoğunlaştırılan ısı gibi çok daha kolay bir şekilde iplikhaneden uzaklaştırılır. Eğirme pozisyonlarında yüksek verimli motorların kullanılması sayesinde daha az ısınma meydana gelmekte ve meydana gelen ısının da kolay bir şekilde uzaklaştırılması sayesinde çifte tasarruf sağlanmaktadır. Sonuç olarak R 66 open end iplik makinasının daha düşük ısı yükü uzun dönemde makinanın kullanım ömrüne olumlu yönde etki etmektedir - özellikle elektronik parçalarda - ve böylece üretim masraflarının düşük olmasını sağlar.

Daha düşük üretim maliyetleri ve rakipsiz iplik kalitesi

R 66'nın en etkileyici özelliği eşsiz eğirme teknolojisidir. Aynı hammadde için daha iyi iplik özellikleri ile daha yüksek iplik mukavemet potansiyeli sıklıkla ipliğe daha az büküm verilmesine olanak sağlar.

% 5 daha az büküm, makinanın daha fazla enerji tüketmesinin % 5 daha fazla üretim demektir. Bu da bir kilogram iplik üretimi için % 5 az daha enerji tüketimi anlamına gelmektedir.

70-206 ●

Stephan Weidner-Bohnenberger

Open End İplikçilik Ürün Yönetim Müdürü
Machines & Systems
stephan.weidner-bohnenberger@rieter.com

Geniş tabanla sağlanan başarı

Kompakt ipliğe olan talebin giderek artmasına rağmen, konvansiyonel ring iplik, hala piyasadaki en yaygın iplik üretim sistemidir. Konvansiyonel ring iplikçiliğinde, karışım ipliklerine doğru bir eğilim söz konusudur. Üretilen özel ipliklerle beraber, pazar gereksinimleri büyük ölçüde tamamlanmaktadır. Rieter, bu ipliklerin üretimi için gerekli tüm gereksinimleri karşılar ve bu nedenle rakiplerine göre daha büyük pazar payına sahiptir.

Dünya genelindeki önemli pazarlarda, kompakt iplikçilik Rieter adıyla özdeşleşmiştir. Eşsiz süreç, muazzam verimlilik artışı ve üstün iplik kalitesi sunar. Rieter konvansiyonel ring makinaları da müşterilerine belirgin avantajlar sunmaktadır. Özellikle karışım iplikleri ve özel iplik üretimleri için, gelişimler devam etmektedir.

Karışımlar ile suni ve sentetik elyafdaki uzmanlık

Pamuğun üretim kapasitesi günümüz dünya lif talebini karşılamakta yetersizdir. Yapılan bir çalışmaya göre, günümüz kesikli lif iplikçiliğinde üretilen ipliklerin % 60'ı suni ve sentetik elyaf içerir. Bu ipliklerin pek çoğu üniversal Rieter Makinalarında başarılı bir şekilde üretilmektedir. Söz konusu ipliklerin üretimi için özel bir makina dizaynına gereksinim olmamakla birlikte, bazı özel komponentlerle eğirme işlemi desteklenmektedir. Rieter pazardaki bu yeni eğilimi çok önceden fark etmiş ve bu eğilime yönelik yeni gelişimleri tamamlamıştır; güçlendirilmiş elemanlar ve daha büyük bir alt silindir çapı buna sadece iki örnektir. Makinalarda mevcut olarak kullanılan kontrollü alt sarımsız takım çıkarma -SERVOgrip- sistemi için geliştirilen yeni kesme bıçağı, özel iplikler için piyasaya sunulan yeni bir çözümdür. (Şekil.1) Bu aparat çok sağlam ipliklerde ve aynı zamanda özlü ipliklerde takım çıkarma işlemi sırasında ipliğin mükemmel bir şekilde kesilmesini sağlar.



Şekil 1 SERVOgrip bıçağı ipliği güvenilir biçimde takım çıkarma işlemi sırasında keser – özellikle çok sağlam ipliklerde ve özlü ipliklerde.

Özel iplikler sadece dolgu malzemesi olarak kullanılmaz

Özlü veya fantazi iplikler gibi özel iplikler günümüzde artık niş ürün olmayıp pazarda gereksinim duyulan bir ürün haline gelmiştir. Önceleri genellikle denim için bir trend olan efekt (fantazi) iplikler şimdi tüm dış giysi uygulamalarında büyük bir talebi karşılamaktadır. Bu fantazi iplikler genellikle özlü ipliklerle birleştirilmektedir. Özlü iplikler iç giyside de vazgeçilmez bir üründür.

