

环锭纺
环锭纺工具

Bräcker

工具

用于钢领和钢丝圈



适合专业应用的重要工具

上圈工具RAPID和BOY

显著优势



快速可靠

- 快速便捷地安装钢丝圈
- 调节简便
- 钢丝圈变形小

降低成本

- 减少人工需求
- 减少钢丝圈磨损
- 缩短生产中断时间

应用广泛

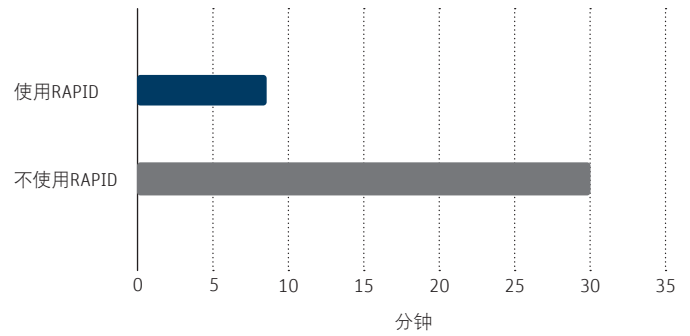
- 适合排列式C型、SFB锥面和SU型钢领钢丝圈的上圈工具
- 即使是最小直径的钢领和小锭距也能适用
- 同时方便安装钢丝圈监测系统

使用钢丝圈上圈工具

节约时间和成本

大多数环锭细纱机都采用自动落纱。当需要更换钢丝圈时，机器需要停车，直至更换完毕。对于拥有很多锭位的机器而言，这种停机机会造成重大的损失。布雷克排列式钢丝圈上圈工具RAPID和BOY是实现高效、省时和低成本更换钢丝圈的理想解决方案。

每500锭的生产中断时间



工作原理

钢丝圈有序排放在储存杆（AP系统）或卷筒上（RAPID韧性条子STRAP系统）。由一个可靠的拾放系统将钢丝圈逐个分开，并放置在最佳的上圈位置。钢丝圈仅需施加一个简单预设的张力即可安装在钢领上。整个上圈过程快捷安全。



钢丝圈上圈工具 - RAPID和BOY



RAPID AP系统

适合C型钢丝圈的排列系统，可容纳4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。

RAPID 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10 000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

BOY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。

类型概览 - 上圈工具

RAPID

横截面形状 ²⁾	钢丝圈形状	钢丝圈号数范围 ¹⁾		工具号		储存杆 规格679.252.xx
		BAG号	ISO	RAPID	订单号	
C型dr、 udr	L 1	20/0 - 10	10 - 160	679.401/402*	220967/220968*	.01/220952
	M 1, EM 1	20/0 - 10	10 - 160	679.408	220970	.03/220953
	C 1 UL	20/0 - 10	10 - 160	679.419/420*	220972/220973	.01/220952
	C 1 SL	20/0 - 10	10 - 160	679.433/434*	220980/220981*	.01/220952
	C1 SEL	20/0 - 10	10 - 160	679.431/432*	220978/220979*	.09/220956
	C 1 UM	20/0 - 10	10 - 160	679.424/425*	220974/220975*	.07/220955
	C 1 LM	20/0 - 10	10 - 160	679.405	220969	.07/220955
	C 1 MM	12/0 - 1/0	18 -- 56	679.427	220976	.01/220952
	C 1 MM	1 - 12	63 - 200	679.428	220977	.03/220953
	EL 1, C 1 EL, C 1 ELM	20/0 - 10	10 - 160	679.441/442*	220984/220985*	.05/220954
	C 1 SKL	20/0 - 10	10 - 160	679.435/436*	220982/220983*	.13/220957
	C 1 HW	20/0 - 10	10 - 160	679.646	220994	220959/220959
	M 2, EM 2	20/0 - 10	10 - 160	679.602/603*	220986/220987*	.51/220958
	H 2, EH 2	20/0 - 10	10 - 160	679.617	220989	.53/220959
	C 2 UM	20/0 - 10	10 - 160	679.611	220988	.55/220960
	C 2 MM	11/0 - 6	20 - 100	679.620	220990	.51/220958
	C 2 MM	7 - 10	112 - 160	679.623	220991	.53/220959
	C 2 HW	6 - 10	100 - 160	679.646	220994	.53/220959
	C 2	6/0 - 6	31.5 - 100	679.637	220993	.73/220961
	C 2	7 - 20	112 - 160	679.636	220992	.75/220962
全部	SU-BM, -BF	全部	31.5 - 280	679.851	220996	679.257/220966
	SU-B	全部	31.5 - 280	679.850	220995	679.254/220963
	SU-B	全部	31.5 - 280	679.851	220996	679.257/220966
	SFB 2.8 PM, RL	全部	全部	679.862/863*	220997/220998*	679.256/220965

