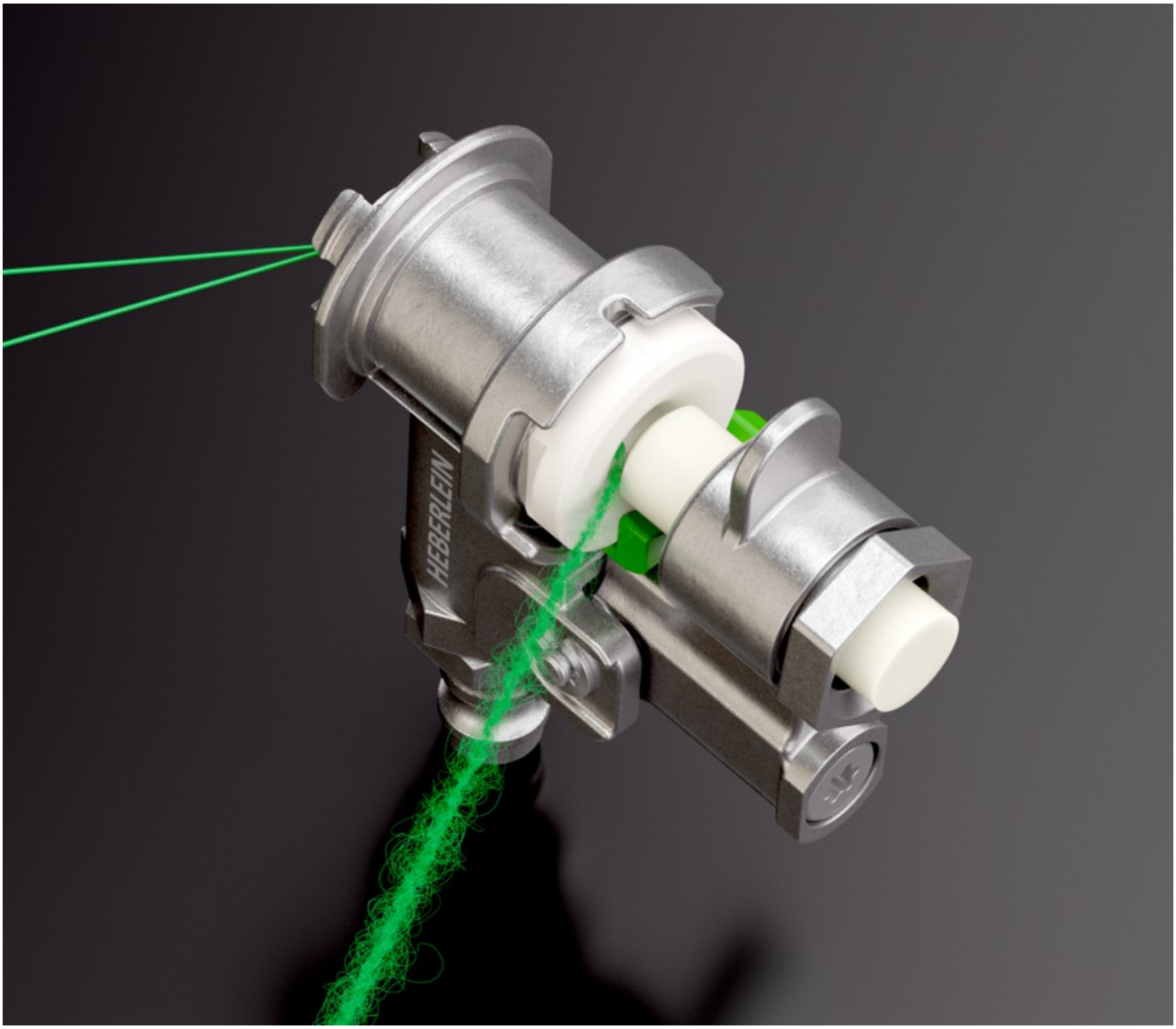
Chinese

HEBERLEIN®

产品目录 07.26



swiss made. 1835.

HEBERLEIN®
TECHNOLOGY FOR PROFESSIONALS

1 工艺与产品

1.1 生产工艺与配用产品类别概览

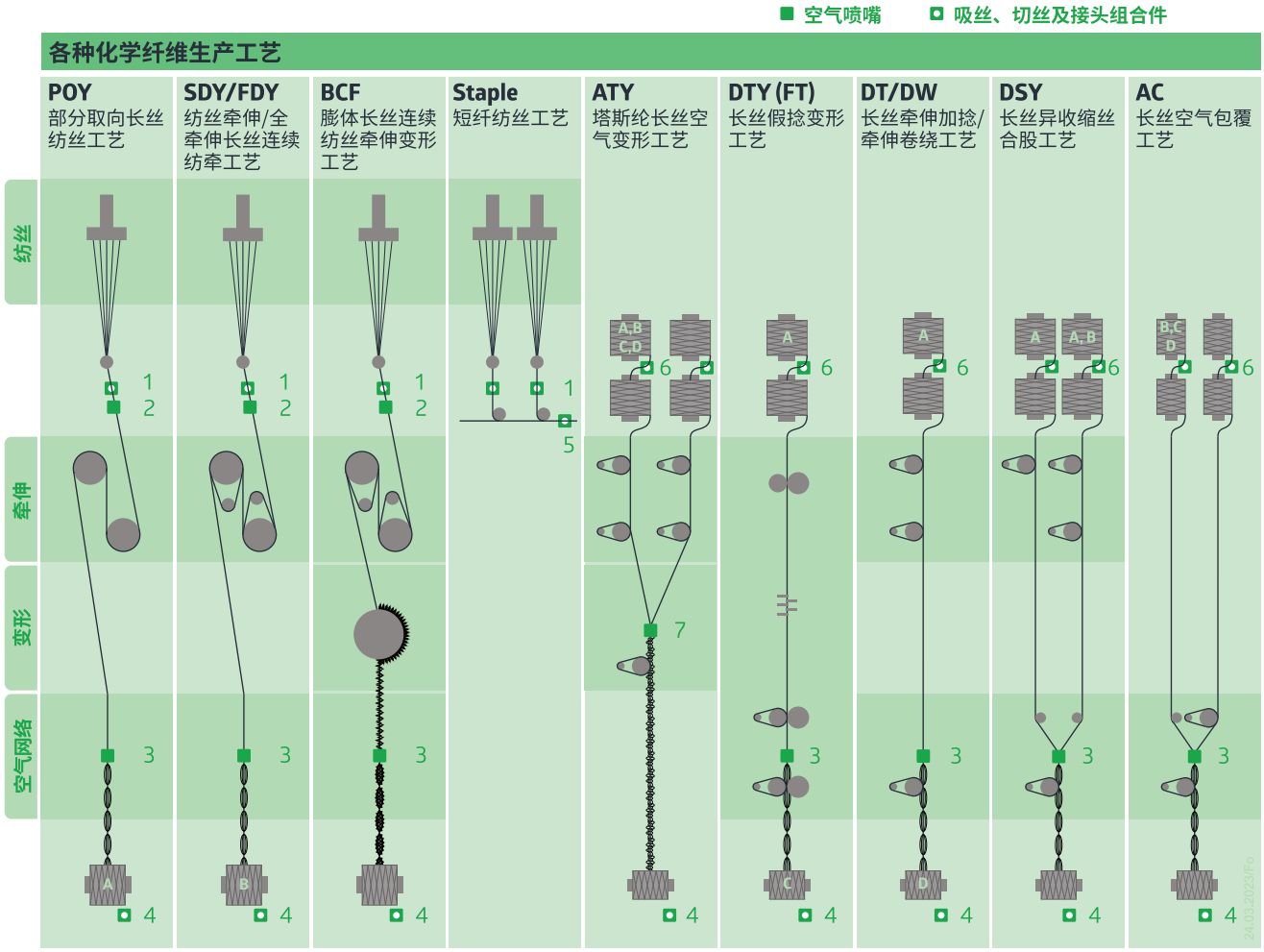
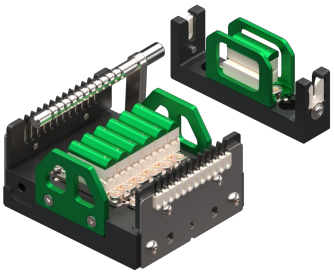


图 1

1	抽吸-/剪切单元	5	接头/切丝组合件
2	匀油喷嘴	6	接头器 [1)]
3	空气网络喷嘴 [1)]	7	空气变形喷嘴
4	吸枪		

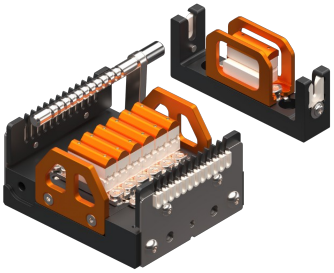
1) 也可用于其他工艺

1.2 POY – 纺丝



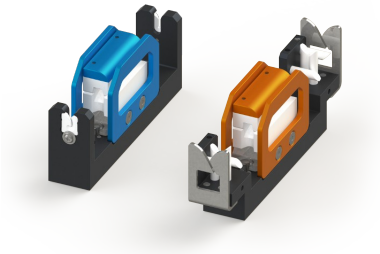
匀油喷嘴	
PolyJet-SP-3 Migra	页码 [10]
PolyJet-SP-2 Migra	页码 [12]
MIG-Jet-SP	页码 [17]
空气网络喷嘴	
PolyJet-SP-3	页码 [7]
PolyJet-SP-2	页码 [12]
POY-Jet-SP	页码 [15]
吸枪，吸丝/切丝组合件	
Lufan-3	页码 [64]
LufanStat	页码 [70]

1.3 SDY/FDY – 纺丝、拉伸



匀油喷嘴	
PolyJet-SP-3 Migra	页码 [10]
PolyJet-SP-2 Migra	页码 [12]
MIG-Jet-SP	页码 [17]
空气网络喷嘴	
PolyJet-SP-3	页码 [7]
PolyJet-SP-2	页码 [12]
FDY-Jet-SP	页码 [16]
吸枪，吸丝/切丝组合件	
Lufan-3	页码 [64]
LufanStat	页码 [70]

1.4 IDY – 纺丝、拉伸



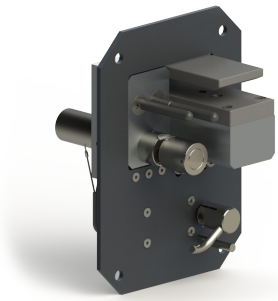
匀油喷嘴	
PolyJet-TG-3 Migra	页码 [21]
PolyJet-TG-2 Migra	页码 [23]
MIG-Jet-TG	页码 [27]
空气网络喷嘴	
PolyJet-TG-3	页码 [18]
PolyJet-TG-2	页码 [23]
PolyJet-TG TopAir	页码 [28]
FDY-Jet-TG	页码 [26]
吸枪，吸丝/切丝组合件	
Lufan-3	页码 [64]
LufanStat	页码 [70]

1.5 BCF – 纺丝拉伸变形

匀油喷嘴	
PolyJet-TG-3 Migra	页码 [21]
PolyJet-TG-2 Migra	页码 [23]
MIG-Jet-TG	页码 [27]
空气网络喷嘴	
PolyJet-BCF TopAir	页码 [30]
吸枪	
Lufan-3	页码 [64]

1.6 Staple – 短纤维纺丝

吸枪	
Lufan-3	页码 [64]
抽吸-/剪切单元	
LufanStat	页码 [70]
配件	
DripDetector	页码 [72]
接头/切丝组合件	
接头/切丝组合件	页码 [68]



1.7 ATY – 空气变形

空气变形喷嘴	
TexJet-ATY	页码 [48]
HemaJet-LB06	页码 [51]
HemaJet 喷嘴芯系列 St	页码 [53]
HemaJet-EO52	页码 [54]
配件	
湿润头	页码 [56]
接头器	
AirSplicer-3 Flex	页码 [59]
AirSplicer-POY	页码 [58]
吸枪	
Lufan-3 Nano	页码 [66]

1.8 DTY (FT) – 假捻变形

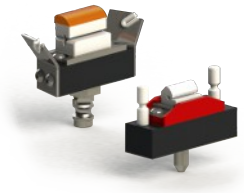
空气网络喷嘴	
SlideJet-FT15-2	页码 [32]
SwissJet	页码 [35]
KFJet	页码 [38]
空气退扭喷嘴	
DetorqueJet-3	页码 [39]
接头器	
AirSplicer-3 Flex	页码 [59]

AirSplicer-POY	页码 [58]
吸枪	
Lufan-3 Nano	页码 [66]

1.9 DT/DW – 牵伸加捻，牵伸卷绕

空气网络喷嘴	
SlideJet-DT15-2	页码 [40]
DSW-Jet	页码 [44]
PolyJet-SP-3	页码 [7]
PolyJet-SP-2	页码 [12]
PolyJet-TG-3	页码 [18]
PolyJet-TG-2	页码 [23]
接头器	
AirSplicer-3 Flex	页码 [59]
AirSplicer-POY	页码 [58]
AirSplicer-17-2	页码 [61]
AirSplicer Basix	页码 [62]
吸枪	
Lufan-3 Nano	页码 [66]

1.10 DSY – 异收缩丝



空气网络喷嘴	
DSW-Jet	页码 [44]
接头器	
AirSplicer-3 Flex	页码 [59]
AirSplicer-POY	页码 [58]
吸枪	
Lufan-3 Nano	页码 [66]

1.11 AC – 空气包覆

空气网络喷嘴	
SlideJet-HFP15-2	页码 [42]
接头器	
AirSplicer-3 Flex	页码 [59]
吸枪	
Lufan-3 Nano	页码 [66]

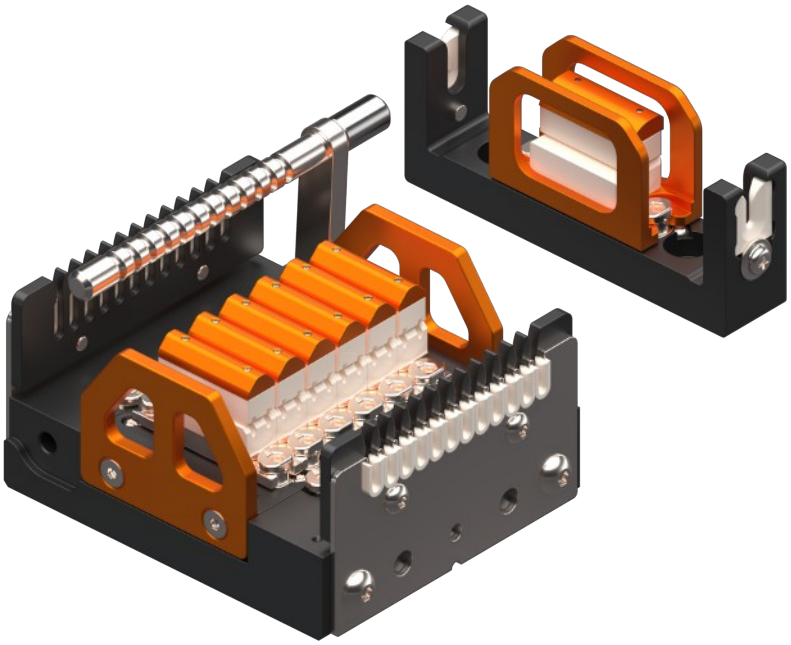
1.12 KV – 整经

空气网络喷嘴	
WarpJet-KV	页码 [46]

2 PolyJet-SP-3

2.1 特点和优点

PolyJet-SP-3空气网络喷嘴将操作性和工艺稳定性提高到新的水准。独一无二的快速释放系统仅需转动 180° 即可拆卸喷嘴芯组件。



可根据需求提供1、2、4、6、8、10、12、16、20、24或32头的不同版本。根据喷嘴的类型，多头喷嘴可以有4、6、8、10或12毫米的丝间距。

2.2 品种

HP 系列

该系列网络效果较下面的HN系列更好，空气消耗量还减少。此系列喷嘴适纺所有民用复丝。

HN 系列

是交络抱合或POY工艺的理想之选。无论是Orka还是WINGS，该系列都能作为配件的解决方案。

2.3 技术数据

2.3.1 使用范围

型号	喷嘴 内的纤度 [分特]	卷绕 速度 [m/min]	喷嘴 后的纱线张力 [cN/dtex]
HP 系列			
HP090A/WP01	... 55	... 6000	0.1 ... 0.25
HP113A/WP10	... 95	... 6000	0.1 ... 0.25
HP122A/WP10	... 95	... 6000	0.1 ... 0.25
HP134A/WP20	55 ... 167	... 6000	0.1 ... 0.25
HP142A/WP20	55 ... 167	... 6000	0.1 ... 0.25
HP165A/WP30	110 ... 300	... 6000	0.1 ... 0.25
HP203A/WP40	220 ... 420	... 6000	0.1 ... 0.25
HP252A/WP50	400 ... 800	... 6000	0.1 ... 0.25
HN 系列			
HN112A/CN15	... 78	... 6000	0.1 ... 0.25
HN121A/CN15	... 78	... 6000	0.1 ... 0.25
HN133A/CN14	33 ... 110	... 6000	0.1 ... 0.25
HN132A/CN14	33 ... 220	... **5000**	0.1 ... 0.25
HN141A/CN14	33 ... 110	... 6000	0.1 ... 0.25
HN163A/CN26	110 ... 330	... 6000	0.1 ... 0.25
HN164A/CN28	33 ... 167	... 6000	0.1 ... 0.25
HN202A/CN27	330 ... 550	... 6000	0.1 ... 0.25
HN251A/CN33	400 ... 800	... 6000	0.1 ... 0.25

