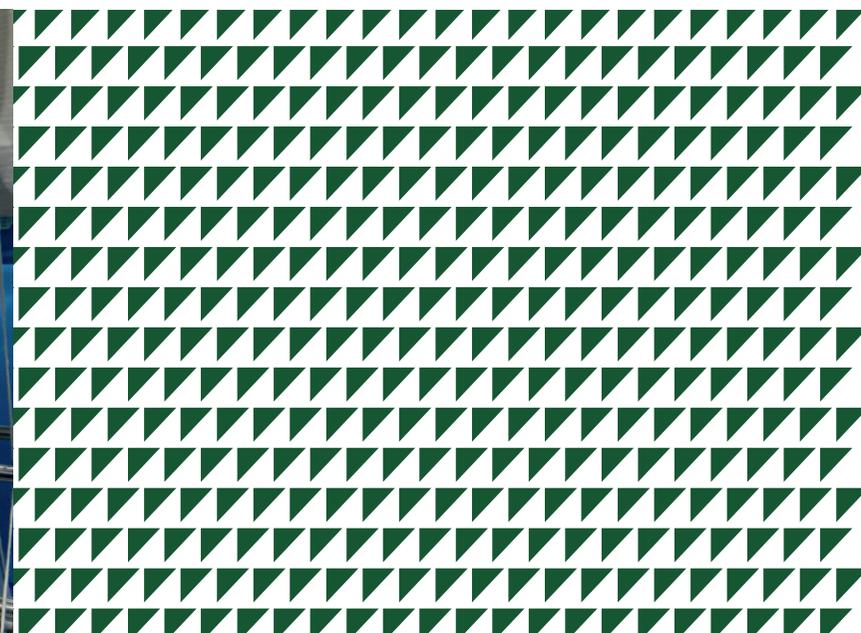


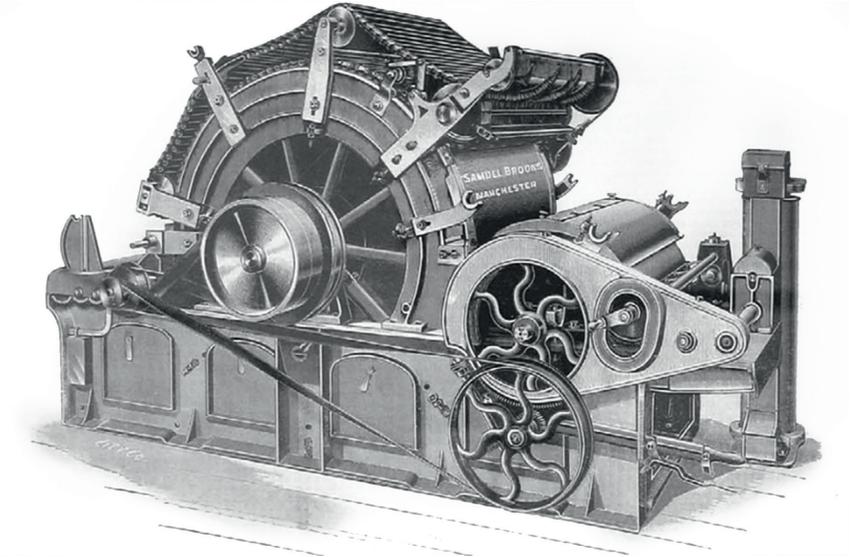
Spinning

Garnituren für Karden



Die Technologie des Kardierens

Groz-Beckert ist weltweit führender Anbieter von industriellen Maschinennadeln, Präzisionsteilen und Feinwerkzeugen sowie Systemen und Dienstleistungen für die Herstellung und Fügung textiler Flächen. Die Produkte und Leistungen unterstützen die Bereiche Stricken und Wirken, Weben, Nonwovens, Tuften, Nähen und Spinnen. Im Produktbereich Spinning Components bietet Groz-Beckert ein breites Spektrum an Werkzeugen und Services rund ums Kardieren aus einer Hand: von der Beratung und Produktempfehlung über die gesamte Produktpalette, den Montageservice und die Reparatur von Spezialwalzen bis hin zur Inbetriebnahme.

