

Ring iplikçilik
Kopçalar

Bräcker

Kopçalar

Kısa elyaf iplikçiliği için kopçalar

Ring iplikçilik ve bükümde
temel komponent

Bräcker kopçalar

ÜSTÜN AVANTAJLAR



Daha yüksek üretim verimi

Özel uygulamalar için geliştirilen kopçalar üretimi en üst düzeye çıkarır.

Optimum çalışma özellikleri

İyi devreye alma özellikleri ve düşük aşınma, pazarın en uzun kopça ömrünü sağlar.

Çok küçük boyutuna rağmen, Bräcker çelik kopça, kalın ve ince iplik numaralarının ve kompakt ipliklerin ring iplik eğirme ve büküm faaliyetlerinin temel komponentlerinden biridir.

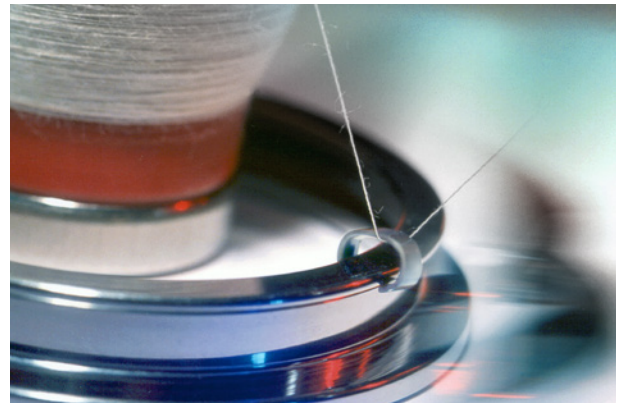
En iyi performans, doğru Bräcker kopça tipinin seçilmesiyle elde edilebilir. Kopça şekli, tel kesiti, ağırlık ve yüzey bitim özellikleri, bir ring iplik makinasının üretim verimi ve eğrilen ipliklerin kalitesi üzerinde önemli bir etkiye sahiptir.

Maksimum üretim tutarlılığı

Dar toleranslı profil ve yüzey.

Üniversal uygulanabilirlik

Her tür elyaf, iplik numarası ve bilezik profili için geniş ürün yelpazesi.



Kopça seçimi

Çeşitli parametrelere bağlıdır

Eğirme prosesi, optimum üretim verimi ve iplik kalitesi için doğru kopçanın seçilmesi çok önemlidir. Bu amaçla kopçanın iplik ve bilezikle iyi uyum sağlaması gerekir.

Düzenli çalışma için kopçanın ağırlık merkezi doğru olmalıdır. Bununla birlikte, kopça içi kavis yüksekliği, ipliğin hiçbir koşulda bilezikle kopça arasında sıkışmamasını sağlamak için her zaman yeterince büyük olmalıdır.

Örneğin yumuşak bükümlü veya karde ipliklerin hacmi, sert bükümlü veya penye ipliklerden daha büyüktür ve bu nedenle kopça kavis yüksekliği biraz daha büyük veya iplik pasajı daha büyük olan bir kopça gerektirir. Bunun aksine, iplik pasajı ne kadar daralırsa, nihai olarak çalışma davranışını belirleyen bilezik yağlaması o kadar iyi olur.

Özellikle yüksek performans aralığında kopçanın şeklinin yanı sıra profil, ağırlık ve yüzey kalitesi seçimi de çok önemlidir. Yanlış seçim; pürüzlülük, iplik tüylülüğü, iplik kopuşları ve erime noktaları (sentetiklerde) gibi olumsuz etki yaratan elyaf ve iplik gerilmelerine yol açacaktır.

İpliklerin yüksek çeşitliliği ve üretim performansına odaklanma, kopça tipi çeşitlerinin ve seçiminin önemini artırmaktadır. Optimum kopçayı seçme konusunda daha fazla bilgi edinmek için lütfen Bräcker Kısa Elyaf El Kitabına bakın.

Farklı bilezik profilleri için farklı kopça şekilleri



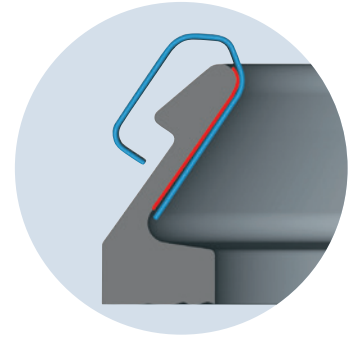
T flanşlı uygulamalar için C şeklinde kopçalar

Bilezik yüzeyine temas alanı nokta şeklindedir. Kopça, çalışma sırasında kendisini yüke göre optimum şekilde ayarlar.



ORBIT bilezikler için SFB kopçalar

Bilezik ve kopça arasında daha büyük bir temas yüzeyi vardır ve kopçanın iplik pasajı daha büyüktür. Bu, kopçanın çalışması sırasında daha etkili ısı dağıtma kabiliyeti ve daha yüksek kararlılık sağlar.



SU uygulamaları için SU kopçalar

Sentetiklerin (PAC, CV, PES) ve iplik karışımlarının işlenmesi için. Kopçadan bileziğe optimum ısı dağılımı.