所有数据均为不具约束力的参考值。

2.3.2 空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
HP 系列		
HP090A/WP01	0.9 mm	q_{vn} = 0.376 x (p_e + 1)
HP113A/WP10	1.1 mm	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)
HP122A/WP10	1.2 mm	q_{vn} = 0.669 x (p_e + 1)
HP134A/WP20	1.3 mm	q_{vn} = 0.786 x (p_e + 1)
HP142A/WP20	1.4 mm	q_{vn} = 0.911 x (p_e + 1)
HP165A/WP30	1.6 mm	q_{vn} = 1,190 x (p_e + 1)
HP203A/WP40	2.0 mm	q_{vn} = 1,859 x (p_e + 1)
HP252A/WP50	2.5 mm	q_{vn} = 2,905 x (p_e + 1)
HN 系列		
HN112A/CN15	1.1 mm	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)
HN121A/CN15	1.2 mm	q_{vn} = 0.669 x (p_e + 1)
HN132A/CN14, HN133A/CN14	1.3 mm	q_{vn} = 0.786 x (p_e + 1)
HN141A/CN14	1.4 mm	q_{vn} = 0.911 x (p_e + 1)
HN163A/CN26, HN164A/CN28	1.6 mm	q_{vn} = 1,190 x (p_e + 1)
HN202A/CN27	2.0 mm	q_{vn} = 1,859 x (p_e + 1)
HN251A/CN33	2.5 mm	q_{vn} = 2,905 x (p_e + 1)

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

2.3.3 压缩空气要求

过压	1.5 ... 6.0 bar

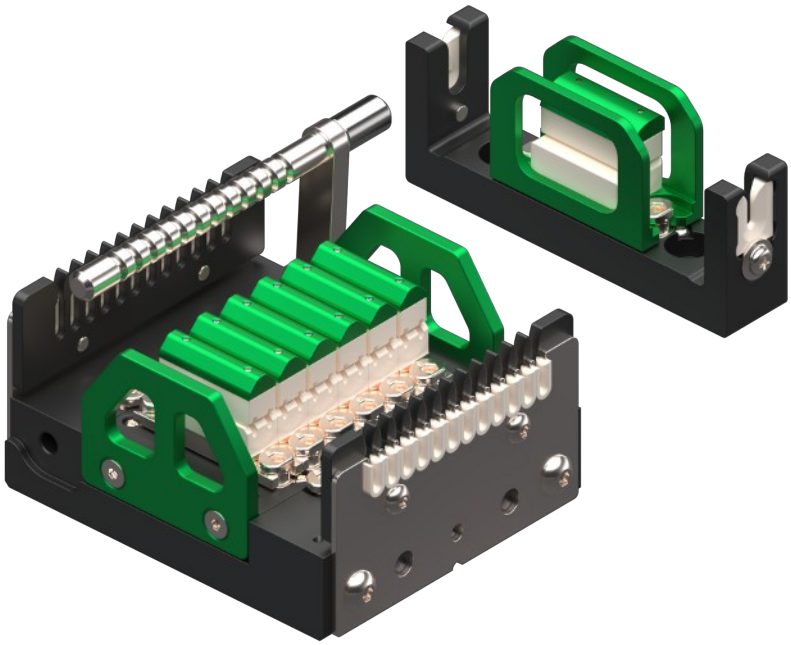
压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

3 PolyJet-SP-3 Migra

3.1 特点和优点

PolyJet-3 Migra 不仅使纺丝上油分布均匀，直入丝束核芯，而且可提升在后道工序中的效率。

仅需旋转 180°，喷嘴芯组件即可拆卸，这要归功于精巧的快速固定系统。



3.2 技术数据

3.2.1 使用范围

型号	喷嘴 内的纤度[分特]	卷绕速度 [米/分钟]
M090/CN01	... 55	... 7500
M110/CN16	... 95	... 7500
M130/CN14	... 190	... 7500
M161/CN26	... 350	... 7500
M200/CN27	... 800	... 7500
M250/CN33	... 1200	... 7500

所有数据均为不具约束力的参考值。

3.2.2 空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
M090/CN01	0.9 mm	q_{vn} = 0.376 x (p_e + 1)
M110/CN16	1.1 mm	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)
M130/CN14	1.3 mm	q_{vn} = 0.786 x (p_e + 1)
M161/CN26	1.6 mm	q_{vn} = 1,190 x (p_e + 1)
M200/CN27	2.0 mm	q_{vn} = 1,859 x (p_e + 1)
M250/CN33	2.5 mm	q_{vn} = 2,905 x (p_e + 1)

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

3.2.3 压缩空气要求

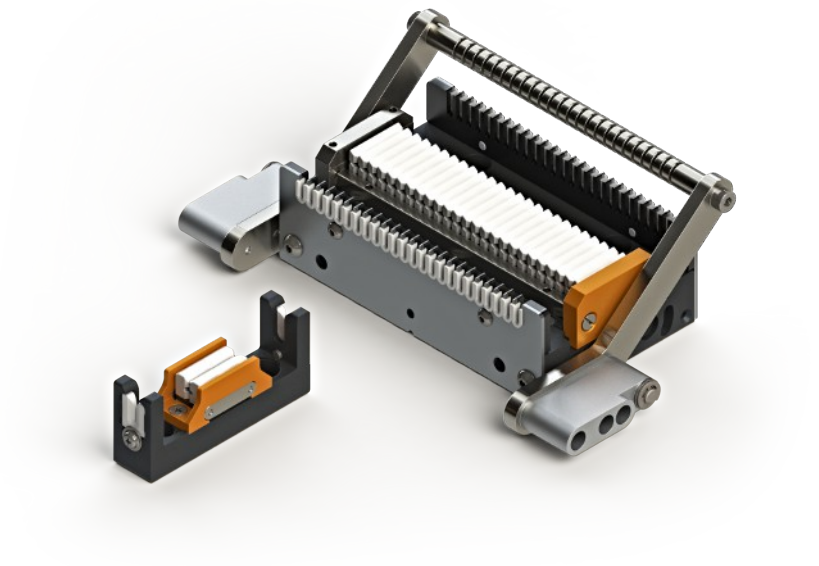
过压	0.5 ... 2.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

4 PolyJet-SP-2 / PolyJet-SP-2 Migra

4.1 特点和优点

PolyJet-SP-2 允许在同一托架上调换不同尺寸和不同网络特性的喷嘴。这样就能迅速适应不断变化的市场趋势。



可根据需求提供1、2、4、6、8、10、12、16、20、24或32头的不同版本。根据喷嘴的类型，多头喷嘴可以有4、6、8、10或12毫米的丝间距。

4.2 品种

HP 系列

该系列网络效果较下面的HN系列更好，空气消耗量还减少。此系列喷嘴适纺所有民用复丝。

HN 系列

PolyJet-SP-2 HN系列特别紧凑。这使某些型号的喷嘴丝间距可以做得非常小（可低至4mm）。网络效果、均匀性和网络点牢度都不错。

PP 系列

PolyJet-SP-2 PP用于轻柔网络，形成牢度不高的网络点。在气压较低时，此喷嘴的均匀性特别高，可用于脆弱的纱线，如醋酸纤维或粘胶。

TopAir 系列

除来自下方的正常气流外，PolyJet-SP-2 HN TopAir 系列还有来自上方的附加气流。这样可以用最少的空气消耗实现最大的网络效果。以此，非常轻柔的网络也可以做到。

Migra 系列

PolyJet-2 Migra 系列在纺丝工艺中用于在丝束内有效匀化纺丝油剂。

4.3 技术数据

4.3.1 使用范围

PolyJet-SP-2

型号	喷嘴 内的纤度 [分特]	卷绕 速度 [m/min]	喷嘴 后的纱线张力 [cN/dtex]
HP 系列			
HP090A/WP01	... 55	... 6000	0.1 ... 0.25
HP113A/WP10	... 95	... 6000	0.1 ... 0.25
HP122A/WP10	... 95	... 6000	0.1 ... 0.25
HP134A/WP20	55 ... 167	... 6000	0.1 ... 0.25
HP142A/WP20	55 ... 167	... 6000	0.1 ... 0.25
HP165A/WP30	110 ... 300	... 6000	0.1 ... 0.25
HP203A/WP40	220 ... 420	... 6000	0.1 ... 0.25
HN 系列			
HN112A/CN15	... 78	... 6000	0.1 ... 0.25
HN121A/CN15	... 78	... 6000	0.1 ... 0.25
HN133A/CN14	33 ... 110	... 6000	0.1 ... 0.25
HN132A/CN14	33 ... 220	... **5000**	0.1 ... 0.25
HN141A/CN14	33 ... 110	... 6000	0.1 ... 0.25
HN163A/CN26	110 ... 330	... 6000	0.1 ... 0.25
HN164A/CN28	33 ... 167	... 6000	0.1 ... 0.25
HN202A/CN27	330 ... 550	... 6000	0.1 ... 0.25
HN251A/CN33	400 ... 800	... 6000	0.1 ... 0.25
HN TopAir 系列			
HN163A/CO26	110 ... 330	... 6000	0.1 ... 0.25
HN164A/CO28	33 ... 167	... 6000	0.1 ... 0.25
HN202A/CO27	330 ... 550	... 6000	0.1 ... 0.25
HN251A/CO33	400 ... 1000	... 6000	0.1 ... 0.25
PP 系列			
PP100	... 78	... 5000	0.1 ... 0.25
PP200	33 ... 167	... 5000	0.1 ... 0.25
PP400	110 ... 330	... 5000	0.1 ... 0.25

所有数据均为不具约束力的参考值。

PolyJet-SP-2 Migra

型号	喷嘴 内的纤度[分特]	卷绕速度 [米/分钟]
M090/CN01	... 55	... 7500
M110/CN16	... 95	... 7500
M130/CN14	... 190	... 7500
M161/CN26	... 350	... 7500
M200/CN27	... 800	... 7500

所有数据均为不具约束力的参考值。

4.3.2 空气消耗量

PolyJet-SP-2

型号	孔径	空气消耗计算公式
HP 系列		
HP090A/WP01	0.9 mm	q_{vn} = 0.376 x (p_e + 1)
HP113A/WP10	1.1 mm	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)
HP122A/WP10	1.2 mm	q_{vn} = 0.669 x (p_e + 1)
HP134A/WP20	1.3 mm	q_{vn} = 0.786 x (p_e + 1)
HP142A/WP20	1.4 mm	q_{vn} = 0.911 x (p_e + 1)
HP165A/WP30	1.6 mm	q_{vn} = 1,190 x (p_e + 1)
HP203A/WP40	2.0 mm	q_{vn} = 1,859 x (p_e + 1)
HN 系列		
HN112A/CN15	1.1 mm	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)
HN121A/CN15	1.2 mm	q_{vn} = 0.669 x (p_e + 1)
HN133A/CN14	1.3 mm	q_{vn} = 0.786 x (p_e + 1)
HN132A/CN14	1.3 mm	q_{vn} = 0.786 x (p_e + 1)
HN141A/CN14	1.4 mm	q_{vn} = 0.911 x (p_e + 1)
HN163A/CN26	1.6 mm	q_{vn} = 1,190 x (p_e + 1)
HN164A/CN28	1.6 mm	q_{vn} = 1,190 x (p_e + 1)
HN202A/CN27	2.0 mm	q_{vn} = 1,859 x (p_e + 1)
HN251A/CN33	2.5 mm	q_{vn} = 2,905 x (p_e + 1)
HN TopAir 系列		
HN163A/CO26	1.8 mm	q_{vn} = 1,481 x (p_e + 1)
HN164A/CO28	1.8 mm	q_{vn} = 1,481 x (p_e + 1)
HN202A/CO27	2.2 mm	q_{vn} = 2,315 x (p_e + 1)
HN251A/CO33	2.8 mm	q_{vn} = 3,658 x (p_e + 1)
PP 系列		
PP100	2 x 0.9 mm	q_{vn} = 0.753 x (p_e + 1)
PP200	2 x 1.1 mm	q_{vn} = 1,125 x (p_e + 1)
PP400	2 x 1.4 mm	q_{vn} = 1,822 x (p_e + 1)

PolyJet-SP-2 Migra

型号	孔径	空气消耗计算公式
M090/CN01	0.9 mm	q_{vn} = 0.376 x (p_e + 1)
M110/CN16	1.1 mm	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)
M130/CN14	1.3 mm	q_{vn} = 0.786 x (p_e + 1)
M161/CN26	1.6 mm	q_{vn} = 1,190 x (p_e + 1)
M200/CN27	2.0 mm	q_{vn} = 1,859 x (p_e + 1)

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

4.3.3 压缩空气要求

PolyJet-SP-2 HN、HP 过压	1.5 ... 6.0 bar
PolyJet-SP-2 PP 过压	1.5 ... 4.0 bar
PolyJet-SP-2 Migra 过压	0.5 ... 2.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

5 POY-Jet-SP

5.1 特点和优点

POY-Jet-SP系列可实现最佳的网络效果，借助于已有好用的 PolyJet-SP-2 空气喷嘴连接座，实现用途灵活多样。可配伍各种导纱器以适应客户几乎所有需求。POY-Jet-SP适合于成本优化的POY纱线预网络或网络。

5.2 技术数据

5.2.1 使用范围

型号	喷嘴内的纤度	卷绕速度	喷嘴后的纱线张力
PJ11.0	... 110 分特	... 5000 米/分钟	0.1 ... 0.2 cN/dtex
PJ13.0	... 350 分特	... 5000 米/分钟	0.1 ... 0.2 cN/dtex

所有数据均为不具约束力的参考值。

5.2.2 空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
PJ11.0	1.1 mm	$q_{vn} = 0.562 \times (p_e + 1)$
PJ13.0	1.3 mm	$q_{vn} = 0.786 \times (p_e + 1)$

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

5.2.3 压缩空气要求

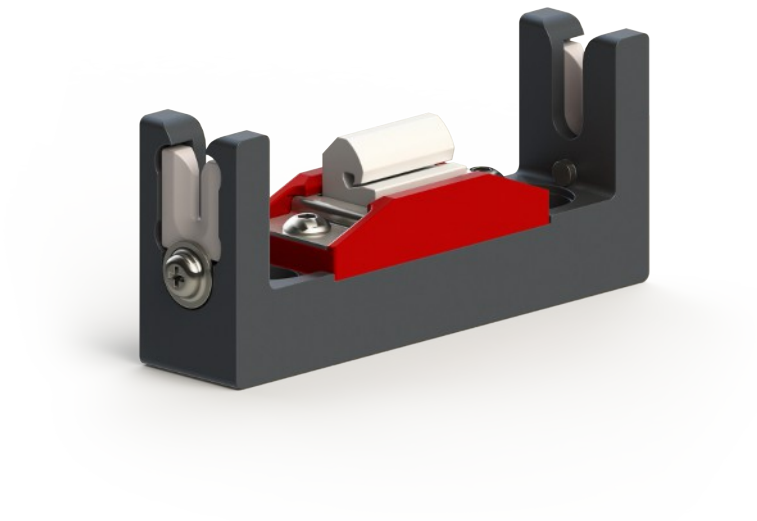
POY-Jet-SP 过压	1.0 ... 4.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

6 FDY-Jet-SP

6.1 特点和优点

实惠型的网络喷嘴，适纺范围最高可达 190 dtex。连接座与 PolyJet-SP-2 系列的所有喷嘴芯组件兼容。这一点确保了最大的灵活性。如果需求发生变化，只要更换喷嘴芯组件即可。



6.2 技术数据

6.2.1 使用范围

型号	喷嘴内的纤度	卷绕速度	喷嘴后的纱线张力
FJ13.1	... 190 分特	... 5000 米/分钟	0.1 ... 0.2 cN/dtex

所有数据均为不具约束力的参考值。

6.2.2 空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
FJ13.1	1.3 mm	$q_{vn} = 0.786 \times (p_e + 1)$

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

6.2.3 压缩空气要求

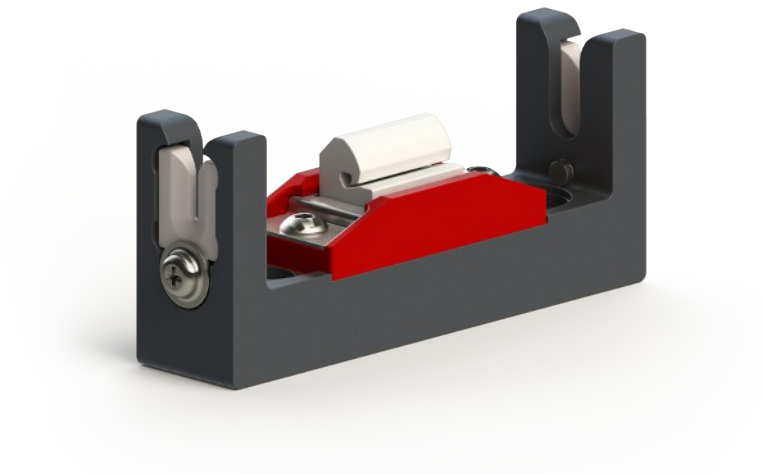
过压 FDY-Jet-SP	1.0 ... 4.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

7 MIG-Jet-SP

7.1 特点和优点

MIG-Jet-SP系列空气匀油喷嘴运用压缩空气让复丝中的各股单纤轻微抱合但不产生网络点。同时，压缩空气将不规则分布的纺丝油剂均匀散布，直至纱线核芯。纱线运行从而顺畅，并允许更高的加工速度。



7.2 技术数据

7.2.1 使用范围

型号	喷嘴内的纤度 [分特]	卷绕速度 [m/min]
MJ13.0	... 350	... 7500

所有数据均为不具约束力的参考值。

7.2.2 空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
MJ13.0	1.3 mm	q_{vn} = 0.786 x (p_e + 1)

