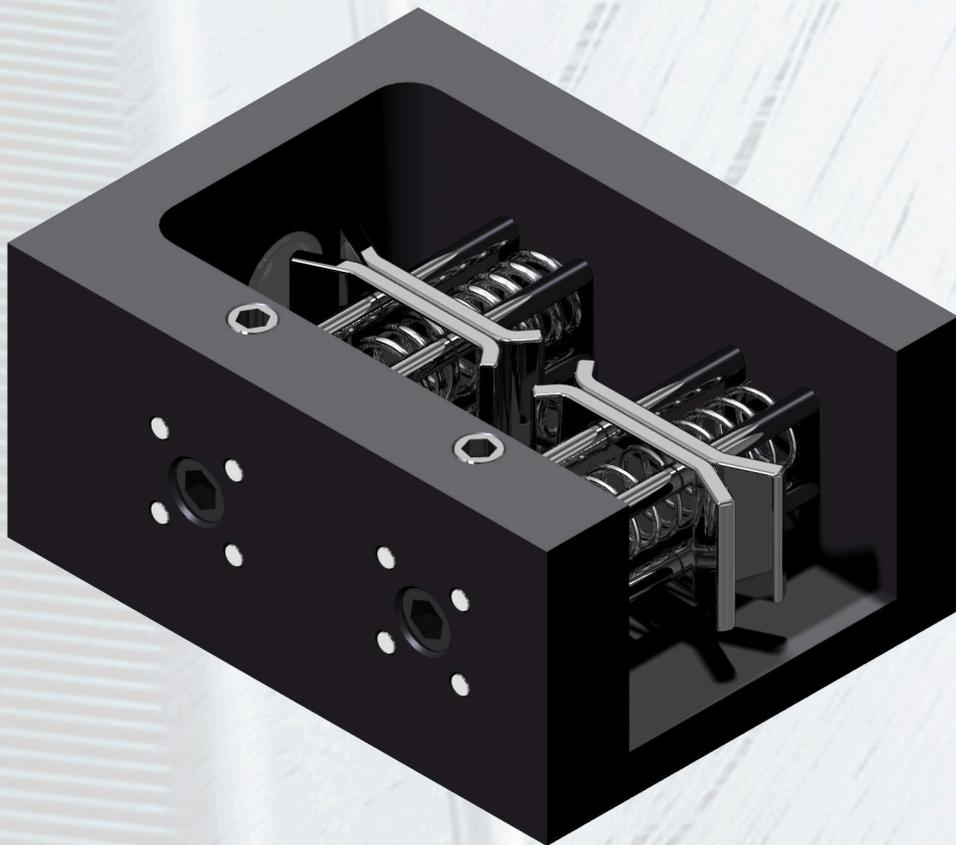


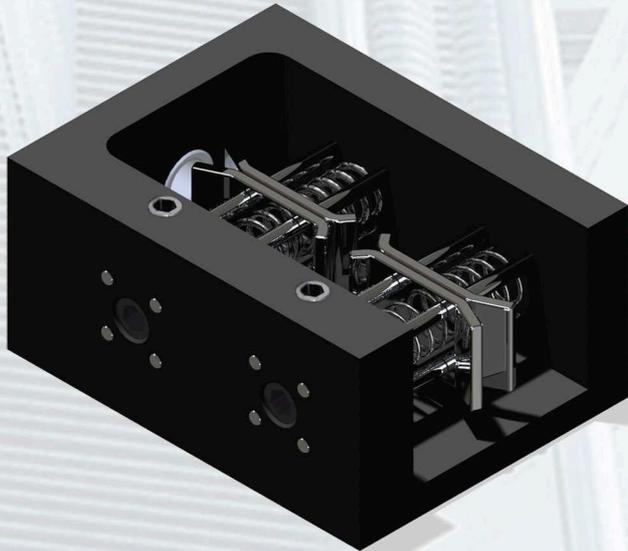
Fadenbremse

- *Höhere Produktivität durch Reduzierung der Webfehler*
 - *Kostenreduzierung durch langlebige Materialien*
 - *Kosteneinsparung aufgrund modularer Bauweise*
- *Geradlinige Webkanten und gleichmäßige Gewebeoberflächen*
- *Vielfältiges Zubehörangebot für individuelle Bestückung*