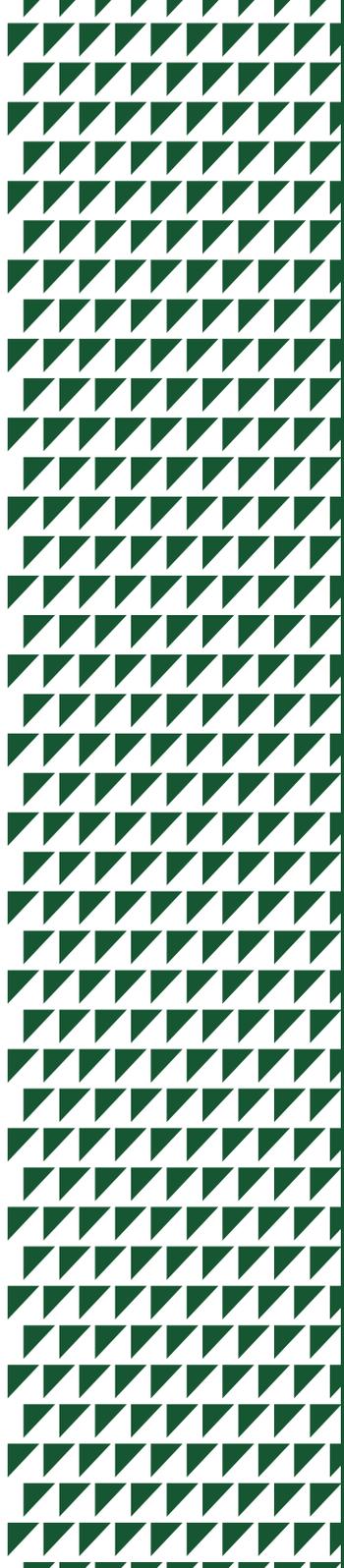


Historische Baumwollkarde

Kardieren

Die Sprichwörter der Experten „Die Karde ist das Herz der Spinnerei“ und „Gut kardiert ist halb gesponnen“ veranschaulichen die große Bedeutung des Kardierens für das Endergebnis des Spinnens und die Qualität des erzeugten Garns.

Neben der Karde spielen die Werkzeuge in der Karde – die Garnituren – eine entscheidende Rolle. Sie sind für die schonende Vereinzelung von Faserflocken bis hin zur individuellen Faser und das Zusammenführen zu einem dünnen Vlies verantwortlich.



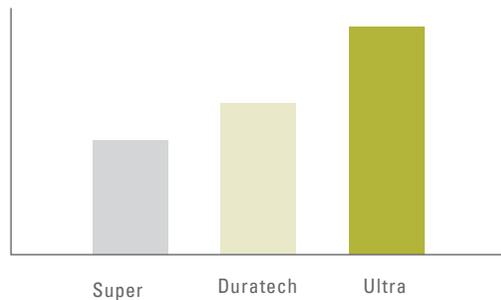
Inhalt

Die Carding-Technologie	2
Produktprogramm	4
Vorreißgarnituren	5
Tambourgarnituren	6
Abnehmergarnituren	7
Deckelgarnituren	8
Festdeckel	10
Putzbänder	12
Putzereigarnituren	13
Zusatzgarnituren	14
Garniturenwartung – der Schlüssel zum Erfolg	15
Groz-Beckert Academy	16

Produktprogramm

Groz-Beckert Spinning Components bietet eine vollständige Palette hochwertiger Produkte für das Kardieren in der Kurzstapelfaserspinnerei. Die Auswahl beinhaltet alle Ganzstahlgarnituren – von der Putzerei bis zur Karde und umfasst Tambour-, Abnehmer-, Vorreißer und Abstreifwalzengarnituren sowie Deckelgarnituren, Festdeckel und Putzbänder. Als unabhängiger Garniturenhersteller bietet Groz-Beckert seinen Kunden für alle Kardenmodelle und Anwendungen die neuesten technischen Lösungen und unterstützt bei der Erreichung eines optimalen Ergebnisses hinsichtlich Durchsatzleistung, Qualität und Lebensdauer der Garnitur.

