

RİNG İPLİK EĞİRME SİSTEMLERİNDE YER İHTİYACI

Proses		Karde	Penye	
Ortalama iplik numarası	tex	60 / 30 / 25	30 / 20 / 16	15 / 12 / 10
	Nm	17 / 34 / 40	34 / 51 / 61	68 / 85 / 102
	Ne	10 / 20 / 24	24 / 30 / 36	40 / 50 / 60
Toplam iğ sayısı		34.272	34.272	34.272
Her biri 1.632 iğden oluşan 7 makina				
Yer ihtiyacı m2/1000 iğ				
Toplam makinalar		280	250	210
Yer ihtiyacının makinalara göre % dağılımı				
Ring makinası		41	44	53
Fital makinası		26	17	14
Cer		15	8	5
Penye makinası		-	19	13
Tarak		8	6	8
Harman hallaç		10	6	7

Proses		Penye		
Ortalama iplik numarası	tex	8.5 / 7.5 / 6.5	6 / 5 / 4.5	4.2 / 3.9 / 3.7
	Nm	118 / 135 / 152	170 / 200 / 220	240 / 255 / 270
	Ne	70 / 80 / 90	100 / 115 / 130	140 / 150 / 160
Toplam iğ sayısı		34.272	34.272	34.272
Her biri 1.632 iğden oluşan 7 makina				
Yer ihtiyacı m2/1000 iğ				
Toplam makinalar		197	180	180
Yer ihtiyacının makinalara göre % dağılımı				
Ring makinası		55	60	60
Fital makinası		17	14	14
Cer		4	2	2
Penye makinası		9	7	7
Tarak		8	9	9
Harman hallaç		7	8	8