Kopça yüzey bitim işlemleri

SAPHIR



Onlarca yıldır en başarılı kopça yüzey bitim işlemi

SAPHIR kopçalar özel bir difüzyon işlemine tabi tutulur. Yüzeyde ve kopça gövdesinin tamamında zenginleştirme komponentleri bulunur. Bu, kopçanın kullanım ömrü boyunca sürekli iyi çalışma koşullarını garanti eder.

- Tüm elyaf türleri ve iplik numaraları için
- Hem normal çalışma hem de rodaj için

ONYX



Mükemmel kayma özellikleri

İyileştirilmiş kayma özellikleri, iğ devrini 1000 dev/dak'ya kadar artırmayı ve kopçanın ömrünü %50'ye kadar uzatmayı mümkün kılar. Ayrıca rodaj süresi önemli ölçüde kısalır.

- Pamuklu kompakt ve kompakt olmayan iplikler
- Yüksek iğ ve kopça devirleri için

STARLET



Yüksek nemli iplikhaneler

STARLET kopçaların yüzeyi ince ve kompakt bir nikel tabakası ile kaplanmıştır. İplik pasajındaki düşük sürtünme değerleri, elyaf hasarını önler ve kopça değiştirildikten sonra iyi kayma özellikleri sağlar.

- Zorlu ortam koşulları için
- Özellikle kimyasal elyaf ve karışımların eğrilmesi için uygundur

STARLET_{plus}



Hassas üretim parametreleri için

Agresif elyafın işlenmesi, iplik yolunda kesme izlerine neden olabilir. Bu tür kesme izlerinin ortaya çıkması için geçen süre, kopça kalitesi için bir performans ölçütüdür.

- Özellikle viskon ve CO/CV karışımları için önerilir
- PES ve boyalı elyaf için

CARBO



Kısa rodaj süresi için

Suni ve sentetik elyafla (MMF) çalışan iplikhanelerin gereksinimlerini karşılamak için tasarlanmış bir kopçadır.

- Suni ve sentetik elyaf, karışımlar ve özlü iplik
- İyi kayma özellikleri

PYRIT



Büyük partiler için

PYRIT yüzey bitim işlemi uygulanmış kopça, normal bir kopçaya göre iki ila üç kat daha uzun ömürlü olabilir.

- İplik yolunda kesme olmaz
- Geleneksel ve kompakt iplikçilik
- Daha uzun kopça değişim aralıkları

ZIRKON



En uzun kullanım ömrüne sahip kopça yüzeyi

Yenilikçi seramik kaplama, kopça için 1000 saatin üzerinde bir kullanım ömrü sağlar.

- Daha düşük kopça değişim sıklığı sayesinde makina duruşları azalır
- Uzun makineler içeren otomasyon seviyesi yüksek iplikhaneler için avantajlıdır
- Yüksek hız potansiyeli olan donanımlar için

T flanşlı bilezikler için C şekilli kopçalar

Eğimli flanş bilezikler için SFB ve SU kopçalar



T flanş bilezikler için kopçalar

Tip	Şekil	Tel kesiti	ISO no.	Kopça no.	Takma aparatları mevcut
Flanş 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	-

Flanş 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	▪

Tip	Şekil	Tel kesiti	ISO no.	Kopça no.	Takma aparatları mevcut
Flanş 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	▪



Eğimli flanş bilezikler için kopçalar

Tip	Şekil	Tel kesiti	ISO no.	Kopça no.	Takma aparatları mevcut
ORBIT bilezikler için SFB 2.8					
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 bilezikler					
SU-B		r	63 – 200		▪
SU-B		drh	31,5 – 400		▪
SU-BM		drh	35,5 – 280		▪
SU-BF		udr	28 – 90		▪

Sökme aparatları

Kopçalar için

RAPID

Bräcker AP sistemi

Her biri 130 ila 400 kopçalı dört depolama çubuğu kapasiteli C şekilli kopçalar için magazin sistemi. Kopçalar, öne doğru daralan bir boru içindeki mil üzerine yerleştirilir.



Bräcker STRAP sistemi

Kopçalar profilli bir şerit üzerinde sıralanır (makara başına 10000 adede kadar). STRAP sistemi, ORBIT bilezikler için SU kopçalar ve "fr" profilli C şekilli kopçalarda kullanılır.



BOY

C şekilli kopçalar için

Ağır kopçalar (> no. 10, ISO 160) ve hafif kopçalar L1 f ve C1 EL udr için önerilir. Kopçalar dışarıdan içeriye doğru takılır.



CLIX

C şekilli, SFB ve SU kopçaları sökme



OUTY

C şekilli kopçaları sökmek ve saptta toplamak için



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

Bu broşürde ve ilgili veri taşıyıcısında verilen bilgiler ve çizimler, basım tarihinden itibaren geçerlidir. Bräcker önceden özel duyuru yapmaksızın istediği zaman değişiklik yapma hakkını saklı tutar. Bräcker sistemleri ve Bräcker yenilikleri patentlerle korunmaktadır.

3465-v2 tr 2209