Fadenbremse Typ B

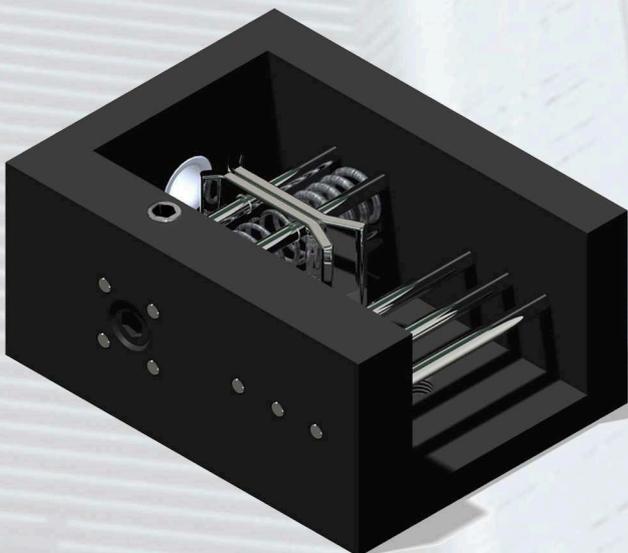
Brünierte, modulare Fadenbremse „linke Ausführung“ mit einer polierten Keramik-Öse (Innen Ø 5 mm) und 2 integrierten Spanneinrichtungen für die Feineinstellung der Fadenspannung, bestehend aus 2 hartverchromten Gleitschuhpaaren aus Federstahl. Die Auflageflächen der Gleitschuhe sind eben geschliffen und mit einer Diamantpolitur, sowohl an den Laufflächen als auch am Ein- und Auslaufradius, behandelt. Diese Ausführung ist mit einer mittleren Druckfeder Typ B und einer starken Druckfeder Typ C im Bereich der Vorspannung



und mit einer mittleren Druckfeder Typ B und einer starken Druckfeder Typ C im Bereich der Hauptspannung ausgestattet. Sowohl die Vorspannung, als auch die Hauptspannung, können separat und exakt eingestellt werden.

Fadenbremse Typ C

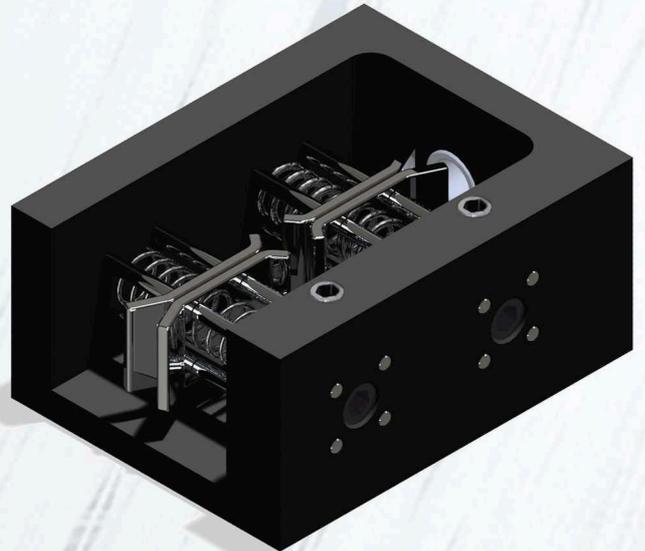
Brünierte, modulare Fadenbremse „linke Ausführung“ mit einer polierten Keramik-Öse (Innen Ø 5 mm) und einer integrierten Spanneinrichtung für die Feineinstellung der Fadenspannung, bestehend aus einem hartverchromten Gleitschuhpaar aus Federstahl und 3 Gleitstiften zur Entschlingung. Die Auflageflächen der Gleitschuhe sind eben geschliffen und mit einer Diamantpolitur, sowohl an den Laufflächen als auch am Ein- und Auslaufradius behandelt. Diese



Ausführung ist mit einer mittleren Druckfeder Typ B und einer starken Druckfeder Typ C im Bereich der Hauptspannung, ausgestattet. Die Fadenspannung kann exakt eingestellt werden und gewährleistet eine gleichmäßige Gewebeoberfläche.