Kaliteye, bitmiş ürünün uygulamasına, maliyet etkinliğine ve ekipmanın kullanımına bağlı olarak - Rieter tüm olası uygulamalar için sürekli olarak doğru çözümler sunar. İster kendi geliştirmiş olduğu isterse uzmanlarla birlikte geliştirilen ürünler olsun - Rieter bir iş ortağı ve sistem tedarikçisidir (Şekil 2).



Şekil 2 Tüm uygulamalar için en iyi çözüm – özlü iplik aparatı ile Rieter ring iplik makinası.

Maliyet faktörü olan enerji tüketimi

Eğirme prosesinde ring iplik makinası en fazla enerji tüketen makinedir (Şekil 3). Enerji tüketim maliyeti iplik üretim maliyetinin yaklaşık %50'sine tekabül etmektedir. Makina hızı arttıkça, enerji maliyetinin toplam üretim maliyeti içerisindeki payı da artar. Bu, enerji ve dolayısıyla maliyetlerden tasarruf için her türlü olanaktan yararlanmayı daha da önemli hale getirir. Rieter son 20 yıl içinde, enerji tüketimi ile ilgili olarak kıyas değerleri (standartlar) koymayı başarmıştır. Günümüzde analizlerin başlangıcına göre, bir kilogram iplik üretimi için yaklaşık % 25 - 30 daha az enerji kullanılmaktadır. Rieter makinalarındaki enerji tüketimi avantajı tüm rakiplere göre yüzdesel olarak çift basamaklı rakamlardadır. Bu fark sadece konvansiyonel ring makinalarında değil aynı zamanda kompakt ring makinalarında da görülmektedir. Bu durum, yakın zamanda işletme şartlarında gerçekleştirilen karşılaştırmalı bir ölçümle doğrulanmıştır (Şekil 4).

Enerji tüketimindeki avantaj iyi tasarlanmış iğ tahrik sistemli makina dizaynının yanında, Rieter tarafından geliştirilen eşsiz emiş sistemi ile sağlanmaktadır. Buna ilave olarak, Rieter kompaktlama sistemi, piyasada kullanılan tüm kompakt sistemler içinde en düşük enerji tüketimine sahiptir.

Düşük modernizasyon maliyetleri ile verimlilik

Enerji tüketiminin yanısıra, olumlu üretim maliyetleri için mümkün olan en yüksek verimlilik çok önemlidir. İğ hızı özellikle hammaddeye, eğirme hazırlık prosesine ve bunların yanı sıra iplik makinasına bağlıdır. Eşsiz Rieter eğirme geometrisine bağlı olarak ring ve kompakt iplikçilikte, rakip makinalara göre belirgin biçimde daha yüksek eğirme hızlarına ulaşmak mümkündür.

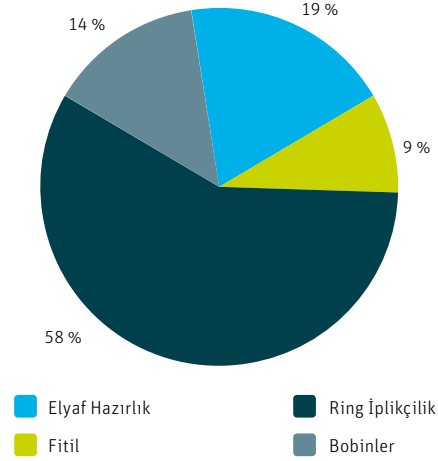
Günümüzde, Rieter ring iplik makinaları ile 25.000 dev/dak. iğ devirlerine çıkılabilmektedir.

Rieter ring ve kompakt iplik makinaları günümüz ve geleceğin pazar gereksinimlerini, düşük iplik üretim maliyetleri ve mükemmel iplik kalitesi ile tam olarak karşılar. Daha yüksek pazar payı – son 4 yılda ring iplikçilikte ikiye katlanmıştır – ve yüksek seviyedeki müşteri memnuniyeti bunu kesin olarak kanıtlamaktadır.

