

环锭纺
钢丝圈

Bräcker

钢丝圈

短纤纺纱钢丝圈

环锭纺和加捻的关键部件

布雷克钢丝圈

显著优势



提高生产效率

专为特定应用开发的钢丝圈可实现产量最大化。

出色的运行特性

良好的启动性能和低磨损造就了布雷克钢丝圈在市场上出色的使用寿命。

布雷克钢丝圈尽管尺寸小，但却是粗支和细支纱以及紧密纺纱线纺制和加捻的关键部件。

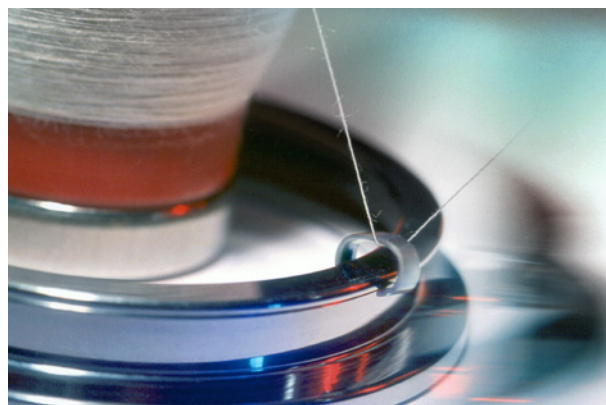
选择正确的布雷克钢丝圈类型可达到最佳性能。钢丝圈形状、钢丝截面、重量和表面工艺会显著影响环锭细纱机的生产效率和成纱质量。

卓越的生产稳定性

外形和表面粗糙度遵守严格的公差。

应用广泛

产品种类齐全，适合各种纤维类型、纱线支数和钢领外形。



钢丝圈选型

取决于各种参数

选择合适的钢丝圈对于纺纱工艺以及实现最佳的生产效率和纱线质量至关重要。所以，钢丝圈必须与纱支和钢领很好地匹配。

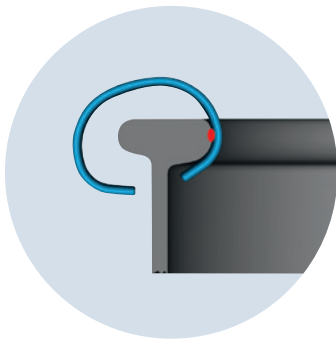
为保证平稳运行，钢丝圈必须具有正确的重心。但是，钢丝圈的弓型高度必须始终足够大，以确保纱线在任何情况下都不会卡在钢领和钢丝圈之间。

举例来说，弱捻纱或普梳纱会比强捻纱或精梳纱更粗，因此需要使用弓型高度稍大或纱线通道稍大的钢丝圈。反过来，纱线通道越小，钢领润滑就越好。这最终会决定运行性能。

除了钢丝圈形状外，外形、重量和表面工艺的选择在加工高性能纱线时尤其重要。选型不当会对纤维和纱线应力造成不利影响，比如粗糙度、纱线毛羽、纱线断头和熔点（合成纤维）等。

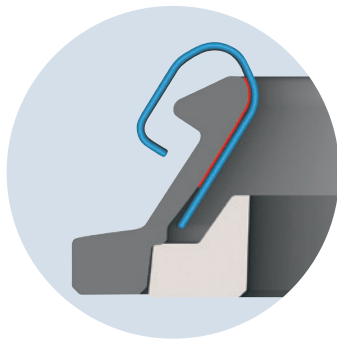
纱线的多样性以及对生产性能的关注要求更加严格地选择钢丝圈类型。关于如何选择最佳钢丝圈的更多内容，请参阅《布雷克短纤操作手册》。