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

7.2.3 压缩空气要求

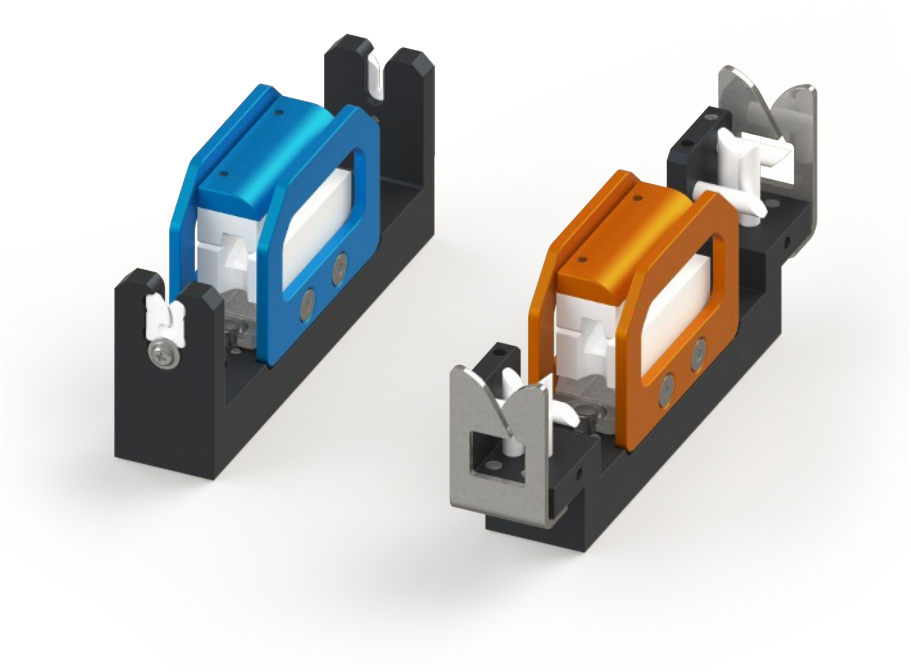
MIG-Jet-SP 过压	0.5 ... 2.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

8 PolyJet-TG-3

8.1 特点和优点

工业丝用高性能空气网络喷嘴。独一无二的快速释放系统仅需转动 180° 即可拆卸喷嘴芯组件。侧面生头进丝槽确保了最大的运行可靠性。该喷嘴还具有节省空间的紧凑型设计并带有保护瓷件表面的栅架等特点。



8.2 品种

系列	网络			空气消耗量
	密度 [FP/m]	均匀度	牢度	
HP TopAir	●●●	●●●	●●●	●●
HP	●●●	●●●	●●	●
HN TopAir	●●	●●	●●●	●●●
HN	●●	●●	●●	●●

●●● = 高，●● = 中，● = 低

8.3 技术数据

8.3.1 使用范围

重要提示
对于此产品，需要咨询，以便选择正确的产品型号。请联系您的联系人。

型号	喷嘴 内的纤度 [分特]	卷绕 速度 [m/min]	喷嘴 后的纱线张力 [cN/dtex]
HP TopAir 系列 – 极高网络密度 – 极高牢度 (HF)			
HP252A/W050	400 … 1000	… 6000	0.06 … 0.15
HP323A/W060	550 … 1500	… 6000	0.06 … 0.15
HP405A/W070	1000 … 3000	… 6000	0.06 … 0.15
HP454A/W071	1800 … 4500	… 6000	0.06 … 0.15
HP521A/W080	3000 … 6500	… 6000	0.06 … 0.15
HP 系列 – 高网络密度 – 高牢度			
HP252A/WP50R	400 … 800	… 6000	0.06 … 0.15
HP323A/WP60R	550 … 1200	… 6000	0.06 … 0.15
HP405A/WP70R	1000 … 2500	… 6000	0.06 … 0.15
HP454A/WP71R	1800 … 4000	… 6000	0.06 … 0.15
HP521A/WP80R	3000 … 6500	… 6000	0.06 … 0.15
HN TopAir 系列 – 中等网络密度 – 高牢度			
HN251A/C033	400 … 1000	… 5000	0.06 … 0.15
HN321A/C041	550 … 1500	… 5000	0.06 … 0.15
HN403A/C052	1000 … 3000	… 5000	0.06 … 0.15
HN453A/C063	1800 … 4500	… 5000	0.06 … 0.15
HN452A/C062	2200 … 5500	… 5000	0.06 … 0.15
HN520A/C065	3000 … 6500	… 5000	0.06 … 0.15
HN 系列 – 中等网络密度 - 中等牢度			
HN251A/CN33R	400 … 800	… 5000	0.06 … 0.15
HN321A/CN41R	550 … 1200	… 5000	0.06 … 0.15
HN403A/CN52R	1000 … 2500	… 5000	0.06 … 0.15
HN453A/CN63R	1800 … 4000	… 5000	0.06 … 0.15
HN452A/CN62R	2200 … 5000	… 5000	0.06 … 0.15
HN520A/CN65R	3000 … 6500	… 5000	0.06 … 0.15

所有数据均为不具约束力的参考值。

8.3.2 每根纱线的空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
Serie HP TopAir		
HP252A/W050	2.8 mm	$q_{vn} = 3{,}617 \times (p_e + 1)$
HP323A/W060	3.6 mm	$q_{vn} = 5{,}925 \times (p_e + 1)$
HP405A/W070	4.5 mm	$q_{vn} = 9{,}285 \times (p_e + 1)$
HP454A/W071	5.0 mm	$q_{vn} = 11{,}792 \times (p_e + 1)$
HP521A/W080	5.9 mm	$q_{vn} = 15{,}754 \times (p_e + 1)$
HP 系列		
HP252/WP50R	2.5 mm	$q_{vn} = 2{,}905 \times (p_e + 1)$

型号	孔径	空气消耗计算公式
HP323A/WP60R	3.2 mm	q_{vn} = 4,759 x (p_e + 1)
HP405A/WP70R	4.0 mm	q_{vn} = 7,437 x (p_e + 1)
HP454A/WP71R	4.5 mm	q_{vn} = 9,412 x (p_e + 1)
HP521A/WP80R	5.2 mm	q_{vn} = 12,568 x (p_e + 1)
HN TopAir 系列		
HN251A/CO33	2.8 mm	q_{vn} = 3,617 x (p_e + 1)
HN321A/CO41	3.6 mm	q_{vn} = 5,925 x (p_e + 1)
HN403A/CO52	4.5 mm	q_{vn} = 9,285 x (p_e + 1)
HN453A/CO63	5.0 mm	q_{vn} = 11,646 x (p_e + 1)
HN452A/CO62	5.0 mm	q_{vn} = 11,792 x (p_e + 1)
HN520A/CO65	5.9 mm	q_{vn} = 15,754 x (p_e + 1)
HN 系列		
HN251A/CN33R	2.5 mm	q_{vn} = 2,905 x (p_e + 1)
HN321A/CN41R	3.2 mm	q_{vn} = 4,759 x (p_e + 1)
HN403A/CN52R	4.0 mm	q_{vn} = 7,437 x (p_e + 1)
HN453A/CN63R	4.5 mm	q_{vn} = 9,412 x (p_e + 1)
HN452A/CN62R	4.5 mm	q_{vn} = 9,412 x (p_e + 1)
HN520A/CN65R	5.2 mm	q_{vn} = 12,568 x (p_e + 1)

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

8.3.3 压缩空气要求

PolyJet-TG-3 过压	1.5 ... 8.0 bar

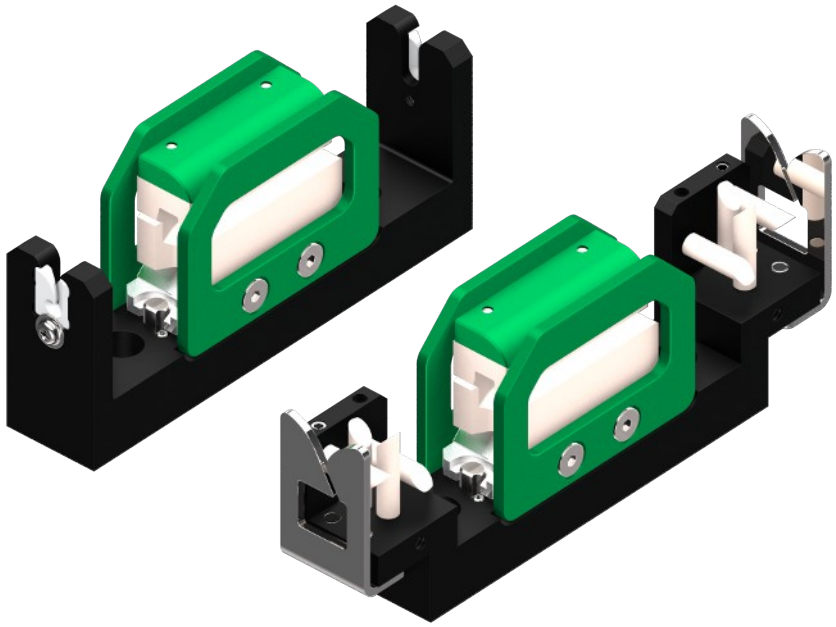
压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

9 PolyJet-TG-3 Migra

9.1 特点和优点

PolyJet-TG-3 Migra 可实现纺丝油剂的有效匀化，专门针对工业长丝和 BCF（膨体长丝）纱线而设。

独一无二的快速释放系统仅需转动 180° 即可拆卸喷嘴芯组件。侧面生头进丝槽确保了最大的运行可靠性。该喷嘴还具有节省空间的紧凑型设计并带有保护瓷件表面的栅架等特点。



9.2 技术数据

9.2.1 使用范围

平丝		
品种	**喷嘴内的纤度 [分特]**	**卷绕速度 [m/min]**
M250/CN33R	... 2000	... 6500
M320/CN52R	... 5500	... 6500
M400/CN62R	... 10000	... 6500

BCF-纱		
品种	**喷嘴内的纤度 [分特]**	**卷绕速度 [m/min]**
M250/CN33R	... 2500	... 3000
M320/CN52R	... 8500	... 3000
M400/CN62R	... 16000	... 3000

所有数据均为不具约束力的参考值。

9.2.2 每根纱线的空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
M250/CN33R	2.5 mm	q_{vn} = 2,905 x (p_e + 1)
M320/CN52R	3.2 mm	q_{vn} = 4,759 x (p_e + 1)
M400/CN62R	4.0 mm	q_{vn} = 7,437 x (p_e + 1)

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

9.2.3 压缩空气要求

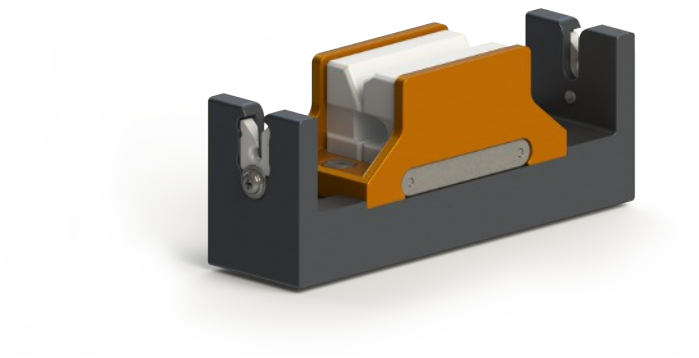
PolyJet-TG-3 Migra 过压	0.5 ... 2.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

10 PolyJet-TG-2 / PolyJet-TG-2 Migra

10.1 特点和优点

PolyJet-TG-2系列在更换不同的喷嘴芯型号时很方便，从而对翻来覆去的市场趋势能迅速作出响应。该系列产品覆盖了对网络特性的各种需求。通用的托架耐用且坚固。



10.2 品种

HN 系列

成熟的 PolyJet-TG-2 HN系列确保了更完美的无缺陷卷装成型以及在后续工艺中顺畅的卷装退绕。

HN TopAir 系列

PolyJet-TG-2 HN TopAir系列的辅助气流能形成大量均匀而牢固的网络点。同时，加工很大纤度的纱线时空气消耗减少。反过来说，工作气压较低时，就能达到最佳性能。用辅助气流还可以非常轻柔地网络。

PP 系列

PolyJet-TG-2 PP系列用于轻柔网络，形成牢度不高的网络点。该喷嘴在气压较低时的均匀性特别高。

Migra 系列

PolyJet-TG-2 系列能确保纺丝上油有效匀化直至丝芯内核。

10.3 技术数据

10.3.1 使用范围

重要提示
对于此产品，需要咨询，以便选择正确的产品型号。请联系您的联系人。

PolyJet-TG-2

型号	喷嘴内的纤度 [分特]	卷绕速度 [m/min]	喷嘴后的纱线张力 [cN/dtex]
HN 系列			
HN251A/CN33	400 ... 800	... 5000	0.06 ... 0.15
HN321A/CN41	550 ... 1200	... 3000	0.06 ... 0.15
HN403A/CN52	1000 ... 2500	... 5000	0.06 ... 0.15
HN453A/CN63	1800 ... 4000	... 3000	0.06 ... 0.15
HN TopAir 系列			
HN251A/CO33	400 ... 1000	... 5000	0.06 ... 0.15
HN321A/CO41	550 ... 1500	~ 5000	0.06 ... 0.15
HN403A/CO52	1000 ... 3000	... 6000	0.06 ... 0.15
HN453A/CO63	1800 ... 4500	... 6000	0.06 ... 0.15
HN452A/CO62	2200 ... 5500	... 6000	0.06 ... 0.15
HN520A/CO65	3000 ... 6500	... 5000	0.06 ... 0.15
PP 系列			
PP1000	... 600	... 4000	0.06 ... 0.15
PP1600	... 900	... 4000	0.06 ... 0.15
PP2400	... 1500	... 5000	0.06 ... 0.15
PP3500	... 2500	... 5000	0.06 ... 0.15
PP5000	... 3500	... 5000	0.06 ... 0.15

所有数据均为不具约束力的参考值。

PolyJet-TG- 2 Migra

平丝		
品种	**喷嘴内的纤度 [分特]**	**卷绕速度 [m/min]**
M320/CN52	... 5500	... 6500
M400/CN62	... 10000	... 6500

BCF-纱		
品种	**喷嘴内的纤度 [分特]**	**卷绕速度 [m/min]**
M320/CN52	... 8500	... 5000
M400/CN62	... 16000	... 3000

所有数据均为不具约束力的参考值。

10.3.2 每根纱线的空气消耗量

PolyJet-TG-2

型号	孔径	空气消耗计算公式
HN 系列		
HN251A/CN33	2.5 mm	q_{vn} = 2,905 x (p_e + 1)
HN321A/CN41	3.2 mm	q_{vn} = 4,759 x (p_e + 1)
HN403A/CN52	4.0 mm	q_{vn} = 7,437 x (p_e + 1)
HN453A/CN63	4.5 mm	q_{vn} = 9,412 x (p_e + 1)
HN TopAir 系列		
HN251A/CO33	2.8 mm	q_{vn} = 3,617 x (p_e + 1)
HN321A/CO41	3.6 mm	q_{vn} = 5,925 x (p_e + 1)
HN403A/CO52	4.5 mm	q_{vn} = 9,285 x (p_e + 1)
HN453A/CO63	5.0 mm	q_{vn} = 11,646 x (p_e + 1)
HN452A/CO62	5.0 mm	q_{vn} = 11,792 x (p_e + 1)
HN520A/CO65	5.9 mm	q_{vn} = 15,754 x (p_e + 1)
PP 系列		
PP1000	2.3 mm	q_{vn} = 2,380 x (p_e + 1)
PP1600	2.8 mm	q_{vn} = 3,718 x (p_e + 1)
PP2400	3.4 mm	q_{vn} = 5,354 x (p_e + 1)
PP3500	4.2 mm	q_{vn} = 8,366 x (p_e + 1)
PP5000	5.2 mm	q_{vn} = 12,726 x (p_e + 1)

PolyJet-TG-2 Migra

型号	孔径	空气消耗计算公式
M320/CN52	3.2 mm	q_{vn} = 4,759 x (p_e + 1)
M400/CN62	4.0 mm	q_{vn} = 7,437 x (p_e + 1)

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

10.3.3 压缩空气要求

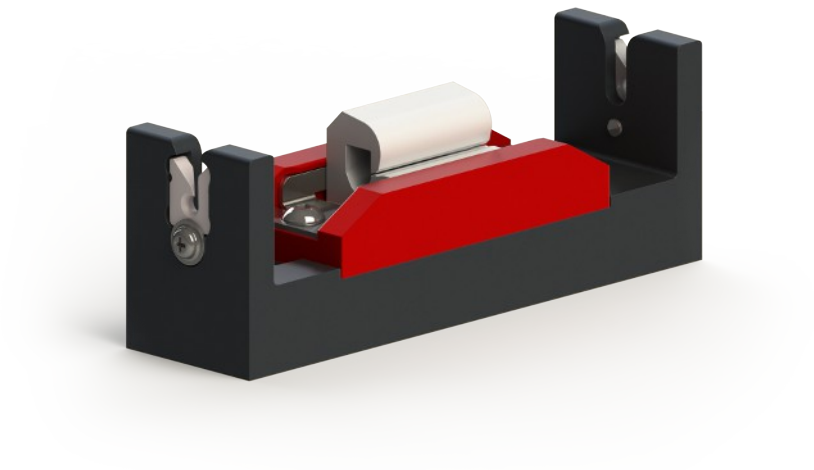
PolyJet-TG-2 过压	1.5 ... 8.0 bar
PolyJet-TG-2 Migra 过压	0.5 ... 2.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

11 FDY-Jet-TG

11.1 特点和优点

FDY-Jet-TG 系列采用了最精简的设计就达到了较高的网络效果。最全功能性和最长耐用性及坚固的设计结构确保了长期稳定的使用效果。建议该系列喷嘴专用于各种涤纶、锦纶和丙纶工业丝纺丝牵伸工艺中的网络。



11.2 技术数据

11.2.1 使用范围

型号	喷嘴内的纤度	卷绕速度	喷嘴后的纱线张力
FJ40.0	1000 ... 2500 分特	... 5000 米/分钟	0.06 ... 0.15 cN/dtex

所有数据均为不具约束力的参考值。

11.2.2 每根纱线的空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
FJ40.0	4.0 mm	q_{vn} = 7,437 x (p_e + 1)