Lebensdauer



Stahlsorten

Groz-Beckert bietet Ganzstahlgarnituren in drei verschiedenen Stahlsorten an:

Super ist ein besonderer Kohlenstoffstahl für Tambourgarnituren, Abnehmergarnituren und unverkettete Vorreißergarnituren für höchste technologische Anforderungen und niedrige Produktionsleistungen. In der Regel wird eine Lebensdauer der Tambourgarnituren von bis zu 600 Tonnen erreicht.

Duratech ist eine mikrolegierte Stahlsorte für Tambourgarnituren, verkettete Vorreißergarnituren und Festdeckel mit einer höheren Verschleißfestigkeit im Vergleich zur Stahlsorte Super. Duratech-Produkte stellen eine attraktive Option für anspruchsvollste Anwendungen im mittleren bis hohen Produktionsleistungsniveau dar. Die Lebensdauer der Tambourgarnituren bei gleichbleibender Bandqualität beträgt bis zu über 800 Tonnen.

Ultra bezeichnet die wertvollste Stahlsorte für spezielle Tambourgarnituren, verkettete Vorreißergarnituren und Festdeckel. Die Stahlsorte wird für alle modernen Karden und höchste Produktionsleistungen empfohlen. Die höhere Verschleißfestigkeit erlaubt eine Lebensdauer der Tambourgarnituren von bis zu über 1.200 Tonnen.

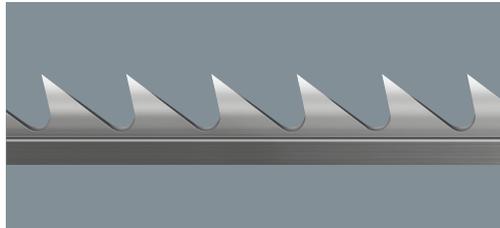
Die Lebensdauer von Ganzstahlgarnituren ist von mehreren Faktoren abhängig:

- Durchsatzleistung
- Rohmaterial
- Qualitätsanspruch der Spinnerei

Groz-Beckert verfügt über die Erfahrung und das technische Wissen, um die beste Garniturenauswahl für die Kundenanforderungen zu treffen.

Vorreißergarnituren

Die Vorreißergarnituren sind in der Karde für die Öffnung der zugeführten Flockenvorlage und die Übergabe der herausgelösten Flocken an den Tambour verantwortlich. Hier wird ein großer Teil der Verunreinigungen ausgeschieden. Eine schonende und gleichmäßige Öffnung der Fasern im Vorreißbereich ist entscheidend für die Kardenband- und Garnqualität sowie für die volle Ausnutzung des Lebensdauerpotenzials von Tambour- und Deckelgarnituren.



Groz-Beckert bietet sowohl verkettete Vorreißergarnituren als auch Vorreißergarnituren für Nutenwalzen an. Moderne Hochleistungskarden nutzen verkettete Vorreißergarnituren mit unterschiedlichen Spezifikationen, abhängig von der Kardentype. Verkettete Vorreißergarnituren sind in den Stahlqualitäten Super, Duratech und Ultra verfügbar. Für eine maximale Lebensdauer wird die Stahlqualität Ultra empfohlen. Vor allem ältere Karden nutzen noch genutete Vorreißerwalzen.

Es sind Garnituren mit unterschiedlichen Fußbreiten für die unterschiedlich breiten Nuten der Vorreißerwalzen verfügbar.