70-207 ●

Ring iplik üretim sürecindeki enerji tüketimi

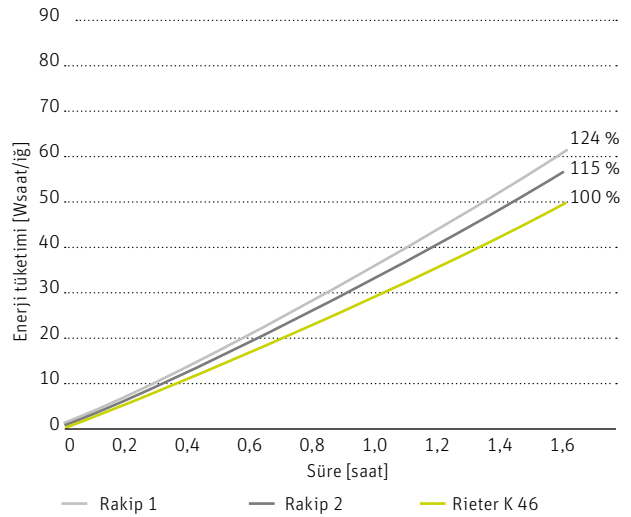
Ring iplik, 30 Ne, % 50 / 50 pamuk polyester



Şekil 3 Nihai iplik makinasındaki enerji tasarrufu iplik üretim maliyetlerini önemli ölçüde etkiler.

Kompakt iplikçilik – kops oluşumu sırasında enerji tüketimi

Ne 30, 18 000 dev/dak, ae 3.6, ring çapı 38 mm, masura uzunluğu 190 mm



Şekil 4 Rieter ring ve özellikle kompakt iplik makinaları rakiplerine göre çok daha düşük enerji tüketimine sahiptir.

Andreas Hellwig

Ring İplikçilik Ürün Yönetim Müdürü
Machines & Systems
andreas.hellwig@rieter.com

İplikhane performansınızı arttırın

Tekstil endüstrisi gibi son derece rekabetçi bir ortamda rekabet edebilirliği devam ettirmek büyük önem taşımaktadır. Rieter Satış Sonrası, fizibilite çalışmaları ile işletmenizin performansını değerlendirir ve tesisinizin optimizasyonu için çözümler geliştirir.

Rieter, özellikle müşterilerinin ihtiyaçlarını karşılamak için, verimliliği artırmak, iplik kalitesini iyileştirmek, enerji tüketimini azaltmak veya eğirme sisteminin ömrünü uzatmak için çözümler sunmaktadır.

Orjinal yatırımın optimizasyonu

İplik eğirme proseslerinde kullanılan makineler, kullanım ömürleri boyunca çeşitli durumlara karşı karşıya kalmaktadır. Şekil 1 de gösterildiği üzere, makineler rodaj sonrası devreye alındığında en yüksek verim ile çalışmaktadır; Zamanla makinede bulunan komponentlerin eskime ve aşınmaları ile, makinalarda randıman kaybı görülmeye başlanmaktadır.

İşletme personeli veya Rieter uzmanlarının düzgün bakımı ve bunun yanı sıra aşınan ve eskiyen parçaların zamanında orijinal Rieter yedek parçaları ile değiştirilmesi sonucunda, makinanın performansı kullanım ömrü boyunca yüksek seviyede kalır.

Rieter tarafından geliştirilen sürekli yenilikler sonucu piyasaya sürülen modernizasyon ve modifikasyonlar makina performansının orjinal durumunu muhafaza etmesine olanak sağlar. Makinaların durumunu değerlendirmek ve üretim ayarlarını belirlemek amacıyla görevlendirilen Rieter



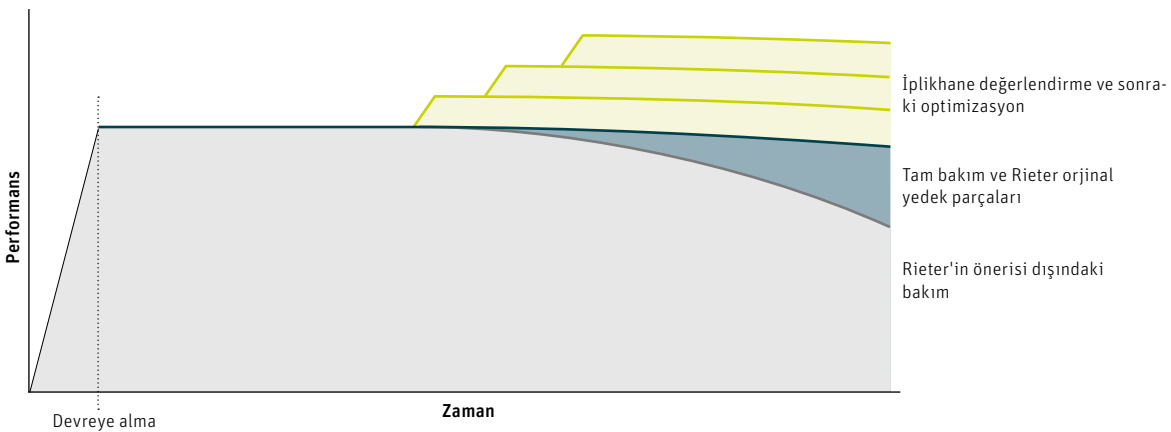
Şekil 2 Rieter uzmanları verileri toplar ve tüm iplikhaneyi analiz eder.

uzmanları, işletmenizi değerlendirerek müşteri gereksinimlerine uygun çözüm ve öneriler geliştirir.