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

11.2.3 压缩空气要求

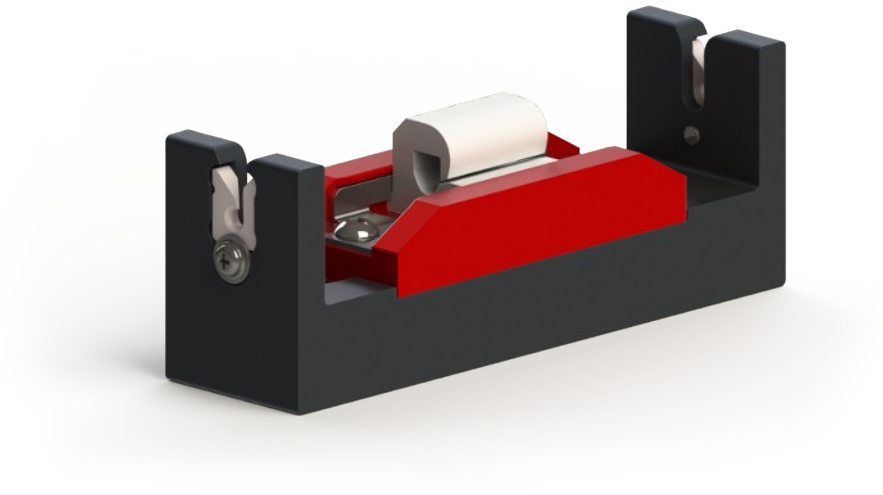
过压	1.5 ... 8.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

12 MIG-Jet-TG

12.1 特点和优点

MIG-Jet-TG 系列用于民用长丝、工业长丝和 BCF (膨体长丝）纺丝工艺中的纺丝油剂匀化。其坚固的结构确保了长期的稳定效果和使用寿命。



12.2 技术数据

12.2.1 使用范围

平丝		
品种	**喷嘴内的纤度 [分特]**	**卷绕速度 [m/min]**
MJ32.0	... 5000	... 7500

BCF-纱		
品种	**喷嘴内的纤度 [分特]**	**卷绕速度 [m/min]**
MJ32.0	... 8000	... 5000

所有数据均为不具约束力的参考值。

12.2.2 每根纱线的空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
MJ32.0	3.2 mm	q_{vn} = 4,759 x (p_e + 1)

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

12.2.3 压缩空气要求

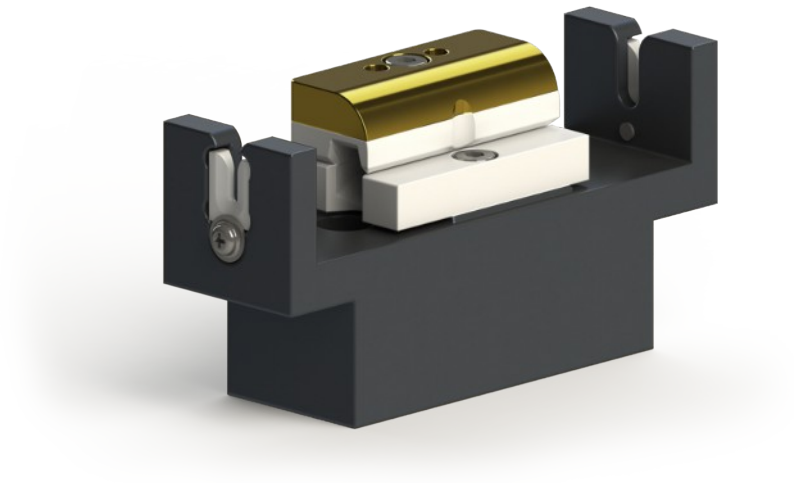
过压	0.5 ... 2.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

13 PolyJet-TG TopAir

13.1 特点和优点

PolyJet-TG TopAir 系列用于涤纶、锦纶和丙纶工业丝的先进空气网络，这些工业丝纱线用于制造诸如绳索、土工布、软管、缝纫线及渔网。



13.2 技术数据

13.2.1 使用范围

重要提示
对于此产品，需要咨询，以便选择正确的产品型号。请联系您的联系人。

型号		喷嘴 内的纤度 [分特]	卷绕 速度 [m/min]	喷嘴 后的纱线张力 [cN/dtex]
HN251A/C033	PES	500 ... 1000	... 5000	0.06 ... 0.15
	PA	500 ... 1000	... 5000	0.06 ... 0.15
	PP	400 ... 900	... 5000	0.06 ... 0.15
HN321A/C041	PES	600 ... 1800	... 5000	0.06 ... 0.15
	PA	600 ... 1800	... 5000	0.06 ... 0.15
	PP	550 ... 1500	... 5000	0.06 ... 0.15
HN403A/C052	PES	1000 ... 3500	... 5000	0.06 ... 0.15
	PA	1000 ... 3000	... 5000	0.06 ... 0.15
	PP	900 ... 2500	... 5000	0.06 ... 0.15
HN453A/C063	PES	2000 ... 5000	... 5000	0.06 ... 0.15
	PA	2000 ... 4500	... 5000	0.06 ... 0.15
	PP	1800 ... 4000	... 5000	0.06 ... 0.15
HN452A/C062	PES	2500 ... 6000	... 5000	0.06 ... 0.15
	PA	2500 ... 5500	... 5000	0.06 ... 0.15
	PP	2200 ... 5000	... 5000	0.06 ... 0.15

型号		喷嘴内的纤度 [分特]	卷绕速度 [m/min]	喷嘴后的纱线张力 [cN/dtex]
HN520A/C065	PES	3000 … 7000	… 5000	0.06 … 0.15
	PA	3000 … 6500	… 5000	0.06 … 0.15
	PP	3000 … 6000	… 5000	0.06 … 0.15

PES = 涤纶纤维，PA = 锦纶纤维，PP = 丙纶纤维
所有数据均为不具约束力的参考值。

13.2.2 空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
HN251A/C033	2.8 mm	$q_{vn} = 3{,}617 \times (p_e + 1)$
HN321A/C041	3.6 mm	$q_{vn} = 5{,}925 \times (p_e + 1)$
HN403A/C052	4.5 mm	$q_{vn} = 9{,}285 \times (p_e + 1)$
HN453A/C063	5.0 mm	$q_{vn} = 11{,}646 \times (p_e + 1)$
HN452A/C062	5.0 mm	$q_{vn} = 11{,}792 \times (p_e + 1)$
HN520A/C065	5.9 mm	$q_{vn} = 15{,}754 \times (p_e + 1)$

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

13.2.3 压缩空气要求

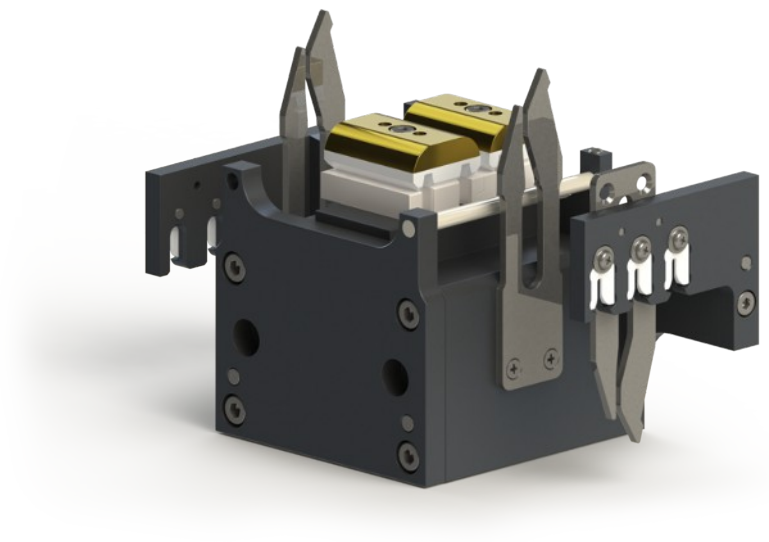
PolyJet-TG TopAir 过压	3.0 … 8.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

14 PolyJet-BCF TopAir

14.1 特点和优点

PolyJet-BCF TopAir 系列用于涤纶、锦纶和丙纶BCF纱的改进型空气网络，这种纱线用于制造地毯。



14.2 技术数据

14.2.1 使用范围

型号		喷嘴 内的纤度 [分特]	卷绕 速度 [m/min]	喷嘴 后的纱线张力 [cN/dtex]
HN251A/C033	PA	500 ... 1200	... 4000	0.08 ... 0.12
	PP	400 ... 1000	... 4000	0.08 ... 0.12
HN321A/C041	PA	700 ... 2000	... 4000	0.08 ... 0.12
	PP	600 ... 1800	... 4000	0.08 ... 0.12
HN403A/C052	PA	1000 ... 3200	... 4000	0.08 ... 0.12
	PP	800 ... 3000	... 4000	0.08 ... 0.12
HN453A/C063	PA	1800 ... 4500	... 4000	0.08 ... 0.12
	PP	2000 ... 4200	... 4000	0.08 ... 0.12
HN452A/C062	PA	2400 ... 6000	... 4000	0.08 ... 0.12
	PP	2200 ... 5500	... 4000	0.08 ... 0.12
HN520A/C065	PA	4500 ... 8000	... 4000	0.08 ... 0.12
	PP	4000 ... 7000	... 4000	0.08 ... 0.12

PA = 锦纶纤维，PP = 丙纶纤维
所有数据均为不具约束力的参考值。

14.2.2 空气消耗量

每股纱线的空气消耗由主气空气消耗和上气空气消耗计算得到。

作为指导方针，可以假定上气过压比主气过压高 1 bar。实际值只能通过试验确定。

计算公式：$\mathbf{q_{vn} = q_{vn\ 主气} + q_{vn\ 上气}}$ **[m³/h]**

型号	孔径	空气消耗计算公式
主气（喷嘴板）		
HN251A	2.5 mm	$q_{vn} = 2{,}905 \times (p_e + 1)$
HN321A	3.2 mm	$q_{vn} = 4{,}759 \times (p_e + 1)$
HN403A	4.0 mm	$q_{vn} = 7{,}437 \times (p_e + 1)$
HN453A	4.5 mm	$q_{vn} = 9{,}412 \times (p_e + 1)$
HN452A	4.5 mm	$q_{vn} = 9{,}412 \times (p_e + 1)$
HN520A	5.2 mm	$q_{vn} = 12{,}568 \times (p_e + 1)$
上气（盖板）		
CO33	2x 0.85 mm	$q_{vn} = 0.671 \times (p_e + 1)$
CO41	2x 1.1 mm	$q_{vn} = 1{,}125 \times (p_e + 1)$
CO52	2x 1.4 mm	$q_{vn} = 1{,}822 \times (p_e + 1)$
CO63	2x 1.6 mm	$q_{vn} = 2{,}233 \times (p_e + 1)$
CO62	2x 1.55 mm	$q_{vn} = 2{,}379 \times (p_e + 1)$
CO65	2x 1.85 mm	$q_{vn} = 3{,}147 \times (p_e + 1)$

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m³/h]（DIN1343 规定的标准条件）

14.2.3 压缩空气要求

PolyJet-BCF TopAir 过压	4.0 … 10.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

15 SlideJet-FT15-2

15.1 特点和优点

SlideJet-FT 15-2系列用在假捻变形工艺中制造和加工高品质长丝。该款喷嘴是一个模块化系统，由一个通用快速锁定外壳和喷嘴芯片构成，喷嘴芯品种多样，更换方便。

15.2 品种

APe 系列

APe 系列能显著节气达 15% 。得益于“即插即用”设计，可以在几秒钟内更换现有喷嘴。在该喷嘴有助于最大限度地减少成本高度集中的“压缩空气”资源的同时，还无需在纱线质量方面做出任何牺牲。投资可在很短的时间内得到自我回收。

APh 系列

该系列是为下游工艺，如机织，确保最大网络点牢度而设。一系列全面的测试表明，在 1 cN/dtex 的负载下牢度可高达 100% 。这能让下游实现更高的机器速度从而提高生产率。或者可以减少上浆应用，这对成本和环境也有积极影响。

P 系列

P 系列是综合型喷嘴，覆盖的应用范围很广。无论是需要低牢度的低网络密度还是高网络密度、高牢度抑或是加工超细纤维，多种多样的喷嘴型号总能找到适合的、经济的解决方案。由于加工公差可以做到非常小，该系列能在锭位与锭位之间实现高度一致性。还可根据客户要求定制型号。

S 系列

P 系列的实惠型替代系列，喷嘴型号有所减少。

15.3 技术数据

15.3.1 使用范围 & 空气消耗量

重要提示
使用范围接近极限值时，请咨询您所在地区的销售代表。

APe系列

型号	材料	最佳纤度	纤度范围	单纤维分特值	空气消耗量公式
高网络密度 (80 – 220 FP/m) – 中低牢度					
APe042	PA	22 分特	… 33 分特	0.3 … 0.9	$q_{vn} = 0.140 \times (p_e + 1)$
	PES	22 分特	… 33 分特	0.45 … 0.9	$q_{vn} = 0.140 \times (p_e + 1)$
APe044	PA	44 分特	… 55 分特	0.45 … 1.3	$q_{vn} = 0.208 \times (p_e + 1)$
	PES	44 分特	… 55 分特	0.45 … 1.2	$q_{vn} = 0.208 \times (p_e + 1)$
APe141		50 分特	… 67 分特		$q_{vn} = 0.320 \times (p_e + 1)$
APe142		78 分特	… 110 分特		$q_{vn} = 0.474 \times (p_e + 1)$
APe143		110 分特	50 … 167 分特		$q_{vn} = 0.602 \times (p_e + 1)$
APe243		167 分特	78 … 240 分特		$q_{vn} = 0.786 \times (p_e + 1)$
APe244		330 分特	140 … 390 分特		$q_{vn} = 1{,}042 \times (p_e + 1)$
APe246		450 分特	200 … 630 分特		$q_{vn} = 1{,}234 \times (p_e + 1)$
APe247		660 分特	390 … 800 分特		$q_{vn} = 1{,}577 \times (p_e + 1)$

APh系列

型号	最佳纤度	纤度范围	Ø 气道孔径	空气消耗量公式
中等网络密度 (70 – 95 FP/m) – 高到极高牢度				
APh211	110 分特	20 … 167 分特	1.3 mm	$q_{vn} = 0.786 \times (p_e + 1)$
APh212	167 分特	78 … 330 分特	1.4 mm	$q_{vn} = 0.911 \times (p_e + 1)$
APh213	330 分特	110 … 630 分特	1.6 mm	$q_{vn} = 1{,}189 \times (p_e + 1)$
APh215	450 分特	240 … 800 分特	1.8 mm	$q_{vn} = 1{,}506 \times (p_e + 1)$

P 系列

型号	最佳纤度	纤度范围	Ø 气道孔径	空气消耗量公式
低网络密度 (40 – 60 FP/m) – 低牢度				
P310-2	110 分特	50 … 167 分特	1.4 mm	$q_{vn} = 0.911 \times (p_e + 1)$
P410-2	167 分特	78 … 240 分特	1.6 mm	$q_{vn} = 1{,}189 \times (p_e + 1)$
中等网络密度 (70 – 95 FP/m) – 中高牢度				
P211-2	110 分特	20 … 167 分特	1.3 mm	$q_{vn} = 0.786 \times (p_e + 1)$
P212-2	167 分特	78 … 330 分特	1.4 mm	$q_{vn} = 0.911 \times (p_e + 1)$
P213-2	330 分特	110 … 630 分特	1.6 mm	$q_{vn} = 1{,}189 \times (p_e + 1)$
P215-2	450 分特	240 … 800 分特	1.8 mm	$q_{vn} = 1{,}506 \times (p_e + 1)$
P312-2	660 分特	330 … 1100 分特	2.06 mm	$q_{vn} = 1{,}859 \times (p_e + 1)$
P313-2	990 分特	660 … 1200 分特	2.2 mm	$q_{vn} = 2{,}315 \times (p_e + 1)$
P412-2	1200 分特	800 … 2000 分特	2.5 mm	$q_{vn} = 2{,}772 \times (p_e + 1)$
P414-2	1800 分特	990 … 2400 分特	3.0 mm	$q_{vn} = 3{,}875 \times (p_e + 1)$
高网络密度 (80 – 160 FP/m) – 低牢度				

型号	最佳纤度	纤度范围	Ø 气道孔径	空气消耗量公式
P140-2	78 分特	20 … 110 分特	0.92 mm	q_{vn} = 0.393 x (p_e + 1)
高网络密度 (80 – 160 FP/m) – 中低牢度				
P141-2	50 分特	… 67 分特	0.88 mm	q_{vn} = 0.360 x (p_e + 1)
P142-2	78 分特	… 110 分特	1.1 mm	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)
P143-2	110 分特	50 … 167 分特	1.24 mm	q_{vn} = 0.712 x (p_e + 1)
P243-2	167 分特	78 … 240 分特	1.4 mm	q_{vn} = 0.911 x (p_e + 1)
P244-2	330 分特	140 … 390 分特	1.57 mm	q_{vn} = 1,142 x (p_e + 1)
P246-2	450 分特	200 … 630 分特	1.77 mm	q_{vn} = 1,451 x (p_e + 1)
P247-2	660 分特	390 … 800 分特	2.0 mm	q_{vn} = 1,785 x (p_e + 1)

S 系列

型号	最佳纤度	纤度范围	Ø 气道孔径	空气消耗量公式
高网络密度 (80 – 160 FP/m) – 中低牢度				
S1	78 分特	… 110 分特	1.1 mm	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)
S2	110 分特	50 … 167 分特	1.24 mm	q_{vn} = 0.712 x (p_e + 1)
S3	167 分特	78 … 240 分特	1.4 mm	q_{vn} = 0.911 x (p_e + 1)
中等网络密度 (70 – 90 FP/m) – 中高牢度				
S12	167 分特	78 … 330 分特	1.4 mm	q_{vn} = 0.911 x (p_e + 1)
S13	330 分特	110 … 630 分特	1.6 mm	q_{vn} = 1,189 x (p_e + 1)
S14	450 分特	240 … 800 分特	1.8 mm	q_{vn} = 1,506 x (p_e + 1)
S16	660 分特	330 … 1100 分特	2.06 mm	q_{vn} = 1,859 x (p_e + 1)
S18	1200 分特	800 … 2000 分特	2.5 mm	q_{vn} = 2,772 x (p_e + 1)

所有数据均为不具约束力的参考值。
q_{vn} = 每个头的空气消耗 [m^3/h] (DIN1343; 适用于0.8巴以上); p_e = 过压 [bar]