Fadenbremse Typ BR

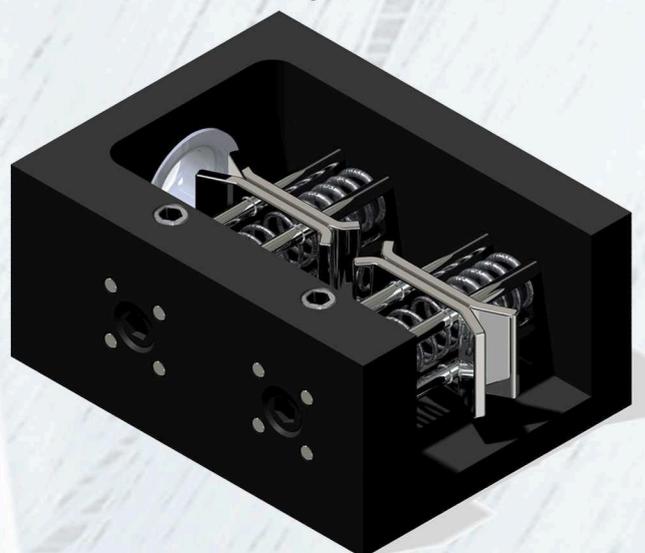
Brünierte, modulare Fadenbremse „rechte Ausführung“ mit einer polierten Keramik-Öse (Innen Ø 5 mm) und 2 integrierten Spanneinrichtungen für die Feineinstellung der Fadenspannung, bestehend aus 2 hartverchromten Gleitschuhpaaren aus Federstahl. Die Auflageflächen der Gleitschuhe sind eben geschliffen und mit einer Diamantpolitur, sowohl an den Laufflächen als auch am Ein- und Auslaufradius, behandelt. Diese Ausführung ist mit einer mittleren Druckfeder Typ B und einer starken Druckfeder Typ C im Bereich der Vorspannung



und mit einer mittleren Druckfeder Typ B und einer starken Druckfeder Typ C im Bereich der Hauptspannung ausgestattet. Sowohl die Vorspannung, als auch die Hauptspannung, können separat und exakt eingestellt werden.

Fadenbremse Typ MS

Brünierte, modulare Fadenbremse „linke Ausführung“ mit einer polierten Keramik-Öse (Innen Ø 8 mm) und 2 integrierten Spanneinrichtungen für die Feineinstellung der Fadenspannung, bestehend aus 2 hartverchromten Gleitschuhpaaren aus Federstahl. Die Auflageflächen der Gleitschuhe sind eben geschliffen und mit einer Diamantpolitur, sowohl an den Laufflächen als auch am Ein- und Auslaufradius, behandelt. Diese Ausführung ist mit einer sehr starken Druckfeder



Typ E und einer mittleren Druckfeder Typ B, im Bereich der Hauptspannung und der Vorspannung ausgestattet. Speziell für den Einsatz bei Garnen mit einem Durchmesser zwischen 2,0 und 5,0 mm .

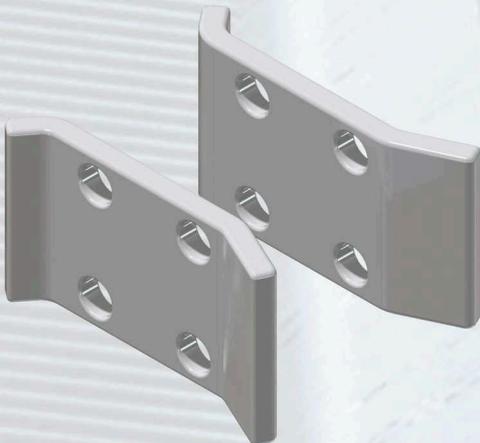
Standard: Gleitschuhe Typ HC

Hartverchromtes Gleitschuhpaar mit einer Hartchromschicht von mindestens 20 μm . Polierte Ausführung und feinst bearbeitete Oberfläche: Ra 0,5 μm . Härte nach Vickers: HV = 1200.