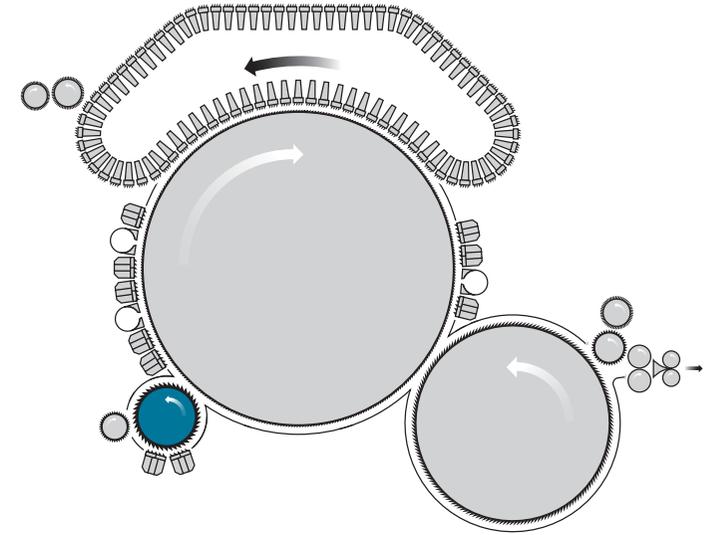
Verkettet

Produkt	Höhe (mm)	Fußbreite (mm)	Teilung (mm)	Arbeitswinkel	Spitzen/Zoll ²
V8-00-42	5,00	3,17	4,70	0	42
V8-05-40	5,00	3,17	5,30	5	40
V8-10-40	5,00	3,17	5,30	10	40
V12-05-113	5,00	2,12	2,70	5	113
V12-10-113	5,00	2,12	2,70	10	113
V12-10-58	5,00	2,12	5,30	10	58
V12-20-117	5,00	1,50	2,60	20	117
V16-20-160 C*	5,00	1,59	2,50	20	160
V16-20-200 C*	5,00	1,59	2,00	20	200

Garnituren für Nutenwalzen

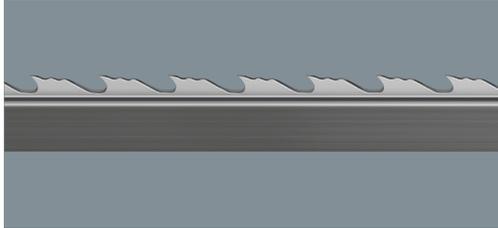
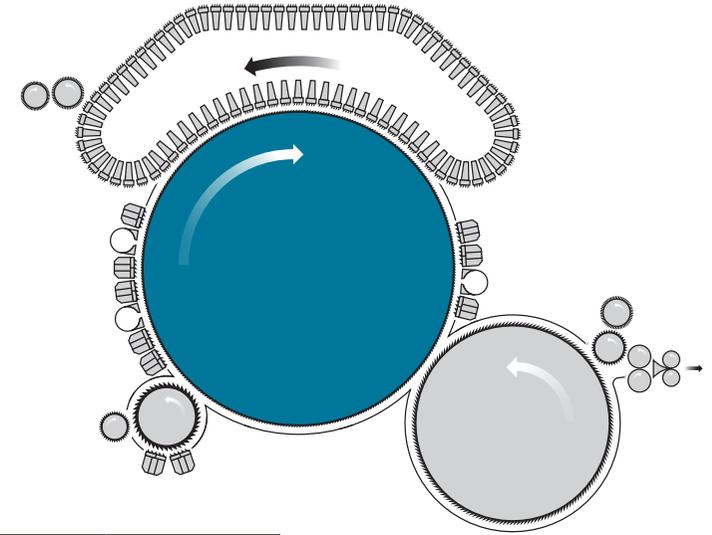
Produkt	Höhe (mm)	Fußbreite (mm)	Teilung (mm)	Arbeitswinkel	Spitzen/Zoll ²
L55-00-28	5,50	abhängig von Nutenbreite	7,60	0	28
L55-00-42	5,50	abhängig von Nutenbreite	4,20	0	42
L55-05-29	5,50	abhängig von Nutenbreite	7,10	5	29
L55-05-40	5,50	abhängig von Nutenbreite	5,10	5	40
L55-05-76	5,50	abhängig von Nutenbreite	2,70	5	76
L55-10-40	5,50	abhängig von Nutenbreite	5,10	10	40