15.3.2 例子 节省空气

Serie APe versus P

型号	空气消耗量公式	型号	空气消耗量公式	节气	
APe141	q_{vn} = 0.320 x (p_e + 1)	P141-2	q_{vn} = 0.360 x (p_e + 1)	11.2 %	0.120 m^3/h
APe142	q_{vn} = 0.474 x (p_e + 1)	P142-2	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)	15.7 %	0.265 m^3/h
APe143	q_{vn} = 0.602 x (p_e + 1)	P143-2	q_{vn} = 0.712 x (p_e + 1)	15.5 %	0.331 m^3/h
APe243	q_{vn} = 0.786 x (p_e + 1)	P243-2	q_{vn} = 0.911 x (p_e + 1)	13.8 %	0.377 m^3/h
APe244	q_{vn} = 1,042 x (p_e + 1)	P244-2	q_{vn} = 1,142 x (p_e + 1)	8.7 %	0.298 m^3/h
APe246	q_{vn} = 1,234 x (p_e + 1)	P246-2	q_{vn} = 1,451 x (p_e + 1)	15.0 %	0.675 m^3/h
APe247	q_{vn} = 1,577 x (p_e + 1)	P247-2	q_{vn} = 1,785 x (p_e + 1)	11.6 %	0.649 m^3/h

1) 平均数值; 数字在 m^3/h 在 2 bar 超压
q_{vn} = 每个头的空气消耗 [m^3/h] (DIN1343; 适用于0.8巴以上); p_e = 过压 [bar]

15.3.3 压缩空气要求

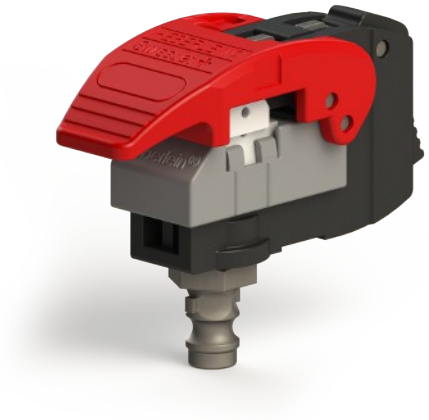
过压	0.5 … 6.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

16 SwissJet

16.1 特点和优点

SwissJet 为假捻变形时有效地网络复丝而设计。该喷嘴具有特殊的碳纤维增强外壳，使喷嘴在工作时具有特别高的强度、很长的使用寿命和非常轻的重量。喷嘴芯片多种多样，以适用于不同的纱线类型。



16.2 品种

APe 系列

APe 系列能显著节气达 15% 。得益于“即插即用”设计，可以在几秒钟内更换现有喷嘴。在该喷嘴有助于最大限度地减少成本高度集中的“压缩空气”资源的同时，还无需在纱线质量方面做出任何牺牲。投资可在很短的时间内得到自我回收。

APh 系列

该系列是为下游工艺，如机织，确保最大网络点牢度而设。一系列全面的测试表明，在 1 cN/dtex 的负载下牢度可高达 100% 。这能让下游实现更高的机器速度从而提高生产率。或者可以减少上浆应用，这对成本和环境也有积极影响。

P 系列

P 系列是综合型喷嘴，覆盖的应用范围很广。无论是需要低牢度的低网络密度还是高网络密度、高牢度抑或是加工超细纤维，多种多样的喷嘴型号总能找到适合的、经济的解决方案。由于加工公差可以做到非常小，该系列能在锭位与锭位之间实现高度一致性。还可根据客户要求定制型号。

S 系列

P 系列的实惠型替代系列，喷嘴型号有所减少。

16.3 技术数据

16.3.1 使用范围 & 空气消耗量

重要提示
使用范围接近极限值时，请咨询您所在地区的销售代表。

APe系列

型号	材料	最佳纤度	纤度范围	单纤维分特值	空气消耗量公式
高网络密度 (80 – 220 FP/m) – 中低牢度					
APe042	PA	22 分特	… 33 分特	0.3 … 0.9	$q_{vn} = 0.140 \times (p_e + 1)$
	PES	22 分特	… 33 分特	0.45 … 0.9	$q_{vn} = 0.140 \times (p_e + 1)$
APe044	PA	44 分特	… 55 分特	0.45 … 1.3	$q_{vn} = 0.208 \times (p_e + 1)$
	PES	44 分特	… 55 分特	0.45 … 1.2	$q_{vn} = 0.208 \times (p_e + 1)$
APe141		50 分特	… 67 分特		$q_{vn} = 0.320 \times (p_e + 1)$
APe142		78 分特	… 110 分特		$q_{vn} = 0.474 \times (p_e + 1)$
APe143		110 分特	50 … 167 分特		$q_{vn} = 0.602 \times (p_e + 1)$
APe243		167 分特	78 … 240 分特		$q_{vn} = 0.786 \times (p_e + 1)$
APe244		330 分特	140 … 390 分特		$q_{vn} = 1{,}042 \times (p_e + 1)$
APe246		450 分特	200 … 630 分特		$q_{vn} = 1{,}234 \times (p_e + 1)$
APe247		660 分特	390 … 800 分特		$q_{vn} = 1{,}577 \times (p_e + 1)$

APh系列

型号	最佳纤度	纤度范围	Ø 气道孔径	空气消耗量公式
中等网络密度 (70 – 95 FP/m) – 高到极高牢度				
APh211	110 分特	20 … 167 分特	1.3 mm	$q_{vn} = 0.786 \times (p_e + 1)$
APh212	167 分特	78 … 330 分特	1.4 mm	$q_{vn} = 0.911 \times (p_e + 1)$
APh213	330 分特	110 … 630 分特	1.6 mm	$q_{vn} = 1{,}189 \times (p_e + 1)$
APh215	450 分特	240 … 800 分特	1.8 mm	$q_{vn} = 1{,}506 \times (p_e + 1)$

P 系列

型号	最佳纤度	纤度范围	Ø 气道孔径	空气消耗量公式
低网络密度 (40 – 60 FP/m) – 低牢度				
P310-2	110 分特	50 … 167 分特	1.4 mm	$q_{vn} = 0.911 \times (p_e + 1)$
P410-2	167 分特	78 … 240 分特	1.6 mm	$q_{vn} = 1{,}189 \times (p_e + 1)$
中等网络密度 (70 – 95 FP/m) – 中高牢度				
P211-2	110 分特	20 … 167 分特	1.3 mm	$q_{vn} = 0.786 \times (p_e + 1)$
P212-2	167 分特	78 … 330 分特	1.4 mm	$q_{vn} = 0.911 \times (p_e + 1)$
P213-2	330 分特	110 … 630 分特	1.6 mm	$q_{vn} = 1{,}189 \times (p_e + 1)$
P215-2	450 分特	240 … 800 分特	1.8 mm	$q_{vn} = 1{,}506 \times (p_e + 1)$
P312-2	660 分特	330 … 1100 分特	2.06 mm	$q_{vn} = 1{,}859 \times (p_e + 1)$
P313-2	990 分特	660 … 1200 分特	2.2 mm	$q_{vn} = 2{,}315 \times (p_e + 1)$
P412-2	1200 分特	800 … 2000 分特	2.5 mm	$q_{vn} = 2{,}772 \times (p_e + 1)$
P414-2	1800 分特	990 … 2400 分特	3.0 mm	$q_{vn} = 3{,}875 \times (p_e + 1)$
高网络密度 (80 – 160 FP/m) – 低牢度				

型号	最佳纤度	纤度范围	Ø 气道孔径	空气消耗量公式
P140-2	78 分特	20 … 110 分特	0.92 mm	q_{vn} = 0.393 x (p_e + 1)
高网络密度 (80 – 160 FP/m) – 中低牢度				
P141-2	50 分特	… 67 分特	0.88 mm	q_{vn} = 0.360 x (p_e + 1)
P142-2	78 分特	… 110 分特	1.1 mm	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)
P143-2	110 分特	50 … 167 分特	1.24 mm	q_{vn} = 0.712 x (p_e + 1)
P243-2	167 分特	78 … 240 分特	1.4 mm	q_{vn} = 0.911 x (p_e + 1)
P244-2	330 分特	140 … 390 分特	1.57 mm	q_{vn} = 1,142 x (p_e + 1)
P246-2	450 分特	200 … 630 分特	1.77 mm	q_{vn} = 1,451 x (p_e + 1)
P247-2	660 分特	390 … 800 分特	2.0 mm	q_{vn} = 1,785 x (p_e + 1)

S 系列

型号	最佳纤度	纤度范围	Ø 气道孔径	空气消耗量公式
高网络密度 (80 – 160 FP/m) – 中低牢度				
S1	78 分特	… 110 分特	1.1 mm	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)
S2	110 分特	50 … 167 分特	1.24 mm	q_{vn} = 0.712 x (p_e + 1)
S3	167 分特	78 … 240 分特	1.4 mm	q_{vn} = 0.911 x (p_e + 1)
中等网络密度 (70 – 90 FP/m) – 中高牢度				
S12	167 分特	78 … 330 分特	1.4 mm	q_{vn} = 0.911 x (p_e + 1)
S13	330 分特	110 … 630 分特	1.6 mm	q_{vn} = 1,189 x (p_e + 1)
S14	450 分特	240 … 800 分特	1.8 mm	q_{vn} = 1,506 x (p_e + 1)
S16	660 分特	330 … 1100 分特	2.06 mm	q_{vn} = 1,859 x (p_e + 1)
S18	1200 分特	800 … 2000 分特	2.5 mm	q_{vn} = 2,772 x (p_e + 1)

所有数据均为不具约束力的参考值。
q_{vn} = 每个头的空气消耗 [m^3/h] (DIN1343; 适用于0.8巴以上); p_e = 过压 [bar]

16.3.2 例子 节省空气

Serie APe versus P

型号	空气消耗量公式	型号	空气消耗量公式	节气	
APe141	q_{vn} = 0.320 x (p_e + 1)	P141-2	q_{vn} = 0.360 x (p_e + 1)	11.2 %	0.120 m^3/h
APe142	q_{vn} = 0.474 x (p_e + 1)	P142-2	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)	15.7 %	0.265 m^3/h
APe143	q_{vn} = 0.602 x (p_e + 1)	P143-2	q_{vn} = 0.712 x (p_e + 1)	15.5 %	0.331 m^3/h
APe243	q_{vn} = 0.786 x (p_e + 1)	P243-2	q_{vn} = 0.911 x (p_e + 1)	13.8 %	0.377 m^3/h
APe244	q_{vn} = 1,042 x (p_e + 1)	P244-2	q_{vn} = 1,142 x (p_e + 1)	8.7 %	0.298 m^3/h
APe246	q_{vn} = 1,234 x (p_e + 1)	P246-2	q_{vn} = 1,451 x (p_e + 1)	15.0 %	0.675 m^3/h
APe247	q_{vn} = 1,577 x (p_e + 1)	P247-2	q_{vn} = 1,785 x (p_e + 1)	11.6 %	0.649 m^3/h

1) 平均数值; 数字在 m^3/h 在 2 bar 超压
q_{vn} = 每个头的空气消耗 [m^3/h] (DIN1343; 适用于0.8巴以上); p_e = 过压 [bar]

16.3.3 压缩空气要求

过压	0.5 … 6.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

17 KFJet

17.1 特点和优点

KF 喷嘴芯是 DTY 纱线无网点空气网络的最佳解决方案。纱线虽经交缠，但是没有可见的网络点。随后的织物也不会有任何网络点。

17.2 技术数据

17.2.1 使用范围

型号	典型范围 [dtex]	*（最大临界范围）*	超喂
KF050	**... 100**	*(... 130)*	3 ... 6 %
KF150	**78 ... 200**	*(78 ... 240)*	3 ... 6 %
KF250	**130 ... 330**	*(130 ... 360)*	3 ... 6 %
KF450	**240 ... 660**	*(240 ... 700)*	3 ... 6 %

所有数据均为不具约束力的参考值。

17.2.2 空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
KF050	0.9 mm	q_{vn} = 0.350 x (p_e + 1)
KF150	1.0 mm	q_{vn} = 0.488 x (p_e + 1)
KF250	1.3 mm	q_{vn} = 0.784 x (p_e + 1)
KF450	1.7 mm	q_{vn} = 1,391 x (p_e + 1)

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

17.2.3 压缩空气要求

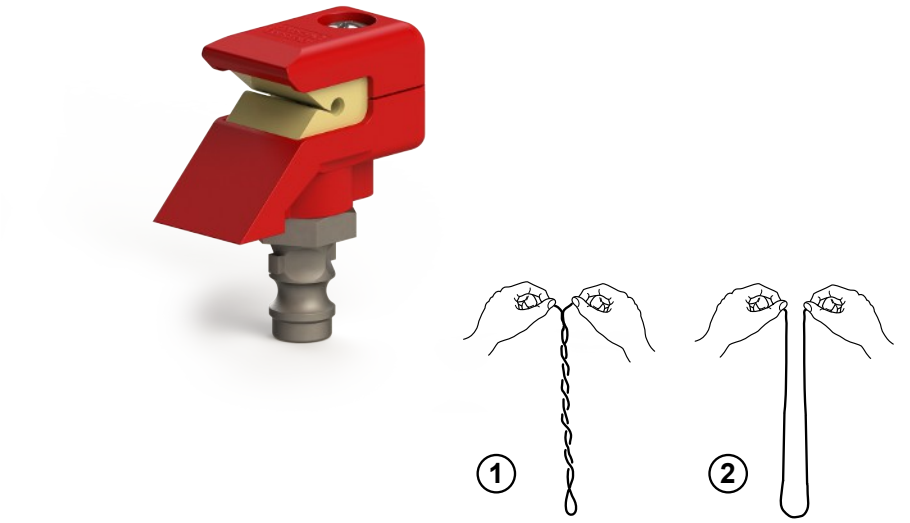
过压	2.0 ... 4.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

18 DetorqueJet-3

18.1 特点和优点

DetorqueJet-3 是没有可移动零件的超紧凑型喷嘴。该喷嘴置于定型加热器之后，第三个喂入轴之前，S 捻Z 捻纱线都可以用。



1	变形纱线中有扭矩
2	纱线中无扭矩/无捻结

18.2 技术数据

18.2.1 使用范围

型号	纤度 [分特]
21-3	20 ... 167
22-3	167 ... 330

所有数据均为不具约束力的参考值。

18.2.2 空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
21-3	2 x 0.7 mm	q_{vn} = 0.43 x (p_e + 1)
22-3	2 x 1.0 mm	q_{vn} = 0.86 x (p_e + 1)

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

18.2.3 压缩空气要求

过压	0.5 ... 2.5 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

19 SlideJet-DT15-2

19.1 特点和优点

SlideJet-DT15-2系列用在制造和加工高品质平直丝。该款喷嘴是一个模块化系统，由一个通用快速锁定外壳和喷嘴芯片构成，喷嘴芯品种多样，更换方便。

19.2 技术数据

19.2.1 使用范围

型号	纤度 [分特]			网络点		
	针织品，纬纱	经纱	单丝纤度	数量 [FP/m]	长度	牢度
普通网络，用于超细纤维纱线						
P132-2	... 167	... 110	... 3.5	... 75	短	黑色
P133-2	... 220	... 167	... 4.0	... 70	短	黑色
P231-2	... 330	... 230	... 4.5	... 60	中等	中等
P232-2	... 660	... 400	... 6.0	... 50	中等	中等
P331-2	... 1200	... 900	... 7.0	30 ... 45	长	中等
P431-2	... 2400	... 1600	... 12.0	30 ... 40	长	中等
高加工速度时要求高网络牢度						
P235-2	... 330	... 230	... 4.5	... 70	中等	高
P236-2	... 520	... 350	... 5.5	... 65	中等	高

所有数据均为不具约束力的参考值。

19.2.2 空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
P132-2	1.1 mm	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)
P133-2	1.2 mm	q_{vn} = 0.689 x (p_e + 1)
P231-2	1.4 mm	q_{vn} = 0.911 x (p_e + 1)
P232-2	1.7 mm	q_{vn} = 1,343 x (p_e + 1)
P235-2	1.4 mm	q_{vn} = 0.911 x (p_e + 1)
P236-2	1.6 mm	q_{vn} = 1,189 x (p_e + 1)
P331-2	2.2 mm	q_{vn} = 2,250 x (p_e + 1)
P431-2	2.8 mm	q_{vn} = 3,644 x (p_e + 1)

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

19.2.3 压缩空气要求

过压	1.0 ... 6.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▶ 73]

20 SlideJet-HFP15-2

20.1 特点和优点

SlideJet-HFP 15-2 用于在空气包覆工艺中实惠地制造和加工长丝。该款喷嘴是一个模块化系统，由一个通用快速锁定外壳和喷嘴芯片构成，喷嘴芯品种多样，更换方便。

20.2 品种

APh 系列

该系列是为下游工艺，如机织，确保最大网络点牢度而设。一系列全面的测试表明，在 1 cN/dtex 的负载下牢度可高达 100% 。这能让下游实现更高的机器速度从而提高生产率。或者可以减少上浆应用，这对成本和环境也有积极影响。

Serie Px1x

经反复验证的 P211-2 至 P412-2 系列 具有涡流腔，用于要求网络牢度特别高的场合。适用于所有氨纶包覆加弹丝和短纤维，加工速度可达 700 m/min.。

Serie Px4x

P141-2 至 P247-2 系列具有专利空气加捻腔，在最高速度达 1,000 m/min.时仍能非常均匀地产生最大量的网络点。

20.3 技术数据

20.3.1 使用范围

型号	典型范围 [dtex]	*（最大临界范围）*
中等网络密度 - 高到极高牢度		
APh212	**78 ... 167**	*(50 ... 240)*
APh213	**167 ... 330**	*(110 ... 390)*
APh215	**240 ... 450**	*(167 ... 660)*
中等网络密度 - 中高牢度		
P211-2	**50 ... 95**	*(20 ... 110)*
P212-2	**78 ... 167**	*(50 ... 240)*
P213-2	**167 ... 330**	*(110 ... 390)*
P215-2	**240 ... 450**	*(167 ... 660)*
P312-2	**330 ... 660**	*(240 ... 720)*
P412-2	**660 ... 990**	*(560 ... 1200)*
高网络密度 - 中等牢度		
P141-2	**... 50**	*(... 67)*
P142-2	**... 67**	*(... 95)*
P143-2	**50 ... 95**	*(... 110)*
P243-2	**78 ... 167**	*(67 ... 200)*
P244-2	**167 ... 330**	*(95 ... 390)*
P246-2	**240 ... 450**	*(200 ... 560)*
P247-2	**450 ... 720**	*(390 ... 800)*