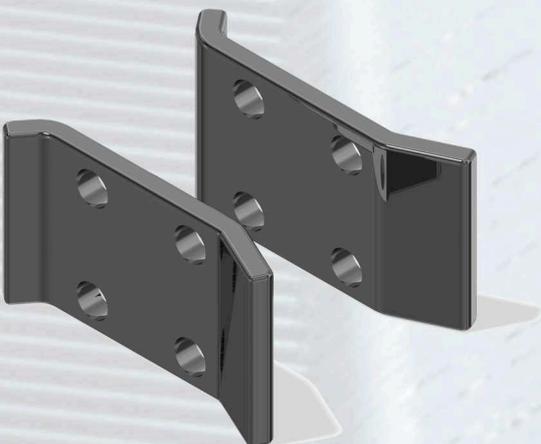
Option: Keramik-Gleitschuhpaar

Keramik-Gleitschuhpaar aus Al₂O₃ 99%. Die Auflage-flächen sind eben geschliffen und mit einer Diamantpolitur an den Laufflächen und am Ein- und Auslaufradius, versehen. Temperaturbeständigkeit: 1.750 °C, Härte nach Vickers HV = 1.800.



Option: Gleitschuhe Typ HCS

Hartverchromtes Gleitschuhpaar mit einer Hartchromschicht von mindestens 70 μm . Polierte Ausführung und feinst bearbeitete Oberfläche: Ra 0,5 μm . Härte nach Vickers: HV = 1200.

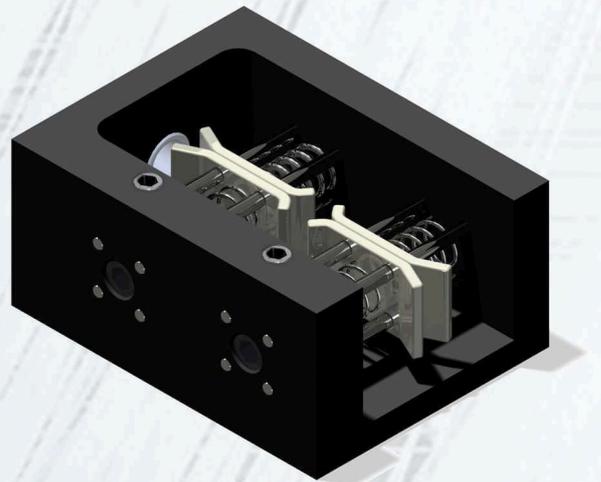


Einsatzgebiet Gleitschuhpaare

Die Gleitschuhpaare Typ HC, HCS, Keramik, KK & KB sind mit den Fadenbremsen Typ B, BR, C & MS kompatibel und können kundenspezifisch, entsprechend des jeweiligen Einsatzgebietes, eingesetzt werden.

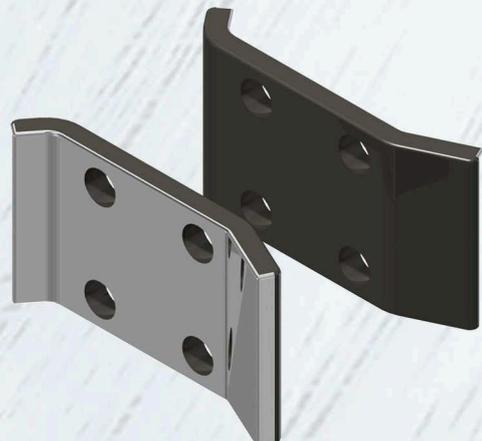


Es ist beim Einsatz zu beachten, dass ein Gleitschuhpaar jeweils aus den gleichen Beschichtungen besteht. Ein kombinieren der verschiedenen Beschichtungen innerhalb eines Gleitschuhpaares kann sowohl zur Beschädigung der Gleitschuh-Oberfläche als auch der Fadenoberfläche führen.