*sowohl gebogene als auch gerade Zahnformen verfügbar



Tambourgarnituren

Die Tambourgarnitur übernimmt die Fasern vom Vorreißer und ist zusammen mit der Deckelgarnitur für die Hauptkardierung verantwortlich. Die Auswahl der richtigen Tambourgarnitur ist daher besonders wichtig für eine optimale Kardierung.

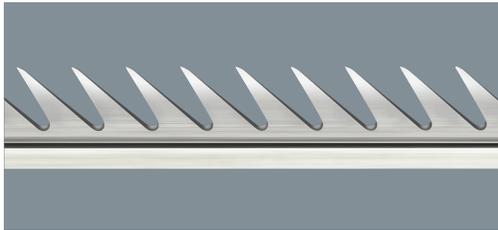
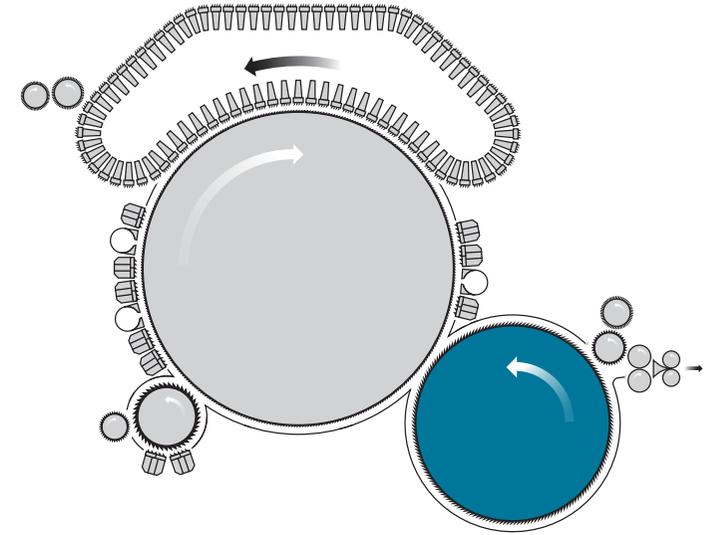


Tambourgarnituren von Groz-Beckert werden in den Höhen 1,8 mm und 2,0 mm sowie 2,5 mm angeboten. Die Höhen 1,8 mm und 2,0 mm werden meistens zur Bearbeitung von Baumwolle oder Baumwollmischungen verwendet, während die Höhe 2,5 mm üblicherweise für Synthetikfasern empfohlen wird. Um die Kundenanforderungen hinsichtlich Garnqualität (unter Berücksichtigung der Fasertypen, Faserqualität und der Kardenleistung) zu erfüllen, bietet Groz-Beckert für einen breiten Anwendungsbereich Fußbreiten ab 0,38 mm sowie unterschiedliche Arbeitswinkel bis hin zu Sondergeometrien der Garnitur an.