AP排列

STRAP排列

* 轻型：适合8/0 (ISO 25)号和更轻的钢丝圈

1) 对于10 - 14 (ISO 160 - 250)号以上的重型钢丝圈，适合使用布雷克上圈工具BOY。可提供AP/Strap系统，具体视交付计划而定

2) 对于C型r截面的钢丝圈，适合使用布雷克上圈工具BOY

适用于C型钢丝圈的上圈工具BOY

钢丝圈类型	平面类型	钢领直径
C8	1 (3.2毫米)	<48毫米
C9	2 (4.0毫米)	
C71	1 (3.2毫米)	≥48毫米
C72	2 (4.0毫米)	

拆卸工具

用于钢丝圈

CLIX

适合卸除C型、SFB锥面和SU型钢领钢丝圈



OUTY

适合卸除C型钢丝圈，并将卸下的钢丝圈收集于柄桶内



拆卸工具

用于清洁飞花和纱线

ROLSPRINT

布雷克毛绒清洁捻枪ROLSPRINT采用先进技术，齿轮由硬钢和特制的运行性能良好的滚珠轴承制成。它适用于200、315、400、500、600和800毫米的锭长。



AIRPICK

强大的压缩空气飞花清理器（6巴/90磅/平方英寸），带长25厘米的杆身。



SECUTEX

安全切割钩刀带刀片保护装置，钢质刀片可更换。



CUTEX

带有黄铜刀片（可更换）的切割器可提供的刀片长度：50和100毫米。



频闪仪

显著优势

帮助各种应用选择最合适的钢丝圈

频闪仪让钢丝圈与钢领之间的纱线通道距离变得一目了然。这个距离过大或过小都会影响纱线质量和钢丝圈的使用寿命。

紧凑、轻巧

这款频闪仪设计轻巧、紧凑，用户可以一手操作频闪仪，一手拍照或更改设置。

可在生产过程中控制钢丝圈运行

借助布雷克频闪仪，可观察钢丝圈环轨行程中的运动，进而发现张力波动。



易于调节闪烁顺序

显示屏上用户友好的闪光频率设置，能实现快速精确的使用。

频闪仪

在极高速度下也能分析钢丝圈

布雷克频闪仪允许用户对各种纺纱厂的钢丝圈位置 and 状况进行分析，从而选择最佳的钢丝圈形状，并在发生断头之前及早更换。

特性

- 带聚焦光学元件的大功率LED
- 提供达3 800流明（20厘米处）的高亮聚焦光束
- 闪烁频率可达2 000赫兹/99 999转/分钟
- 可使用电池或充电电池供电
- 闪烁顺序可从内部或外部控制
- 可以移动观测点以适合应用
- 闪烁持续时间可调，以获得清晰图像
- 分频器和放大器
- 带有快捷方便的记忆功能，可存储四种闪烁频率
- 能够可靠地固定在皮辊的铝管上