所有数据均为不具约束力的参考值。

20.3.2 每根纱线的空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
P141-2	0.9 mm	q_{vn} = 0.376 x (p_e + 1)
P142-2	1.1 mm	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)
P143-2	1.24 mm	q_{vn} = 0.712 x (p_e + 1)
P243-2	1.4 mm	q_{vn} = 0.911 x (p_e + 1)
P244-2	1.57 mm	q_{vn} = 1,142 x (p_e + 1)
P246-2	1.77 mm	q_{vn} = 1,451 x (p_e + 1)
P247-2	2.0 mm	q_{vn} = 1,785 x (p_e + 1)
P211-2	1.30 mm	q_{vn} = 0.786 x (p_e + 1)
P212-2, APh212	1.4 mm	q_{vn} = 0.911 x (p_e + 1)
P213-2, APh213	1.6 mm	q_{vn} = 1,189 x (p_e + 1)
P215-2, APh215	1.8 mm	q_{vn} = 1,506 x (p_e + 1)
P312-2	2.05 mm	q_{vn} = 1,859 x (p_e + 1)
P412-2	2.5 mm	q_{vn} = 2,772 x (p_e + 1)

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

20.3.3 压缩空气要求

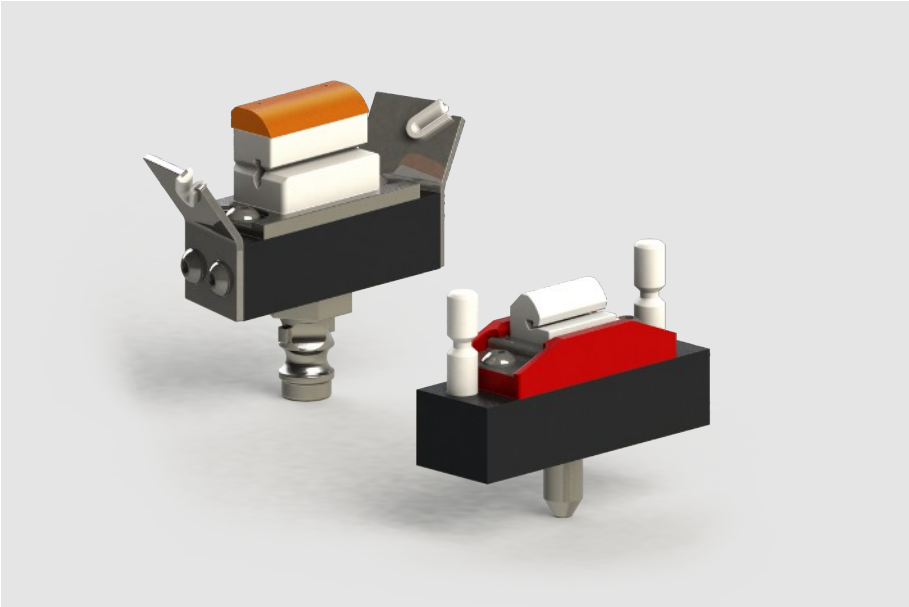
过压	0.5 ... 6.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

21 DSW-Jet

21.1 特点和优点

DSW-Jet 令现有装备有了巨大的优化潜力。一方面，在 DSY（异收缩丝）工艺中能显著节省空气高达 30%。让 FDY丝和 POY 丝合股能在织物中创造出有意义的结构效应。另一方面，在平丝的 DW 牵伸卷绕工艺中用该喷嘴合股POY丝和FDY丝，则在空气消耗量相同的情况下，网点数量更多且更均匀。



21.2 品种

系列				工艺
HP	FJ	HN	PJ	
●	●	◑	○	DSY（异收缩丝）
●	●	●	◑	FOY (全取向丝)
◑	◑	●	○	FOY丝合股（双丝共网）

● = 推荐，◑ = 可行，需要尝试，○ = 不推荐

21.3 技术数据

21.3.1 使用范围 & 空气消耗量

型号	喷嘴内的纤度范围	Ø 气道孔径	空气消耗量公式
HP 和 FJ 系列 – 最高网络效果			
HP113A/WP10	… 95 分特	1.1 mm	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)
HP134A/WP20	55 … 167 分特	1.3 mm	q_{vn} = 0.786 x (p_e + 1)
HP165A/WP30	110 … 300 分特	1.6 mm	q_{vn} = 1,190 x (p_e + 1)
FJ13.1	33 … 220 分特	1.3 mm	q_{vn} = 0.786 x (p_e + 1)
HN 系列 – 中等网络效果			
HN112A/CN15	… 78 分特	1.1 mm	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)
HN132A/CN14	33 … 220 分特	1.3 mm	q_{vn} = 0.786 x (p_e + 1)
HN163A/CN26	110 … 330 分特	1.6 mm	q_{vn} = 1,190 x (p_e + 1)
PJ 系列 – 平均网络效果			
PJ11.0	… 110 分特	1.1 mm	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)
PJ13.0	… 350 分特	1.3 mm	q_{vn} = 0.786 x (p_e + 1)

卷绕速度高达 1,500 m/min。
所有数据均为不具约束力的参考值。
p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

21.3.2 压缩空气要求

过压：

- HP & HN 系列 2.0 … 6.0 bar
- Serie PJ & FJ 1.0 … 4.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

22 WarpJet-KV

22.1 特点和优点

WarpJet 用于在整经时进行有效网络。从上到下生头迅速简单，结合了方便清洁工作和减少机器等待时间的优点。

22.2 品种

WJ 系列

实现最优化网络效果的实惠型设计

HP 系列

在网络效果和锭位一致性都实现最高质量要求。

22.3 总图

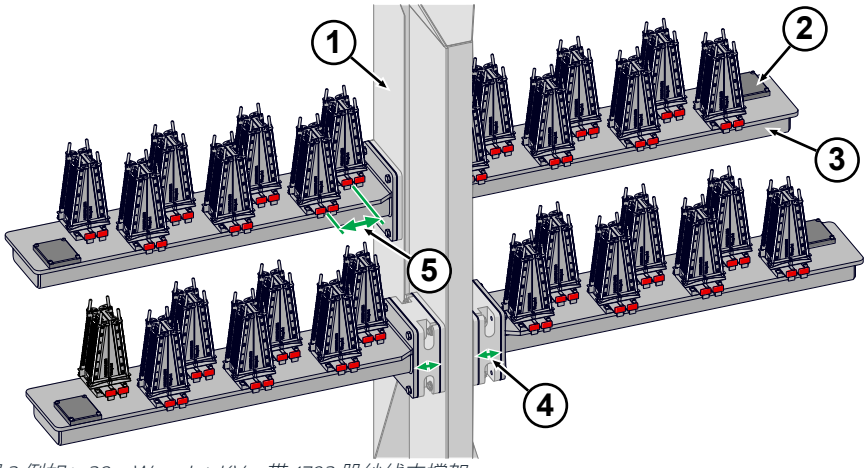


图 2 例如：28 x WarpJet-KV，带 1792 股纱线支撑架

1	压缩空气供给单元支撑架（不在供货范围内）
2	空连接位置的密封板
3	WarpJet-KV 支撑架
4	下支撑架的间隔垫片 55 mm（选配）
5	WarpJet-KV 间距110 mm

22.4 技术数据

22.4.1 使用范围

型号	典型范围 [分特]（喷嘴内）	*（最大临界范围）*
HP090A/WP01	... 55	*... 70*
HP113A/WP10	... 110	*... 140*
HP134A/WP20	55 ... 167	*40 ... 200*
WJ11.0	... 110	*... 167*
WJ13.0	110 ... 330	*110 ... 370*

所有数据均为不具约束力的参考值。

22.4.2 每根纱线的空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
HP090A/WP01	0.9 mm	q_{vn} = 0.376 x (p_e + 1)
HP113A/WP10	1.1 mm	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)
HP134A/WP20	1.3 mm	q_{vn} = 0.786 x (p_e + 1)
WJ11.0	1.1 mm	q_{vn} = 0.562 x (p_e + 1)
WJ13.0	1.3 mm	q_{vn} = 0.786 x (p_e + 1)

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

22.4.3 压缩空气要求

过压	0.5 ... 4.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

23 TexJet-ATY

23.1 特点和优点

TexJet-ATY 以高加工速度生产优质纱线。它可用于生产由聚酯、聚酰胺和聚丙烯制成的极细至粗的纱线，以及生产高档火焰纱和效果纱。

23.2 品种

Dx0 系列

针对蓬松纱线、工业用途和时装。

Dx1 系列

用于生产超细纤维、花式丝和杂色丝。最终产品可以是运动服装、休闲服装和缝纫纱线。

Dx2 系列

特别适用于运动服装、休闲服装、车用和工业用纱线。

Dx3 系列

针对要求极致抱合的纱线、车用和家用纺织品。

Dx4 系列

用于时装、运动服装、休闲服装和家用纺织品。

Dxx St 系列

用于玻璃纤维长丝。

23.3 技术数据

23.3.1 使用范围

型号	总喂入纤度 [分特]	纤维单丝纤度 [分特]	花色丝 最大超喂	卷绕速度 [米/分钟]
Dx0 系列—适用于高蓬松性纱线和高超喂				
D40	330 … 1100	0.8 … 5.5	… 160 %	… 600
D50	600 … 2500	4.0 … 12.0	… 160 %	… 600
D60	1800 … 3500	4.0 … 12.0	… 160 %	… 500
D70	2500 … 4500	4.0 … 12.0	… 160 %	… 500
Dx1 系列—适用于更大体积、包覆性、超喂和更高变形速度				
D11	60 … 250	0.5 … 2.5	… 70 %	… 1200
D21	200 … 450	0.5 … 2.5	… 70 %	… 1000
D41	330 … 800	0.5 … 2.5	… 60 %	… 900
Dx2 系列—适用于抱合好、牢度特别高的纱线，毛圈小而紧				
D002	10 … 50	0.5 … 1.5	… 60 %	… 400
D02	44 … 90	0.5 … 1.5	… 40 %	… 800
D12	80 … 250	0.8 … 3.5	… 60 %	… 1000
D22	150 … 480	0.8 … 3.5	… 60 %	… 900
D32	330 … 800	0.8 … 5.5	… 60 %	… 800
D42	600 … 1100	0.8 … 5.5	… 60 %	… 800
D52	600 … 2500	4.0 … 12.0	… 50 %	… 800
D62	1800 … 3500	4.0 … 12.0	… 40 %	… 600
Dx3 系列—适用于要求极致抱合、牢度很高的纱线				
D03	44 … 90	0.5 … 1.5	… 40 %	… 700
D13	80 … 250	0.8 … 3.5	… 50 %	… 700
D23	150 … 480	0.8 … 3.5	… 50 %	… 700
D33	330 … 800	0.8 … 5.5	… 50 %	… 700
D43	660 … 1100	0.8 … 5.5	… 50 %	… 700
Dx4 系列—用于花式丝				
D14	60 … 250	0.5 … 2.5	… 70 %	… 700
D24	150 … 480	0.8 … 3.5	… 70 %	… 700
D34	330 … 800	0.8 … 5.5	… 70 %	… 700
D44	600 … 1100	0.8 … 5.5	… 70 %	… 700
丙纶丝 (PP) 的应用范围				
D42	150 … 480	3.0 … 8.0	… 30 %	… 500
D52	350 … 1100	3.0 … 8.0	… 30 %	… 500
D62	800 … 2200	3.0 … 8.0	… 30 %	… 500
D70	1200 … 3500	3.0 … 8.0	… 30 %	… 500
Dxx St 系列 - 用于玻璃纤维长丝				
D70 St	1360 … 25000	4.0 … 17.0 µm		

所有数据均为不具约束力的参考值。

23.3.2 每根纱线的空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
D002	3 x 0.40 mm	q_{vn} = 0.26 x (p_e + 1)
D02、D03	3 x 0.50 mm	q_{vn} = 0.37 x (p_e + 1)
D11、D12、D13	3 x 0.60 mm	q_{vn} = 0.54 x (p_e + 1)
D14	1 x 0.90 mm	q_{vn} = 0.40 x (p_e + 1)
D21、D22、D23	3 x 0.75 mm	q_{vn} = 0.81 x (p_e + 1)
D24	1 x 1.15 mm	q_{vn} = 0.60 x (p_e + 1)
D32、D33	3 x 0.90 mm	q_{vn} = 1.21 x (p_e + 1)
D34	1 x 1.30 mm	q_{vn} = 0.90 x (p_e + 1)
D40、D41、D42、D43	3 x 1.00 mm	q_{vn} = 1.46 x (p_e + 1)
D44	1 x 1.50 mm	q_{vn} = 1.10 x (p_e + 1)
D50、D52	3 x 1.20 mm	q_{vn} = 2.05 x (p_e + 1)
D60	3 x 1.35 mm	q_{vn} = 2.56 x (p_e + 1)
D62	3 x 1.40 mm	q_{vn} = 2.75 x (p_e + 1)
D70	3 x 1.60 mm	q_{vn} = 3.59 x (p_e + 1)
D70 St	3 x 1.70 mm	q_{vn} = 4.03 x (p_e + 1)

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

23.3.3 压缩空气要求

过压	7.0 ... 14.0 bar **

*** 玻璃纤维丝 2 – 5 bar*

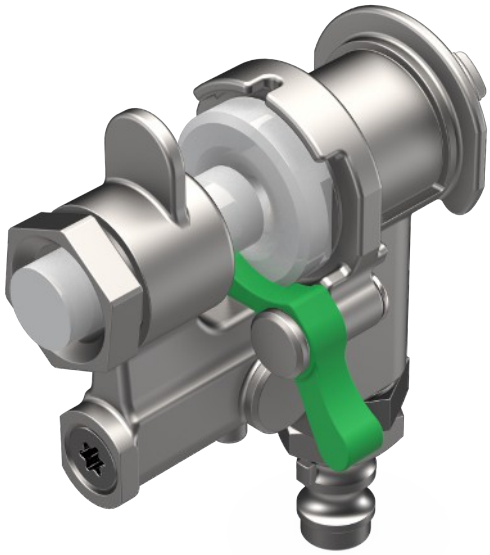
压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

24 HemaJet-LB06

24.1 特点和优点

坚固的 HemaJet-LB06 喷嘴壳体与前身产品 HemaJet-LB02 和 -LB04 的所有喷嘴芯系列 (T、A、S) 兼容，因此可以完美组合以满足空气变形工艺的所有要求。

挡头和喷嘴芯之间的距离可以很容易地用各种量规调整。



24.2 技术数据

24.2.1 使用范围

型号	总喂入纤度 [分特]	单丝纤度 [分特]	花色丝 最大超喂	卷绕速度 [米/分钟]
T 系列 - 紧密均匀纱线				
T311, T311-3	30 ... 350	1.0 ... 2.5	... 60 %	... 650
T321, T321-3	150 ... 550	1.5 ... 4.0	... 70 %	... 650
T341	250 ... 1100	2.5 ... 6.0	... 80 %	... 500
T351	500 ... 3000	... 22.0	... 80 %	... 500
A 系列 – 紧密牢固纱线，高变形速度				
A317, A317-3	44 ... 250	0.5 ... 2.5	... 45 %	... 1000
A327	150 ... 450	0.75 ... 3.5	... 45 %	... 900
A347, A347-3	330 ... 1000	0.75 ... 5.5	... 45 %	... 800
A357	800 ... 2000	... 12.0	... 40 %	... 700
S 系列 – 有较高超喂潜力、可较高变形速度的松软民用丝				
S315, S315-3	22 ... 250	0.5 ... 2.5	... 60 %	... 1000
S325, S325-3	200 ... 450	0.75 ... 4.5	... 70 %	... 900

所有数据均为不具约束力的参考值。

24.2.2 空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
A317, S315, T311 A317-3, S315-3, T311-3	3 x 0.60 mm	q_{vn} = 0.54 x (p_e + 1)
A327, S325, T321 S325-3, T321-3	3 x 0.75 mm	q_{vn} = 0.81 x (p_e + 1)
A347, T341 A347-3	3 x 1.00 mm	q_{vn} = 1.46 x (p_e + 1)
A357, T351	3 x 1.20 mm	q_{vn} = 2.05 x (p_e + 1)

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

24.2.3 压缩空气要求

过压	8.0 ... 14.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

24.3 配件

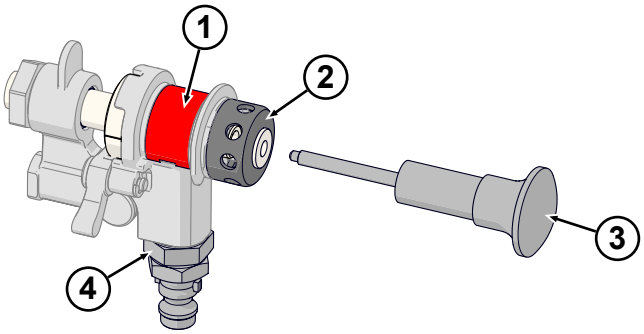


图 3

1	颜色标记	2	纱线入口导向器
3	喷嘴芯顶出器	4	选配件

25 HemaJet 喷嘴芯系列 St

25.1 特点和优点

St 系列 - 用于玻璃纤维长丝。

该系列钢制喷嘴芯经硬化处理，专门为对玻璃纤维纱线进行空气变形而设计。空气变形是利用空气来纠缠玻纤复丝中的各单股玻璃纤维。这使纱线体积更大。除纱线本身结构变化外，具有不同特性的几条纱线还可以同时搀合在一起。最终产品可用于隔热和隔音。