适合不同钢领外形的不同钢丝圈形状



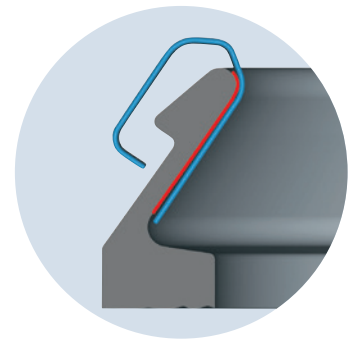
用于T型平面钢领应用的C型钢丝圈

与钢领表面的接触区呈点状。钢丝圈会自动根据运行时的负载完美对齐。



用于ORBIT锥面钢领的SFB型钢丝圈

钢领和钢丝圈之间的接触面积越大，钢丝圈的纱线通道就越大。这使得散热效果更好，钢丝圈运行时更稳定。



用于SU型钢领的SU型钢丝圈

适合加工合成纤维（腈纶、粘胶和涤纶）和纱线混纺。钢丝圈到钢领的散热效果出色。

钢丝圈的表面处理工艺

SAPHIR



数十年来最成功的钢丝圈表面处理工艺

SAPHIR蓝宝石钢丝圈经过特殊的扩压渗透处理。钢丝圈的表面和整个圈体都含有强化成分。这可保证钢丝圈在使用整个寿命期间保持稳定且良好的运行状况。

- 适合所有纤维类型和纱线支数
- 适合磨合期在内的常规应用

ONYX



滑行特性优异

滑行特性更好，最多可将锭速提升1000转/每分钟，并使钢丝圈使用寿命延长达50%。此外，可显著缩短磨合期。

- 纯棉紧密纺纱线和常规环锭纺纱线
- 适合较高的锭速和钢丝圈速度

STARLET



适用于高湿度纺纱厂

STARLET银星钢丝圈表面有一层致密的镍镀层，降低了纱线通道内的摩擦系数，防止纤维损伤，确保了钢丝圈更换后能保持良好的滑行特性。

- 适合严苛的环境条件
- 尤其适合于化学纤维和混纺纤维

STARLETplus



适合高精度生产参数

加工高研磨性纤维会导致在成纱路径上形成切痕。形成切痕所需的时间是衡量钢丝圈的质量指标。

- 尤其推荐用于粘胶和棉/粘胶混纺
- 适合涤纶和染色纤维

CARBO

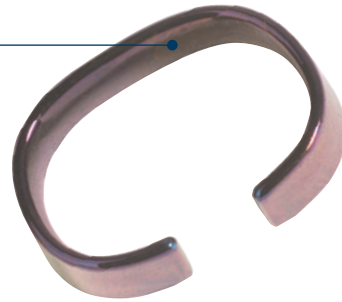


磨合期短

专为生产人造纤维(MMF)的纺纱厂设计的钢丝圈。

- 人造纤维、混纺和包芯纱
- 滑行特性良好

PYRIT



适合大批量生产

采用PYRIT柏丽工艺处理的钢丝圈使用寿命是普通钢丝圈的两到三倍之多。

- 不会在成纱路径上形成切痕
- 环锭纺和紧密纺
- 延长钢丝圈更换间隔时间

ZIRKON



具有更长使用寿命的钢丝圈表面处理

创新的陶瓷涂层为钢丝圈带来超过1000小时的使用寿命。

- 钢丝圈更换频率减少，缩短意外停车时间
- 为配备长车的高度自动化纺纱厂带来多重优势
- 适合具有高速生产潜力的纺纱设备

用于T型平面钢领的C型钢丝圈

用于锥面钢领的SFB型和SU型钢丝圈



用于T型平面钢领的钢丝圈

类型	形状	钢丝截面	ISO号	钢丝圈号	适用上圈工具
平面1/2					
C ½ EL		udr	6.3 - 45.0	28/0 - 3/0	-
C ½ UL		dr	12.5 - 20	18/0 - 11/0	-
C ½ UM		udr	6.3 - 50	28/0 - 2/0	-
C ½ EM		f	12.5 - 31.5	18/0 - 6/0	-