运行中的钢丝圈图片

钢领置中装置

显著优势



高精度

该装置的工作精度可达 ± 0.15 毫米。

适合各种设备结构的最佳设计

显示屏上用户友好的闪光频率设置，
能实现快速精确的使用。

应用范围广

采用开放式设计，可从侧面放置在锭子上，不会受到导纱钩或气圈控制环的阻碍。钢丝圈可以留在置中钢领上。钢领直径范围36至54毫米。锭子直径16至18毫米。

紧凑易用

这款钢领置中装置使用内部电池供电，无需从任何市电线路接入电源，可避免杂乱的电缆。它可以单手轻松操作，并直接在旋转的锭子上使用，无需使用特殊转接装置。

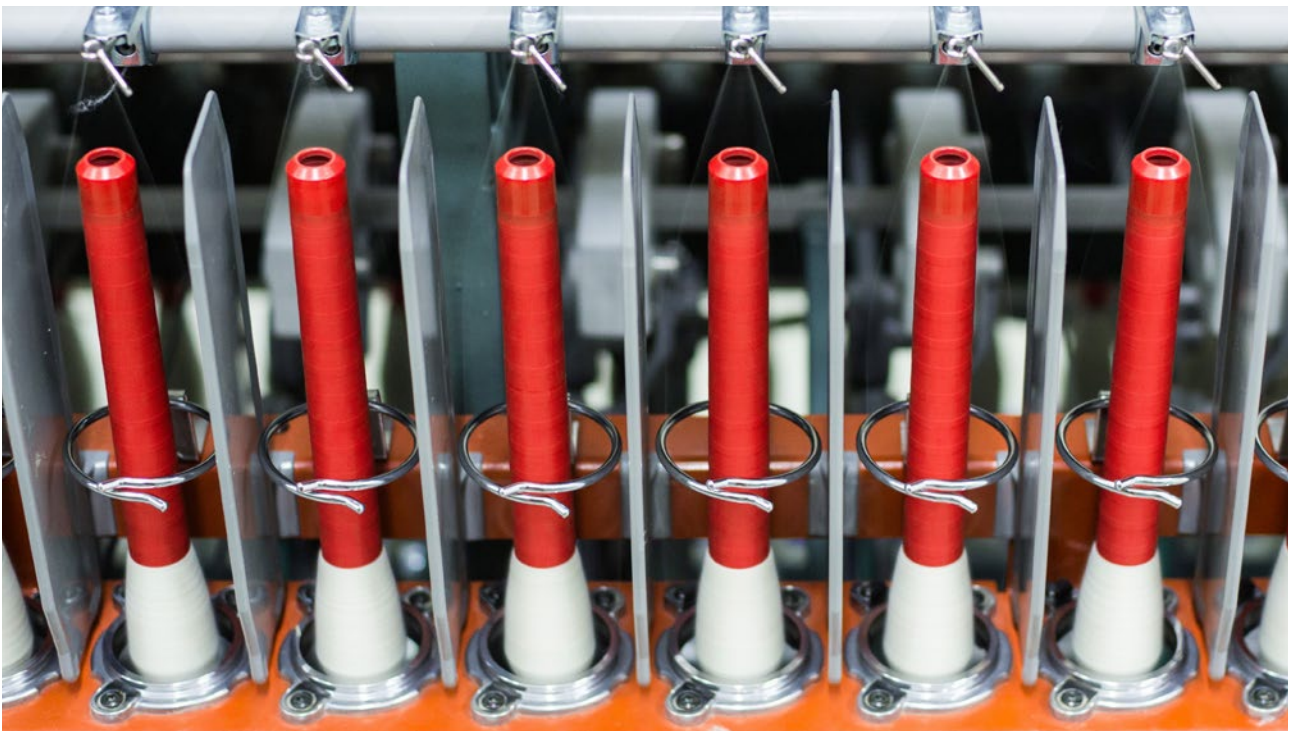
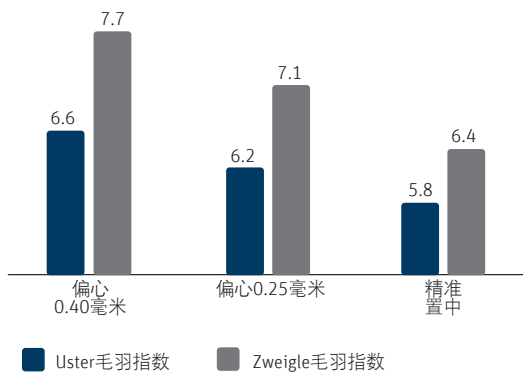
钢领置中装置


适合各种直径的钢领置中

钢领置中是显著改善每锭纺纱几何的一种非常行之有效的方式。它可以同时减少纱线毛羽和钢丝圈系统中的张力波动。布雷克钢领置中装置能实现高精度的钢领置中。

钢丝圈特性的改善和气圈均匀性的提高可以减少毛羽

传统30英支环锭纱，钢丝圈C 1 MM udr., ISO 35.5





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 and 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。

3443-v2 zh 2404