Option: Gleitschuhe Typ KB

Keramik beschichtetes Gleitschuhpaar mit einer Keramikschicht von mindestens 120 μm . Beschichtungsmaterial Cr₂O₃ (99) grau-grün. Polierte Ausführung und feinst bearbeitete Oberfläche: Ra 0,5 μm . Härte nach Vickers: HV = 1800.



Option: Gleitschuhe Typ KK

Hartverchromtes Gleitschuhpaar „Knoten-Killer“ mit einer Hartchromschicht von mindestens 20 µm. Polierte Ausführung und feinstbearbeitete Oberfläche: Ra 0,5 µm. Härte nach Vickers: HV = 1200.

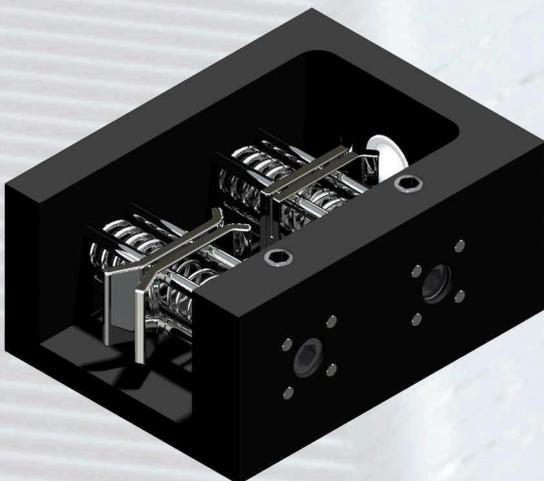


Der Fadeneinlaufbereich der Gleitschuhe ist mit einer feinen Fase versehen. Diese besondere Form sichert einen schonenden Fadenlauf und blockiert nahezu alle Knoten und Schlingen.



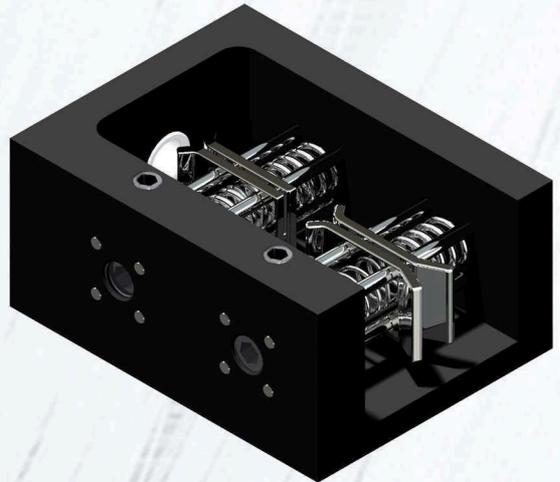
Fadenbremse Typ BR mit Gleitschuhen KK

Eine weitere Ausführung der Fadenbremse Typ BR „rechte Ausführung“, ist die Fadenbremse Typ BRK. Diese ist mit einem Gleitschuhpaar Typ KK ausgestattet, welches nahezu alle Konten und Schlingen blockiert und zeitgleich den Fadenschneider aktiviert.

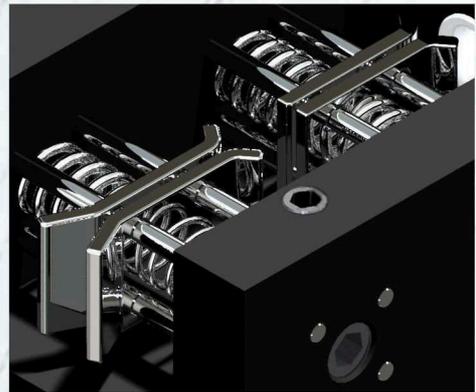


Fadenbremse Typ B mit Gleitschuhen KK

Eine weitere Ausführung der Fadenbremse Typ B „linke Ausführung“, ist die Fadenbremse Typ BK. Diese ist mit einem Gleitschuhpaar Typ KK ausgestattet, welches nahezu alle Konten und Schlingen blockiert und zeitgleich den Fadenschneider aktiviert.