25.2 技术数据

25.2.1 使用范围

型号	总喂入纤度 [分特]	单丝纤度
T St 系列 (Ø 8 mm) – 玻璃纤维长丝		
T140 St	1360 ... 6000	4 ... 17 µm
T341 St	680 ... 2000	4 ... 17 µm
T351 St	1000 ... 6000	4 ... 17 µm
T361 St	1000 ... 8000	4 ... 17 µm
TE St 系列 (Ø 10 mm) - 玻璃纤维长丝		
TE370 St	1360 ... 25000	4 ... 17 µm
TE372 St	1360 ... 25000	4 ... 17 µm

所有数据均为不具约束力的参考值。

25.2.2 空气消耗量

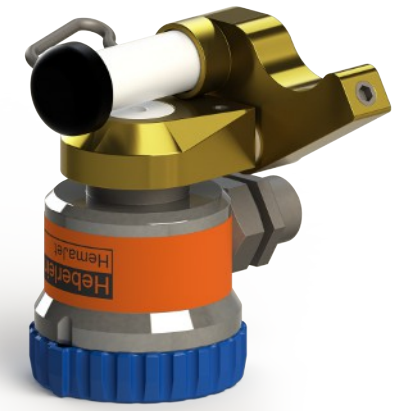
型号	孔径	空气消耗计算公式
T140 St	1 x 2.00 mm	$q_{vn} = 2.00 \times (p_e + 1)$
T341 St	3 x 1.00 mm	$q_{vn} = 1.46 \times (p_e + 1)$
T351 St	3 x 1.20 mm	$q_{vn} = 2.05 \times (p_e + 1)$
T361 St	3 x 1.35 mm	$q_{vn} = 2.75 \times (p_e + 1)$
TE370 St	3 x 1.70 mm	$q_{vn} = 4.03 \times (p_e + 1)$
TE372 St	3 x 1.70 mm	$q_{vn} = 4.03 \times (p_e + 1)$

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 空气消耗 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

26 HemaJet-EO52

26.1 特点和优点

HemaJet-EO52 用于生产涤纶、锦纶、丙纶和玻璃纤维等高品质蓬松型空气变形纱线。



26.2 技术数据

26.2.1 使用范围

型号		N50/V180 白色	N70/V180 蓝色	N110/V220 黄色	N180/V250 黑色
总喂入纤度 [分特]	PES/PA	156 … 500	500 … 1320	1300 … 2000	2500 … 3500
	PP	---	78 … 150	150 … 1300	1200 … 2500
终丝总纤度 [分特]	PES/PA	300 … 850	850 … 1400	1400 … 3200	3200 … 6000
	PP	---	200 … 800	300 … 2500	2000 … 5000
	玻璃纤维			… 1500	… 10000
单丝纤度 [分特]		1.5 … 5.5	1.5 … 5.5	2.2 … 7.0	3.0 … 10.0
超喂	芯纱	8 … 20 %	8 … 20 %	8 … 20 %	8 … 20 %
	皮纱	60 … 300 %	60 … 300 %	60 … 300 %	60 … 300 %
	单股/并行	< 30 %	< 30 %	< 30 %	< 30 %
卷绕速度 [m/min]		50 … 500	50 … 500	50 … 500	50 … 500

所有数据均为不具约束力的参考值。

26.2.2 空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
N50/V180	2 x 1.4 mm	q_{vn} = 1.20 x (p_e + 1)
N70/V180	2 x 1.4 mm	q_{vn} = 1.20 x (p_e + 1)
N110/V220	2 x 1.6 mm	q_{vn} = 1.95 x (p_e + 1)
N180/V250	2 x 2.0 mm	q_{vn} = 2.55 x (p_e + 1)

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 空气消耗 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

26.2.3 压缩空气要求

过压	6.0 ... 14.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▶ 73]

27 湿润头

27.1 特点和优点

此润湿头用于润滑空气变形工艺 (ATY) 中待变形的长丝。在具体的工艺中，特别是在有芯纱和皮纱的空气变形工艺中，通常总是润湿芯纱。

润湿用于软化能最终改善变形的上浆剂（纺丝油剂）。在各种机器配置上的多年实践应用表明，该润湿头能够保证最佳的纱线给水效果。喂入丝总纤度范围越大，所需润湿量越大。

27.2 品种

可提供流量 (l/h) 不同的三种润湿头。润湿头还内置防溅帽，也是个特点。

这三种尺寸的润湿头可以覆盖范围很广的喂入丝，如 PES、PA、PP等。

27.3 技术数据

27.3.1 使用范围

型号	纤度 [分特]	水流量 [l/h]
DN62（灰色）	... 300	0.8 ... 2.4
DN80（黑色）	... 600	1.4 ... 4.0
DN120（蓝色）	> 600	3.2 ... 6.2

所有数据均为不具约束力的参考值。

27.3.2 水流量

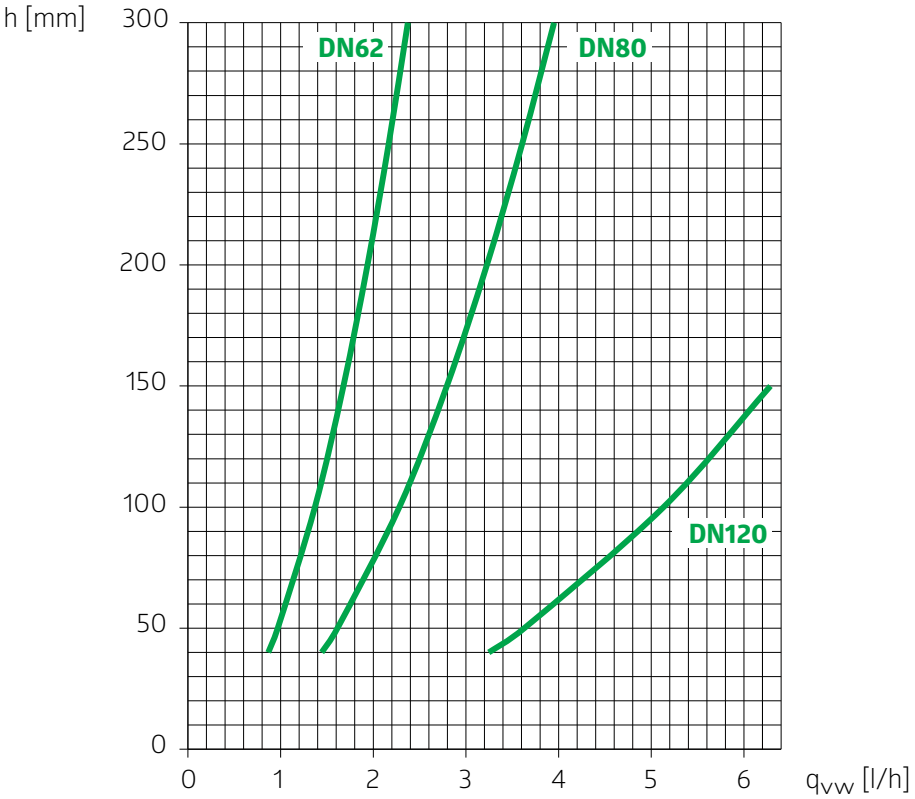


图 4
h = 水柱 [mm]
q_{vw} = 理论水流量 [l/h]

27.3.3 纱线加湿系统要求

供水量

根据纤度，必须为每个纱线位置提供以下供水量，用来湿润纱线：

... 500 分特	0.8 ... 1.5 l/h
... 2000 分特	0.8 ... 2.5 l/h
... 5000 分特	1.5 ... 3.5 l/h

水质

为了防止喷嘴损坏或结垢，纱线加湿系统中的水须经过滤和软化处理。

- 最大颗粒大小：1 µm
- 水硬度：< 10 °dH*

** (10 °dH = 17.8 °fH, 12.5 °eH, 10 °aH)*

28 AirSplicer-POY

28.1 特点和优点

假捻变形 (DTY) 时为 POY 复丝接头的轻便牢固型接头器。内置的自动捻接装置确保打结动作达到最高水平的可重复性。由此形成的无结点短接头的均匀性和强度都达到了很高的程度，因此，在后续工艺中引发的问题大大少于系扣接头。

28.2 技术数据

28.2.1 使用范围

型号	合成纤维长丝的纤度范围 [分特]
T18	20 ... 150
T20	50 ... 200
T22	100 ... 450

所有数据均为不具约束力的参考值。

28.2.2 压缩空气要求

过压	4.0 ... 6.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

29 AirSplicer-3 Flex

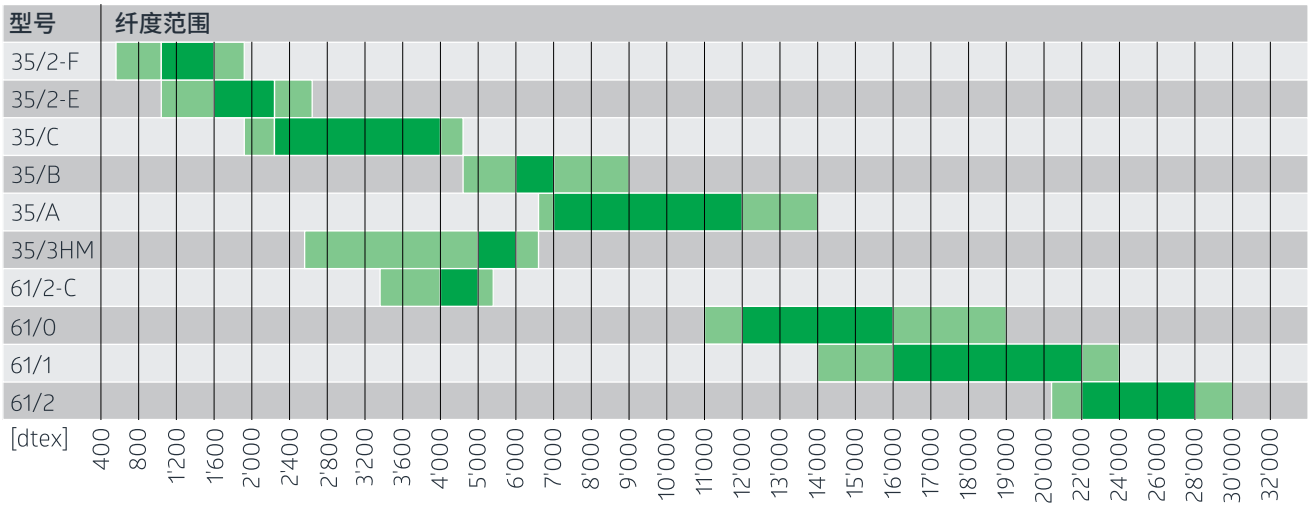
29.1 特点和优点

AirSplicer-3 Flex 用以覆盖超粗民用复丝和工业复丝的接头需求。该设备的宽度可以调整，因此可以根据材料的类型和接头强度的要求，置入各种气室（接头喷嘴）。
内置的自动接头装置保证了打结动作的最大可重复性。磨耗件如刀片或纱线夹等非常容易更换。符合人体工程学形状的手柄方便了操作。

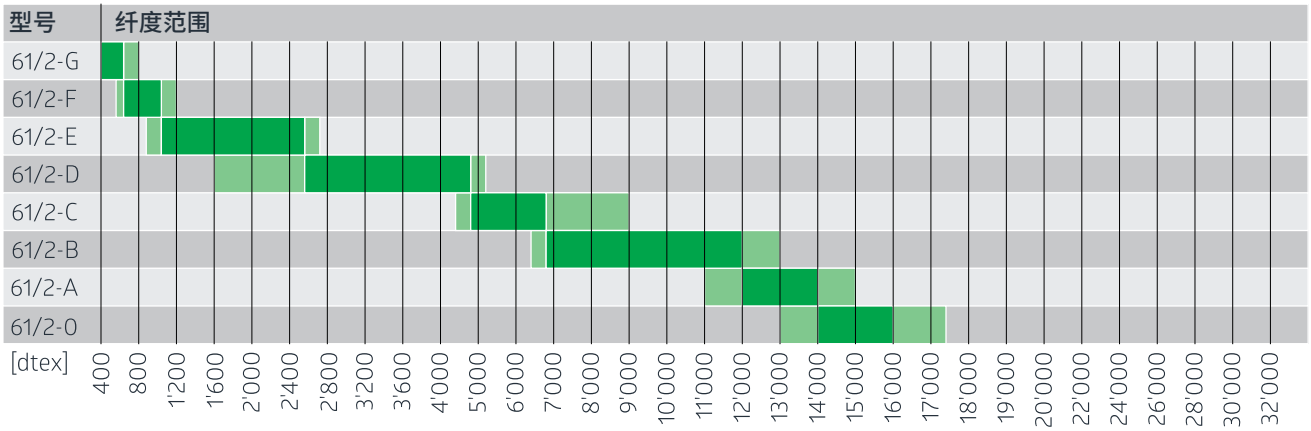
29.2 技术数据

29.2.1 使用范围

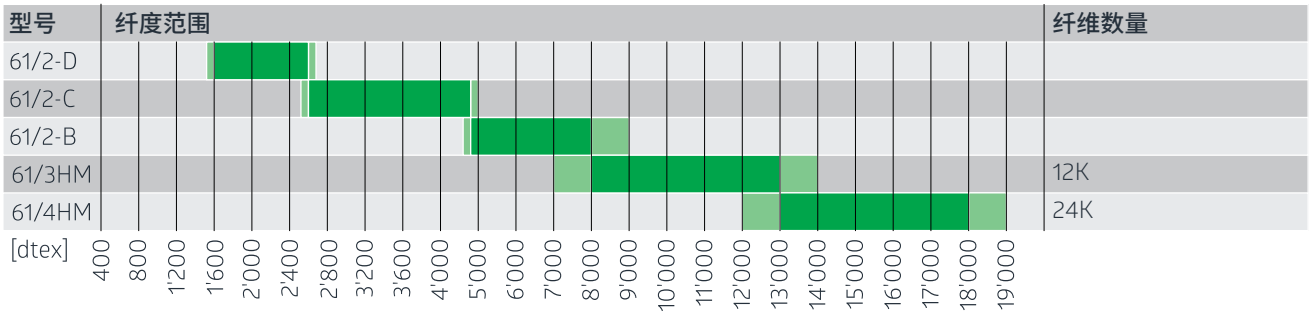
合成纤维长丝复丝



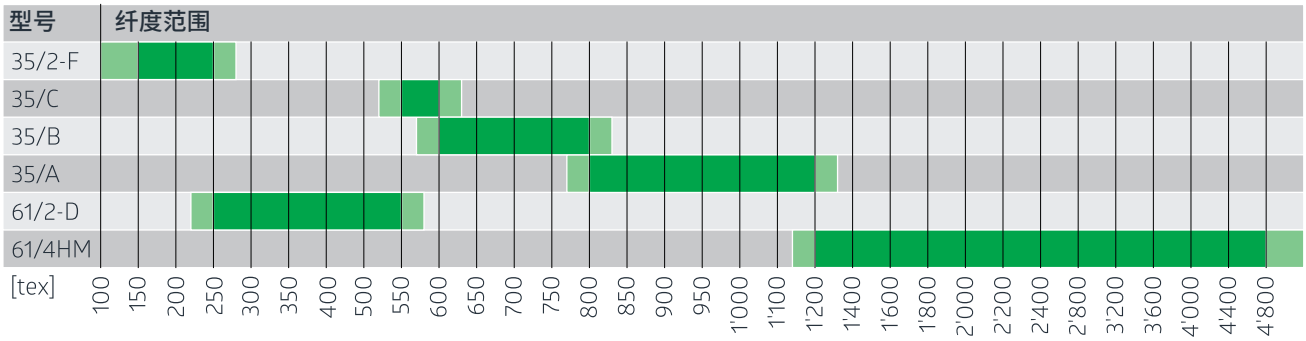
芳纶长丝复丝



碳纤维长丝复丝



玻璃多纤维纱线



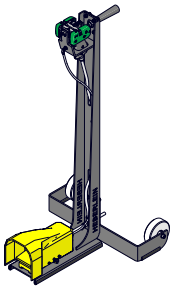
29.2.2 压缩空气要求

过压	4.0 ... 8.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

29.3 配件

用于 AirSplicer-3 Flex 的立座



30 AirSplicer-17-2

30.1 特点和优点

用AirSplicer-17-2 接头时，两个丝头平整相连，达到最大强度。它可以为部分取向合成纤维长丝 (POY) 接头，也可以为细旦粘胶长丝或细旦尼龙袜丝、细旦碳纤维和玻璃纤维，或BCF纱接头。

30.2 技术数据

30.2.1 使用范围

型号	BCF [分特]	纤维素纤维 [分特]	超高分子量高强聚乙烯丝® [分特]	玻璃纤维 [特克斯]	合成纤维 [分特]
T-18		40 ... 300	... 200		20 ... 150
T-20			... 400		50 ... 200
T-22			... 800		100 ... 450
T-18X			20 ... 150		
T-20X			50 ... 200		
T-22X			100 ... 450		
G	... 600	400 ... 900		... 70	400 ... 900
F	... 1000	900 ... 1800		70 ... 200	900 ... 1800
E	... 1500			200 ... 400	1800 ... 2500
C	... 2500				

所有数据均为不具约束力的参考值。

30.2.2 压缩空气要求

AirSplicer-17-2 工作压力	4 ... 6 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

31 AirSplicer Basix

31.1 特点和优点

AirSplicer-Basix 赋予您极致的操控体验，其简洁明了的操作令人印象深刻。根据使用的材料和所需的接头强度，可灵活捻接单个或多个接头。

该设备非常适用于工业丝，其中包括芳纶、玻璃纤维、碳纤维，以及例如高达 130’000 分特的高强度 UHMWPE（超高分子量聚乙烯）纱线，同样可轻松实现接纱。

气室设计巧妙，使得可轻松的放入、接头和再次取出纱线，全程无需用户额外操作或操作其他机械装置。

31.2 技术数据

31.2.1 使用范围

型号 - 纱线材料	纤度范围 [分特]
合成纤维长丝复丝	
B10/D10	10’000 … 40’000
B15/D15	35’000 … 55’000
B20/D20	50’000 … 85’000
B25/D25	80’000 … 115’000
B30/D30	110’000 … 150’000
芳纶长丝复丝	
B10/D10	10’000 … 35’000
B15/D15	30’000 … 60’000
B20/D20	55’000 … 95’000
B25/D25	90’000 … 110’000