İşletme değerlendirme – Özgün çözümler

Uzman ekibimiz, müşterinin işletmesini, örgütsel yönlerde dahil olmak üzere tüm yönleriyle gözlemleyerek, performans değerlendirmesi gerçekleştirir. Uzmanlarımız verileri toplar, proses koşullarını değerlendirir, makina geçmişini, bakım kayıtlarını inceler ve tüm süreç aşamalarında çalışma uygulamalarını gözlemler (Şekil 2). Bu işlem genel olarak 3 - 5 gün gerektirir.

İplik makinasının kullanım ömrü



Şekil 1 Rieter'in sürekli yenilikleri özgün yeteneklerinin ötesinde makina performansının iyileştirilmesine izin vermektedir.



Şekil 3 Müşteri ile yakın temas içinde olan Rieter Satış Sonrası, başarılı bir gelecek için müşteriye kapsamlı know how aktarır.

Rieter, bu detaylı analizleri esas alarak, düzeltmeler ve ayarlamalar için öneriler, proses optimizasyonu ve yenilemeyle ilgili çözümler geliştirir. Bu amaçla, eskiden ve aşınan parçaların optimizasyonu da dahil olmak üzere ayrıntılı bir rapor hazırlanır.

Üretimin maksimizasyonu

Müşteriler sürdürülebilir değerli çözümler sunan Rieter Satış Sonrası ekibine %100 olarak güvenebileceklerini bilirler (Şekil 3). Konu ile ilgili örnek vermek gerekirse, Rieter, daha önceden yapmış olduğu işletme değerlendirmesi sonucunda, %10'a varan üretim artışı sağlayan öneriler geliştirmeyi başarmıştır. Söz konusu öneriler aşağıda maddelendirilmiştir:

- İplik makinalarının en yeni teknolojiye göre uyarlanması (teknoloji komponentleri ve otomasyon)
- Proses kapasitelerinin dengelenmesi
- İşletmenin kapasite artışı için, mevcut harman-hallaç hattının modernizasyonu

Söz konusu öneriler ile beraber, üretilen iplik kalitesi değişmeyecek ve yatırımın geri dönüş süresi sadece 1.5 yıl olacaktır.

Rekabet gücünüz odak noktamızdır

Rieter Satış Sonrası, uzun vadede müşterilerinin rekabet edebilirliğini makina ömrü boyunca sağlamaya ve müşterinin Rieter iplik makinalarına yaptığı orijinal yatırımın geniş bir ürün yelpazesi ve servisleri ile yatırımın amortisman süresini minimize etmeye odaklanmıştır.

70-208 ●



Massimiliano Biganzoli

Satış Sonrası Çözümler Müdürü

After Sales

massimiliano.biganzoli@rieter.com

Bir open end iplikhanesinde 10 % 10'dan fazla verimlilik artışı

Müşteriler, Rieter Satış Sonrasının desteği ile mevcut tesislerinin üretim olanaklarını iyileştirir. Link dergisinin bu sayısında, Çinli bir müşterimizin Rieter ile olan başarılı bir işbirliğine değineceğiz.

Rieter Satış Sonrası tarafından sunulan geniş deneyim, verimlilik veya kalite artışını, enerji tüketiminin azaltılmasını veya Rieter ürünlerinin kullanım süresinin uzatılmasını kapsamaktadır. Rieter satış sonrası hizmeti ile her müşteri sürekli olarak destek alır ve yatırımının kullanım süresini maksimuma çıkarır.

Yeni pazar gereksinimleri ile karşılaşmak

Shandong Hongye Fibre Technology Co., Ltd. tam otomatik beş tam otomatik R 60 open end iplik makinası ile donatılmış bir işletmeye sahiptir. Şirket, Şubat 2015'te 21 Ne iplik üretmek için kurulan işletmelerinde üretilmek üzere 32 Ne sipariş almıştır. Shandong Hongye Fibre Technology Co.,

Ltd, bu yeni pazar talebine hızla uymak, sürdürülebilir bir çözüm ile bunları sağlamak için Rieter Satış Sonrası'na başvurmuştur.