Diese Ausführung ist mit einer weichen Druckfeder Typ A und einer starken Druckfeder Typ C im Bereich der Vorspannung und mit zwei starken Druckfedern Typ C im Bereich der Hauptspannung, ausgestattet. Sowohl die Vorspannung, als auch die Hauptspannung, können separat und exakt eingestellt werden.



Kombination Gleitschuhe Typ KK mit Typ HC

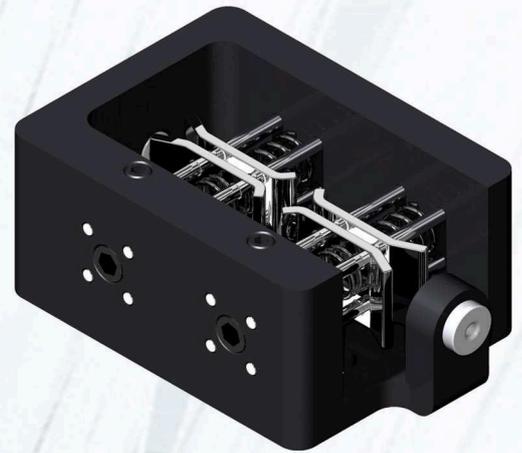
Die Gleitschuhe KK werden standardmäßig in Kombination mit den hartverchromten Gleitschuhpaar HC (Hartchromschicht > 20 µm) eingesetzt. Polierte Ausführung und feinstbearbeitete Oberfläche: Ra 0,5 µm. Härte nach Vickers: HV = 1200.



Fadenbremse Typ BCE

Brünierte, modulare Fadenbremse "linke Ausführung" mit 2 polierten Ösen aus Keramik (Durchgangsbohrung 2 mm) und 2 integrierten Spanneinrichtungen für die Feineinstellung der Fadenspannung, bestehend aus 2 hartverchromten Gleitschuhpaaren Typ HC. Die Befestigung der Fadenbremse erfolgt über 2 Innengewinde M4.

Einsatzgebiet: Fadenspannungseinstellung bei starren monofilaren Garnen mit hoher Abriebsneigung.



Druckfederausführungen

Verschiedene Druckfederkombinationen ermöglichen einen universellen Einsatz der Fadenbremse. Diese Eigenschaft ermöglicht dem Benutzer eine, den unterschiedlichsten Materialien und Anforderungen, entsprechende Bestückung der Fadenbremse.

Druckfeder Typ A

Edelstahl-Druckfeder Typ A "schwache Ausführung" zur Einstellung der Fadenspannung.

Federkraft: $F_n = 11.7 \text{ N}$

Druckfeder Typ B

Edelstahl-Druckfeder Typ B "mittlere Ausführung" zur Einstellung der Fadenspannung.

Federkraft: $F_n = 26.5 \text{ N}$

Druckfeder Typ C

Edelstahl-Druckfeder Typ C "starke Ausführung" zur Einstellung der Fadenspannung.

Federkraft: $F_n = 57.4 \text{ N}$

Druckfeder Typ E

Edelstahl-Druckfeder Typ E "sehr starke Ausführung" zur Einstellung der Fadenspannung.

Federkraft: $F_n = 64.8 \text{ N}$

Einsatzgebiet Druckfedern Typ A, B & C

Diese Edelstahl-Druckfedern sind für die Fadenbremsen Typ B, BR, C & MS bestimmt.