型号 - 纱线材料	纤度范围 [分特]
B30/D30	105'000 … 130'000
碳纤维长丝复丝	
B10/D10	10'000 … 35'000
B15/D15	30'000 … 75'000
B20/D20	70'000 … 95'000
B25/D25	90'000 … 120'000
B30/D30	115'000 … 130'000
玻璃多纤维纱线	
B10/D10	10'000 … 40'000
B15/D15	35'000 … 55'000
B20/D20	50'000 … 80'000
B25/D25	75'000 … 120'000
B30/D30	115'000 … 150'000

所有数据均为不具约束力的参考值。

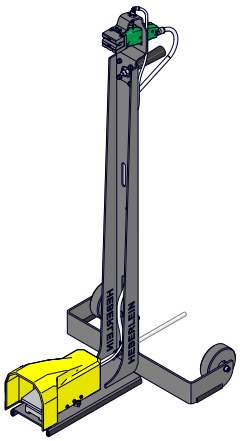
31.2.2 压缩空气要求

过压	4.0 … 8.0 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

31.3 配件

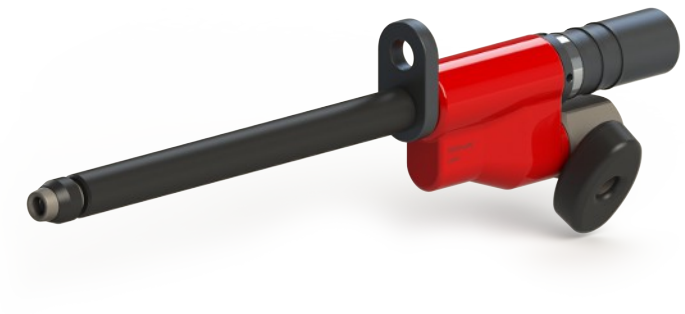
AirSplicer Basix 的立座



32 Lufan-3

32.1 特点和优点

Lufan-3 用于在纺丝机运行中的纱线生头。我们的吸枪产品自成体系，适用于所有纱线范围和工艺参数。其重量轻、超长耐用和超强抽吸能力的优点使其脱颖而出。



32.2 品种

Lufan HS7-3, HS10-3

用于纱线速度可达8‘000 m/min. 的高速纺丝工艺。

Lufan LC7-3, LC10-3

用于纱线速度可达5'000 m/min. 的纺丝工艺，空气消耗较低，也适用于部分取向纱线（POY-译者）。

Lufan HS18-3

用于在短纤设备中为纤维条生头，纤维条速度可达2'000 m/min.。

Lufan TF15-3

用于粗大纤维、工业丝、扁丝和单丝，纱线速度可达2,000 m/min. （350 m/min. 时 100,000 分特）。

Lufan-3 TP Twin-Power

在压力相同的情况下，Lufan-3TP 凭借双生系统可进一步提高抽吸能力。抽吸能力足够时，也可让压缩空气供应管网运行于较低压力，从而降低消耗量。

32.3 技术数据

32.3.1 使用范围

型号	典型范围 [dtex]	*(最大临界范围)*	卷绕速度 [m/min]
民用丝			
HS5-3, HS5-3TP	**50 ... 1600**	*(50 ... 3000)*	... 8000
HS7-3, HS7-3TP	**330 ... 3000**	*(50 ... 6000)*	... 8000
LC7-3	**330 ... 3000**	*(50 ... 6000)*	... 5000
工业纱线 & BCF 纱			
HS10-3	**1600 ... 8000**	*(330 ... 10000)*	... 8000
HS10-3P	**1600 ... 10000**	*(330 ... 15000)*	... 8000
HS12-3TP	**3000 ... 15000**	*(1600 ... 20000)*	... 8000
LC10-3	**1600 ... 8000**	*(330 ... 10000)*	... 5000
短纤设备内的合成纤维纱线			
HS18-3	**3000 ... 70000**	*(330 ... 100000)*	... 2000
各种其它纱线、扁丝等			
TF15-3	**1600 ... 25000**	*(330 ... 100000)*	... 2000

所有数据均为不具约束力的参考值。

32.3.2 每根纱线的空气消耗量

型号	空气消耗计算公式
HS5-3TP, HS7-3TP, HS12-3TP	$q_{vn} = 67 \times (p_e + 1)$
HS5-3, HS7-3, HS10-3, HS10-3P	$q_{vn} = 58 \times (p_e + 1)$
HS18-3	$q_{vn} = 34 \times (p_e + 1)$
LC7-3, LC10-3	$q_{vn} = 38 \times (p_e + 1)$
TF15-3	$q_{vn} = 28 \times (p_e + 1)$

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

32.3.3 压缩空气要求

最大过压	– HS: 20 bar – LC & TF: 15 bar
工作压力	– HS: 5 … 14 bar – LC & TF： 5 … 10 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

33 Lufan-3 Nano

33.1 特点和优点

Lufan-3 Nano 主要用于在变形机运行中进行纱线生头。其设计结构可以令该吸枪方便进入难以到达的地方。

33.2 品种

Lufan-TF5-3S Nano

用于在变形机 (ATY, DTY) 和空气包覆机 (Air Covering) 上进行纱线升头。最大总纤度为 1'000 分特。

Lufan-TF6-3 Nano

用于在卷绕机/牵伸卷绕机上生头，也可以适应空气变形机上的高蓬松纱线。最大总纤度为15'000 分特。

33.3 技术数据

33.3.1 使用范围

型号	典型范围 [dtex]	*（最大临界范围）*	卷绕速度 [m/min]
TF5-3	**... 600**	*(... 1000)*	... 1500
TF6-3	**... 10000**	*(... 15000)*	... 2000

所有数据均为不具约束力的参考值。

33.3.2 每根纱线的空气消耗量

型号	空气消耗计算公式
TF5-3	$q_{vn} = 9.5 \times (p_e + 1)$
TF6-3	$q_{vn} = 20 \times (p_e + 1)$

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 单个喷嘴的空气消耗量 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

33.3.3 压缩空气要求

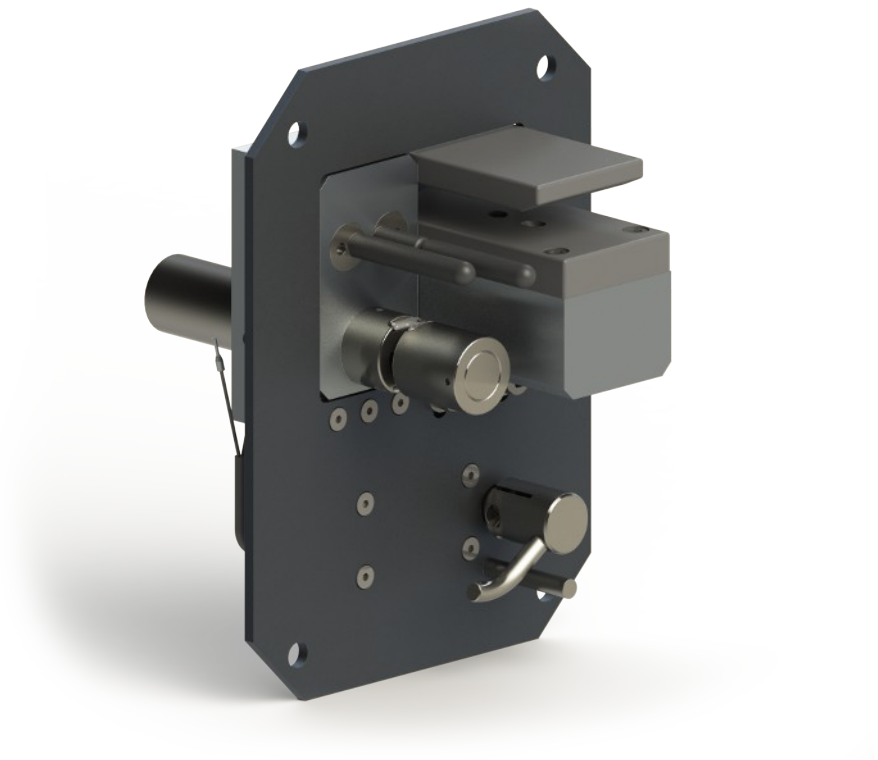
最大过压	10 bar
工作压力	– TF5-3: … 6 bar – TF6-3: … 10 bar

压缩空气质量参见 页码 [▸ 73]

34 接头-切丝组合件

34.1 特点和优点

接头-切丝组合件简化了生产合成短纤维条时在设备中进行各个单头纺丝或生头的处理。将待生头的新纱头与单个纺位附近的总纱条接起来然后切断。



34.2 用途

接头/切丝组合件用于合成短纤维的生产设备，设计来将一个纺位的单股纱线合入到大股纱条一起。

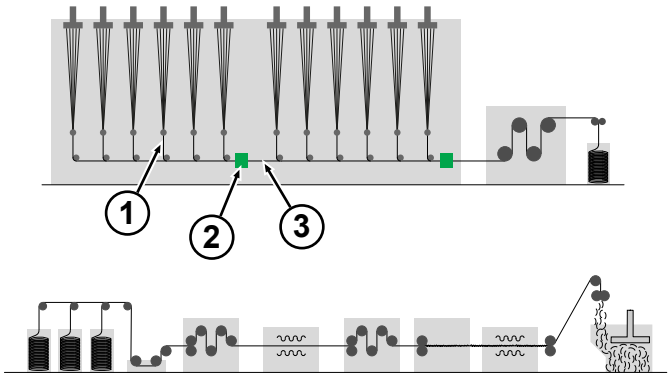


图 5

1	单股纱线	3	纱条
2	接头/切丝组合件		

34.3 技术数据

34.3.1 使用范围

型号	捻接板距离	纤度范围 [分特]
081	8 mm	... 400‘000
101	12 mm	400‘000 ... 600‘000
	13 mm	600‘000 ... 700‘000
	14 mm	700‘000 ... 800‘000
	15 mm	800‘000 ... 1‘000‘000
1041	8 mm	1‘000‘000 ... 1‘200‘000
1042	8 mm	1‘200‘000 ... 1‘400‘000

所有数据均为不具约束力的参考值。

34.3.2 空气消耗量

型号	孔径	空气消耗计算公式
081	2x 8 mm	$q_{vn} = 59.5 \times (p_e + 1)$
101	2x 10 mm	$q_{vn} = 93.0 \times (p_e + 1)$
1041	2x 10 mm / 1x 4 mm	$q_{vn} = 100.4 \times (p_e + 1)$
1042	2x 10 mm / 1x 4 mm	$q_{vn} = 100.4 \times (p_e + 1)$

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 空气消耗 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

34.3.3 压缩空气要求

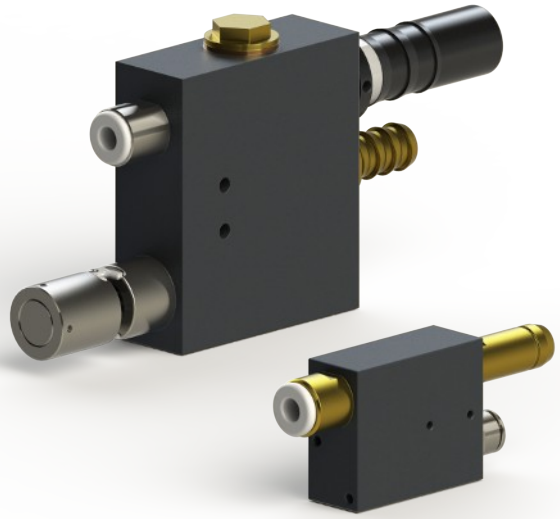
工作压力	– 捻接单元：4 ⋯ 10 bar – 剪切单元：4 ⋯ 6 bar
最大含油量 (2*)	0.1 mg/m^3
最大粉尘含量 (3*)	– 颗粒大小 5 µm – 颗粒密度 5 mg/m^3
最大含水量 (5*)	– 最大含水量 7.732 g/m^3 – 露点温度 + 7 °C

** 质量等级符合 DIN ISO 8573-1 规定*

35 LufanStat

35.1 特点和优点

用于纱线和线缆生头，LufanStat只有吸丝功能，LufanStat-Cut能吸丝还能切丝。



35.2 品种

LufanStat

能吸各种纤维原料的工业长丝、短纤维纱条和地毯纱，运行速度可达 2'000 m/min.，最大纤度可达10'000 分特。

LufanStat-Cut

抽吸模块和剪切模块一起集切割和抽吸功能于一体。用于工业长丝、短纤维纱条和地毯纱，运行速度可达5,000 m/min.。可根据要求配供电动气控。

35.3 技术数据

35.3.1 使用范围

型号	最大纤度 [分特]	纱线速度 [m/min]	抽吸时捻转纱线
LufanStat（无剪切功能）			
65	… 2000	… 2000	否
80	… 10000	… 2000	否
10/6/2	… 15000	… 5000	是
LufanStat-Cut（带剪切功能）			
10/6/2-I00-I5	… 15000	… 5000	是
LC10-I100-I5	… 35000	… 5000	是
LC15-I100-I5	… 35000	… 5000	是
LC15-I100-I7	… 35000	… 5000	是

所有数据均为不具约束力的参考值。

35.3.2 空气消耗量

型号	空气消耗计算公式
LufanStat（无剪切功能）	
65	$q_{vn} = 10 \times (p_e + 1)$
80	$q_{vn} = 13 \times (p_e + 1)$
10/6/2	$q_{vn} = 12.5 \times (p_e + 1)$
LufanStat-Cut（带剪切功能）	
10/6/2-I00	$q_{vn} = 12.5 \times (p_e + 1)$
LC10-I100	$q_{vn} = 38 \times (p_e + 1)$
LC15-I100	$q_{vn} = 19 \times (p_e + 1)$

p_e = 过压 [bar]
q_{vn} = 空气消耗 [m^3/h]（DIN1343 规定的标准条件）

35.3.3 压缩空气要求

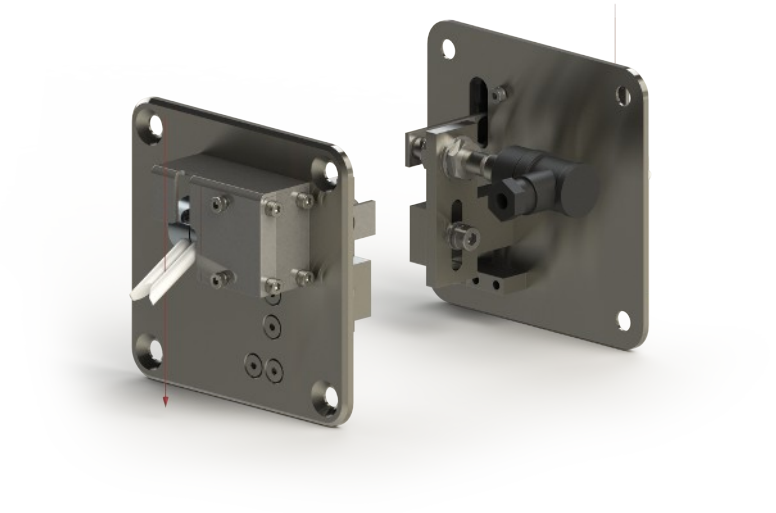
抽吸单元工作压力	– 型号 65、80、10/6/2：4 … 10 bar – – 型号 LC10-I100、LC15-I100：4 … 15 bar
剪切单元工作压力	– 4 … 10 bar
最大含油量 (2*)	0.1 mg/m^3
最大粉尘含量 (3*)	– 颗粒大小 5 µm – 颗粒密度 5 mg/m^3
最大含水量 (5*)	– 最大含水量 7.732 g/m^3 – 露点温度 + 7 °C

** 质量等级符合 DIN ISO 8573-1 规定*

36 DripDetector

36.1 特点和优点

DripDetector（液滴探测器-译者）专门探测纱线中的粗结节，从而能提供有关纺丝喷丝板的状态信息。如果没有DripDetector，喷丝板状态只能在质量大跌时才能暴露出来。用上DripDetector可以让你对喷丝板进行预防性保养。



36.2 技术数据

36.2.1 功率值

属性	
可调节的间隙宽度	0.3 ... 2.5 mm
最大纤维粗细	30000 分特
最大线速	2500 m/min
电源电压	10 ... 36 V DC
电流消耗	200 mA
切换功能	常开触点
开关量输出	PNP

36.2.2 接线图

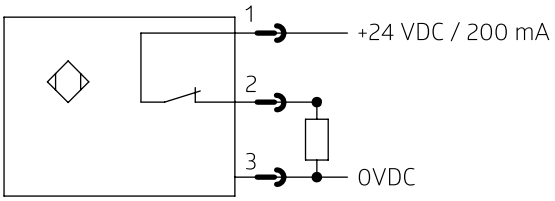


图 6

37 附录

37.1 压缩空气纯度要求

37.1.1 空气喷嘴和接头器的压缩空气纯度

最大含油量 (2*)	0.1 mg/m³
最大粉尘含量 (2*)	– 颗粒大小 1 µm – 颗粒密度 1 mg/m³
最大含水量 (5*)	– 最大含水量 7.732 g/m³ – 露点温度 + 7 °C

** 质量等级符合 DIN ISO 8573-1 规定*

37.1.2 吸枪的压缩空气纯度

最大含油量 (2*)	0.1 mg/m³
最大粉尘含量 (3*)	– 颗粒大小 5 µm – 颗粒密度 5 mg/m³
最大含水量 (5*)	– 最大含水量 7.732 g/m³ – 露点温度 + 7 °C

** 质量等级符合 DIN ISO 8573-1 规定*

Heberlein Technology AG
Bleikenstrasse 11, 9630 Wattwil, Switzerland
T +41 71 987 44 44, F +41 71 987 44 45, info@heberlein.com, www.heberlein.com
保留未告知修改的权利