Produkt	Höhe (mm)	Fußbreite (mm)	Teilung (mm)	Arbeitswinkel	Spitzen/Zoll ²
C17-30-86	1,70	0,50	1,50	30	860
C17-35-86	1,70	0,50	1,50	35	860
C17-40-95	1,70	0,40	1,70	40	950
C17-30-95 CMF	1,70	0,40	1,70	30	950
C17-40-95 CMF	1,70	0,40	1,70	40	950
C17-40-86 CMF	1,70	0,50	1,50	40	860
C18-XX-10 CMF	1,80	0,38	1,70	XX	1.000
C18-40-10	1,80	0,38	1,70	40	1.000
C18-40-95 CTS	1,80	0,40	1,70	40	950
C20-25-81	2,00	0,50	1,60	25	810
C20-30-75	2,00	0,50	1,70	30	750
C20-30-76	2,00	0,65	1,30	30	760
C20-30-86	2,00	0,50	1,50	30	860
C20-30-95	2,00	0,40	1,70	30	950
C20-35-86	2,00	0,50	1,50	35	860
C20-35-95	2,00	0,40	1,70	35	950
C25-20-63	2,50	0,60	1,70	20	630
C25-20-72	2,50	0,60	1,50	20	720
C25-25-72	2,50	0,60	1,50	25	720
C25-25-80	2,50	0,50	1,60	25	800
C25-30-86	2,50	0,50	1,50	30	860

Abnehmergarnituren

Der Abnehmer übernimmt die Faser von der Trommel. Das Übertragungsverhältnis und die gleichmäßige Übertragung der Fasern sind entscheidend für ein optimales Kardierergebnis. Die Qualität der Abnehmergarnitur in Verbindung mit präzisen Einstellungen bestimmen die richtige Funktion des Abnehmens der Fasern von der Trommel zum Abnehmer. Je höher die Liefergeschwindigkeit desto wichtiger ist die Funktion der Abnehmergarnitur.



Die meisten Kardenmodelle verwenden Standard-Abnehmergarnituren mit einer Höhe von 4,00 mm und einem Arbeitswinkel von 30°. Abnehmergarnituren mit 3,70 mm Höhe und 4,70 mm Höhe sowie Bogenzahn-Abnehmergarnituren ergänzen das Portfolio. Die Bogenzahngeometrie dient der verbesserten Faserübertragung vom Tambour zum Abnehmer, die Vliesübergabe wird damit erleichtert. Abnehmergarnituren mit Rillen erhöhen die Faserhaftung, die insbesondere bei der Verarbeitung von synthetischen Fasern bei hohen Produktionsgeschwindigkeiten von großer Bedeutung ist.

Produkt	Höhe (mm)	Fußbreite (mm)	Teilung (mm)	Arbeitswinkel	Spitzen/Zoll ²	Rillenanzahl
D37-30-40	3,70	0,90	1,90	30	400	
D37-30-40R5	3,70	0,90	1,90	30	400	5
D40-30-30R2	4,00	1,00	2,20	30	300	2
D40-30-36	4,00	0,90	2,00	30	360	
D40-30-36R2	4,00	0,90	2,00	30	360	2
D40-30-36R4	4,00	0,90	2,00	30	360	4
D40-30-40	4,00	0,80	2,10	30	400	
D40-30-40R4	4,00	0,80	2,10	30	400	4
D47-30-30R2	4,70	1,00	2,20	30	300	2
D47-30-36R2 CBF	4,70	0,90	2,00	30	360	2
D47-40-30R2	4,70	1,00	2,30	40	300	2

Bogenzahngeometrie

Produkt	Höhe (mm)	Fußbreite (mm)	Teilung (mm)	Arbeitswinkel	Spitzen/Zoll ²	Rillenanzahl
D40-30-36C	4,00	0,90	2,00	30	360	
D40-30-36CR2	4,00	0,90	2,00	30	360	2
D40-30-36CR4	4,00	0,90	2,00	30	360	4
D40-30-52C	4,00	0,70	1,77	30	520	

CBF (Clean Bright Finish)

ist eine optionale Oberflächen-ausführung für die gesamte Produktpalette der Abnehmer-garnituren.

CBF verbessert einerseits die Faserkontrolle und verringert andererseits das Zusetzen der Abnehmergarnitur.