平面1

C 1 SKL		udr	9 - 35.5	22/0 - 5/0	▪
C 1 SEL		udr	9 - 40	22/0 - 4/0	▪
EL 1		f	14 - 63	16/0 - 1	▪
C 1 EL		dr	25 - 63	8/0 - 1	▪
C 1 EL		udr	5.6 - 63	29/0 - 1	▪
C 1 ELM		udr	18 - 71	12/0 - 2	▪
C 1 SL		dr	10 - 50	20/0 - 2/0	▪
C 1 SL		udr	14 - 80	16/0 - 3	▪
L 1		f	7.1 - 80	26/0 - 3	▪
L 1		udr	18 - 71	12/0 - 2	▪
C 1 UL		udr	9.0 - 140	22/0 - 9	▪
C 1 UL		f	14 - 50	16/0 - 2/0	▪
M 1		f	18 - 90	12/0 - 4	▪
M 1		dr	14 - 100	16/0 - 6	▪
M 1		udr	28 - 95	7/0 - 5	▪
EM 1		f	28 - 160	7/0 - 10	▪
EM 1		dr	20 - 315	11/0 - 18	▪
EM 1		udr	22.4 - 95	10/0 - 5	▪
EM 1		fr	22.4 - 71	10/0 - 2	▪
C 1 UM		udr	20 - 160	11/0 - 10	▪
C 1 LM		udr	23.6 - 125	9/0 - 8	▪
C 1 MM		udr	18 - 375	12/0 - 22	▪
C 1 HW		dr	56 - 280	1/0 - 16	▪
C 1 SM		fr	31.5 - 280	6/0 - 16	▪
C 1 SH		fr	40 - 200	4/0 - 12	▪

类型	形状	钢丝截面	ISO号	钢丝圈号	适用上圈工具
平面2					
M 2		f	35.5 - 100	5/0 - 6	▪
M 2		dr	18 - 100	12/0 - 6	▪
M 2		udr	28 - 100	7/0 - 6	▪
EM 2		dr	28 - 125	7/0 - 8	▪
C 2 UM		udr	31.5 - 160	6/0 - 10	▪
C 2 MM		dr	40 - 315	4/0 - 18	▪
H 2		dr	45 - 250	3/0 - 14	▪
H 2		fr	31.5 - 200	6/0 - 12	▪
EH 2		dr	45 - 560	3/0 - 36	▪
C 2 HW		dr	100 - 425	6 - 26	▪
C 2 HW		fr	250 - 355	14 - 20	▪



用于锥面钢领的钢丝圈

类型	形状	钢丝截面	ISO号	钢丝圈号	适用上圈工具
用于ORBIT锥面钢领的SFB 2.8钢丝圈					
SFB 2.8 PM		dr	12.5 - 140		▪
SFB 2.8 PM		udr	18 - 80		▪
SFB 2.8 RL		dr	12.5 - 100		▪
SFB 2.8 RL		udr	20 - 50		▪
SU型钢领					
SU-B		r	63 - 200		▪
SU-B		drh	31.5 - 400		▪
SU-BM		drh	35.5 - 280		▪
SU-BF		udr	28 - 90		▪

拆卸工具

用于钢丝圈

RAPID

布雷克AP系统

适合C型钢丝圈的排列系统，可容纳四根储存杆，每根可储存130至400个钢丝圈。钢丝圈使用热缩软管包裹。



布雷克STRAP系统

钢丝圈有序排列在韧性条子上（每个卷筒可存储高达10000个钢丝圈）。STRAP系统适合用于SU型、ORBIT锥面以及带有“fr”横截面的C型钢丝圈。



BOY

用于C型钢丝圈

推荐用于重型钢丝圈（>10号，ISO 160）和轻型钢丝圈L1 f和C1 EL udr。钢丝圈从外向内安装。



CLIX

用于拆卸C型、SFB型和SU型钢丝圈



OUTY

适合卸除C型钢丝圈，并将卸下的钢丝圈收集于柄桶内



Bräcker AG

Obermattstrasse 65
CH-8330 Pfäffikon-Zürich
Switzerland
T +41 44 953 14 14
sales@bracker.ch

Bräcker S.A.S.

132, Rue Clemenceau
FR-68920 Wintzenheim
France
T +33 389 270007
sales@bracker.fr

www.bracker.ch

本资料及相关数据载体中的数据和图片于付印日期适用。布雷克保留根据需要随时对有关参数进行修改并恕不另行通知的权利。布雷克系统和布雷克创新产品均受到专利保护。

3465-v2 zh 2209