Rieter'in desteği kapsamlı tecrübelerine dayanmaktadır istenildiği zaman makinaların tümü 21 Ne iplik üretimi için 122 000 dev/dak. dönme hızına sahip orijinal 33 mm rotor ile donatılmıştır. Bu makinalarda 32 Ne iplik üretmek önemli ölçüde daha düşük verimliliğe neden olacaktır. Rieter rotor hızının arttırılması için, tüm eğirme sürecinin geniş bir uyuma ve spesifik müşteri ihtiyaçları esas alınarak, rotor çapının 28 mm'ye azaltılmasını önerdi. Bir kaç yıl öncesine kadar, küçük rotor çapları ile üretilen örme ipliklerinin kalitesi kabul edilebilir bir düzeyde tatmin edici değildi. İplikçilikteki teknolojik yenilik sayesinde, bu varsayım artık geçerli olmayıp, örme iplikleri günümüzde yüksek iplik kalitesi ile yüksek hızda üretilmektedir.

Müşteri % 14.5 'dan fazla kar elde etmiştir.

Shandong Hongye Fibre Technology Co., Ltd. iki set 28-XG-BD rotor sipariş etti. Bu rotorlar Rieter uzmanları tarafından mevcut iki adet R 60 open end iplik makinasına monte edilerek üretim ve iplik kalitesi optimize edildi. 33 mm çaptan 28 mm çapa değişiklik rotor hızının 122 000 dev/dak.'dan 140 000 dev/dak.'ya artmasına sebep olmuştur. Üretim hızının artması, % 98 randıman ve önceki aynı iplik kalitesi ile verimliliği % 14.5 oranında arttırmıştır.

70-209 ●



"Biz Rieter'uzmanın profesyonellik seviyesine inanıyoruz." "Rieter her zaman, üretimi artırmak ve maksimize kar elde etme ilkesine dayalı uygun orijinal yedek parça ve profesyonel teknik destek sunmaktadır."

Jiandong Su
Shandong Hongye Fibre Technology Co., Ltd.



Eric Zheng

Kuzey Çin Satış Müdürü
After Sales
eric.zheng@rieter.com

QR kodları – daha fazla bilgiye daha kolay ulaşım

QR kodları belli bir konu hakkında kullanıcıya daha fazla bilgi verir. Genellikle, broşürler ya da ilginç videolar ve animasyonlar izlenebilir.



Çok kolay: bir QR kodunu telefonunuzla tarayın ve konu ile ilgili kapsamlı bilgi edinin.

QR kodları (Hızlı Tepki Kodu) her süpermarkette yazarkasada ürün fiyatını okumak için taranan barkod gibi düşünülebilir. Ancak bir barkoda kıyasla QR kodları fiyat ile ilgili bilgi içermez. QR kodları, bir web sayfasına(hyperlinks), broşüre veya animasyona bağlantı içerir.

QR kodunu taramak için, özel bir tarayıcı gereksinimi bulunmamaktadır. Sadece uygun tarama yazılımına sahip (app) akıllı bir cep telefonu (kameralı cep telefonu) yeterlidir.

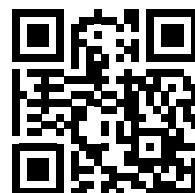
Okuyucu için katma değer

QR kodu ile, bir konu hakkında daha fazla bilgi edinmek mümkündür Okuyucu video ve animasyonları izleyebilir, çok daha detaylı broşürleri veya özel sayıları telefonuna indirebilir.

Rieter Reklamlarındaki QR kodları, belli bir ürün hakkında kapsamlı broşürler, veri sayfaları veya ayrıntılı açıklamalar gibi daha fazla bilgiye ulaşmanızı sağlar.

Daha fazla bilgi için kolay bir yol. QR kodlarını kullanın.

70-210 ●



QR kod – test etmek için sadece tarayın!
<http://bit.ly/TCoC2015>

Anja Knick
Kıdemli Pazarlama Müdürü
Machines & Systems
anja.knick@rieter.com



INDIA ITME 2016

3 - 8 Aralık Bombay

Aralık ayında Bombay, Hindistanda
düzenlenecek ITME fuarında sizleri
bekliyoruz.

Rieter Machine Works Ltd.

Klosterstrasse 20
CH-8406 Winterthur
T +41 52 208 7171
F +41 52 208 8320
sales.sys@rieter.com
parts.sys@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.
Shanghai Branch
Unit B-1, 6F, Building A,
Synnex International Park
1068 West Tianshan Road
CN-Shanghai 200335
T +86 21 6037 3333
F +86 21 6037 3399

link

Rieter, Hindistan'da düzenlenecek ITME fuarında da yeniliklerini sergileyecektir. Gelip bizi ziyaret edin.