Wanderdeckel

Die Deckelgarnituren haben die äußerst wichtige Aufgabe der Vereinzelung der Fasern sowie der Ausscheidung von Nissen, Kurzfasern, Staub und Schmutzpartikeln zu erfüllen. Sie spielen somit eine entscheidende Rolle für die Qualität der Kardierung und letztendlich für die Garnqualität. Während des Kardierprozesses müssen die Deckelgarnituren großen Kräften standhalten und gleichzeitig flexibel bleiben, um Faserschädigungen weitestgehend zu vermeiden. Der Deckelstoff, in dem die Zähne befestigt sind, unterstützt die Zähne beim Kardierprozess und liefert gleichzeitig genug Flexibilität für eine optimale Kardierqualität. Aus diesem Grund ist die Materialauswahl von größter Bedeutung. Alle Drähte sind in ihrer Stahlqualität auf die optimale Funktion des Wanderdeckels bei hohen Produktionsleistungen abgestimmt.

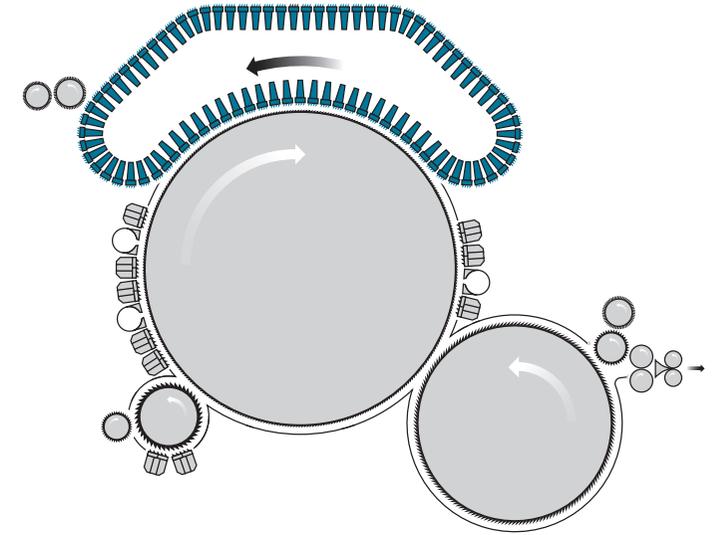
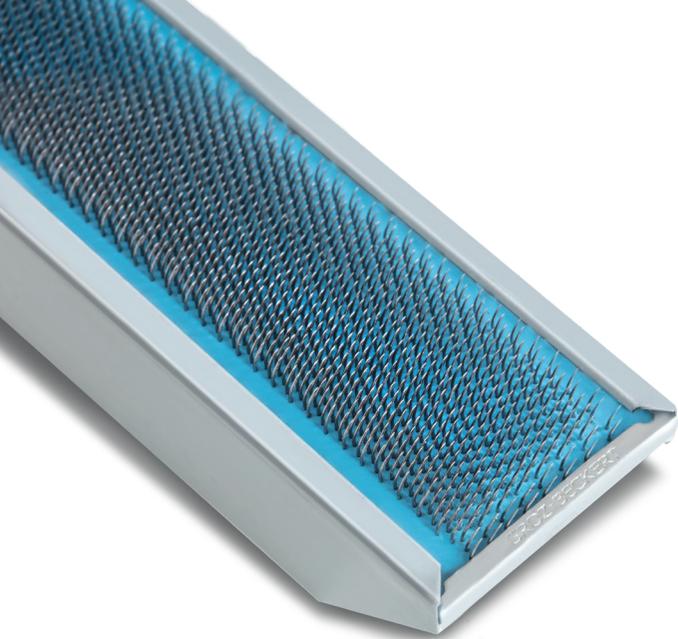
Die Produktqualität und die Qualitätssicherung stehen bei der Herstellung von Deckelgarnituren bei Groz-Beckert traditionell an oberster Stelle:

- Stabiles und gleichbleibendes Setzbild
- Einheitlichen Seiten- und Hinterschliff der Hähchen für eine optimale Spitzengeometrie
- Saubere und polierte Oberfläche der Spitzen
- Zusätzlich gehärtete Spitzen für längere Lebensdauer
- Geringste Höhenabweichungen durch computerunterstützte Höhenüberwachung