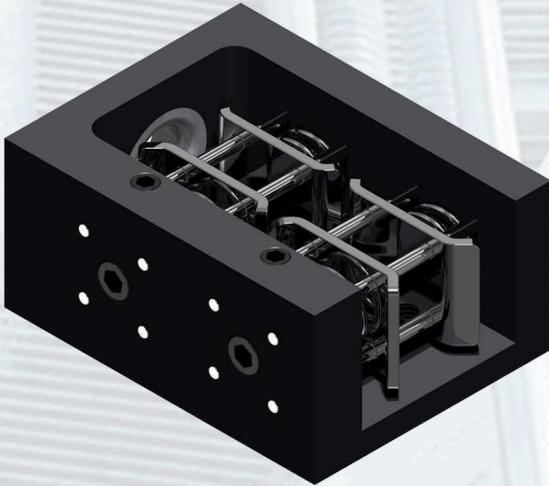
Einsatzgebiet Druckfeder Typ E

Diese Edelstahl-Druckfeder ist ausschließlich für die Fadenbremse Typ MS als Anlagefeder bestimmt.



Fadenbremse Typ KAS

Brünierte, modulare Fadenbremse „linke Ausführung“ mit polierten Keramik-Öse (Innen \varnothing 8 mm) und 2 integrierten Spanneinrichtungen für die Feineinstellung der Fadenspannung, bestehend aus 2 hartverchromten Gleitschuhpaaren aus Federstahl. Die Auflageflächen der Gleitschuhe sind eben geschliffen und mit einer Diamantpolitur, sowohl



an den Laufflächen als auch am Ein- und Auslaufradius, behandelt. Diese Ausführung ist mit einer mittleren Druckfeder Typ BK und einer starken Druckfeder Typ CK im Bereich der Vorspannung und mit einer mittleren Druckfeder Typ BK und einer starken Druckfeder Typ CK im Bereich der Hauptspannung ausgestattet.

Druckfeder Typ BK

Edelstahl-Druckfeder Typ BK "mittlere Ausführung" zur Einstellung der Fadenvorspannung. Länge: 7,9 mm, Federkraft: 29 N

Druckfeder Typ CK

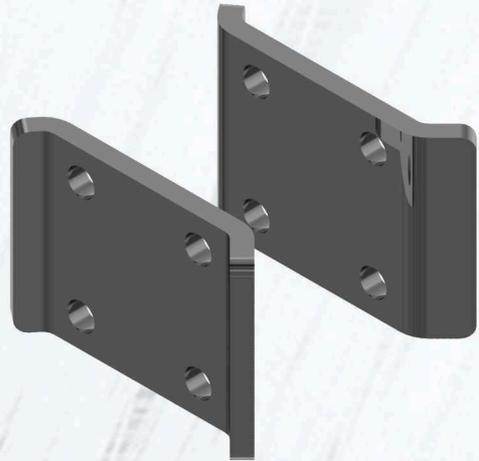
Edelstahl-Druckfeder Typ CK "starke Ausführung" zur Einstellung der Fadenvorspannung. Länge: 6,3 mm, Federkraft: 29 N

Einsatzgebiet Druckfedern Typ BK & Typ CK

Edelstahl-Druckfeder Typ BK "mittlere Ausführung" und Edelstahl-Druckfeder Typ CK "starke Ausführung" sind ausschließlich für die Fadenbremse Typ KAS bestimmt.

Standard: Gleitschuhe Typ KAS

Hartverchromtes Gleitschuhpaar mit einer Hartchrom-schicht von mindestens 20 μ m. Polierte Ausführung und feinst bearbeitete Oberfläche: Ra 0,5 μ m. Härte nach Vickers: HV = 1200.



Bei der Fadenbremse KAS ist sowohl die Vorspannung, als auch die Hauptspannung, separat und exakt einstellbar, was eine gleichmäßige Gewebeoberfläche und geradlinige Webkanten gewährleistet.



MARIN
Industrietechnik

Lechstrasse 2
73529 Schwaebisch Gmuend
Germany

fon: + 49 (0) 7171 98 90 52
fax: + 49 (0) 7171 98 90 53

email: info@marin-technik.de
home: www.marin-technik.de