Die Qualität der Deckelgarnituren von Groz-Beckert erlaubt Kunden:

- Optimale Einstellung des Deckelabstands zum Tambour
- Hohe Nissenreduzierung
- Geringer Wartungsaufwand
- Größere Schleifintervalle der Deckelgarnituren und damit längere Lebensdauer





Deckelgarnituren mit linearem Setzbild

Produkt	Höhe (mm)	Spitzen/Zoll ²
TX33	8,00	330
TX40 (M)	8,00	400
TL44 (M)	7,50	440

M = speziell für Synthetikfasern und Mischungen

Halbstarre Deckelgarnituren

Produkt	Höhe (mm)	Spitzen/Zoll ²
TP32	7,50	320
TP40	7,50	400

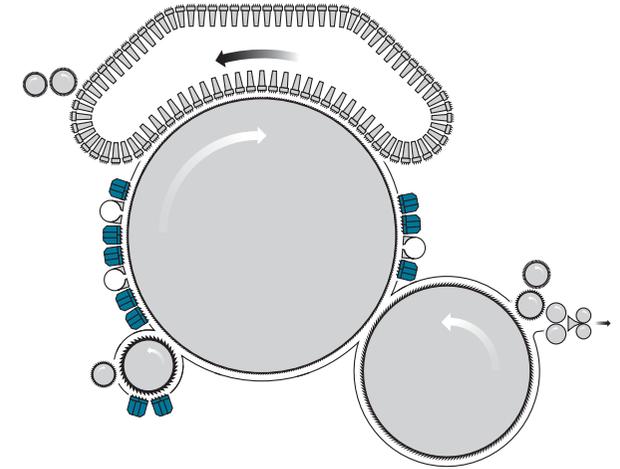
Deckelgarnituren mit progressivem Setzbild

Produkt	Höhe (mm)	Spitzen/Zoll ²
TV45 (M)	7,50	450
TB52	8,00	520
TV53 (M)	7,50	530
TB55	7,50	550
TV51	7,50	510
TV55	7,50	550
TV56	7,50	560
TN60	7,50	600

M = speziell für Synthetikfasern und Mischungen

Festdeckel

Festdeckel im Vorreierbereich und in der Vorkardierzone erfüllen eine wichtige Aufgabe bei der Hochleistungskardierung. Sie unterstützen die Wanderdeckel und schtzen diese gleichzeitig vor Überlastung, indem sie Faserflocken ffnen, bevor sie in den Wanderdeckelbereich gelangen. Dazu ist die richtige Wahl der Festdeckeltypen und deren Qualität für jede Anwendung entscheidend. Festdeckel in der Nachkardierzone mit hohen Spitzendichten unterstützen die Parallelisierung der Fasern und garantieren einen reibungslosen Übergang der Fasern vom Tambour zum Abnehmer. Optional zur attraktiven und bewährten Duratech-Stahlsorte bietet Groz-Beckert das gesamte Spektrum an Festdeckeln auch in der Ultra-Stahlqualität – mit verbesserter Verschleißfestigkeit für eine noch höhere Lebensdauer – an. Festdeckel haben einen großen Einfluss auf die Lebensdauer von Tambour- und Deckelgarnituren.



Das Festdeckelportfolio enthält alle notwendigen Grundformen und deckt alle Kardentypen ab. Die Auswahl an Spitzendichten bedient den gesamten Anwendungsbereich der Kurzstapelfaserspinnerei.

Alle Festdeckel haben farbig codierte Enden, die eine einfache Identifikation der Spitzen/Inch² ermöglichen.



CT 550



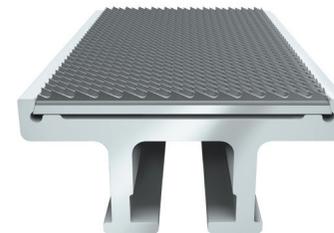
ST 270



LT 88



XT 330



YT 330

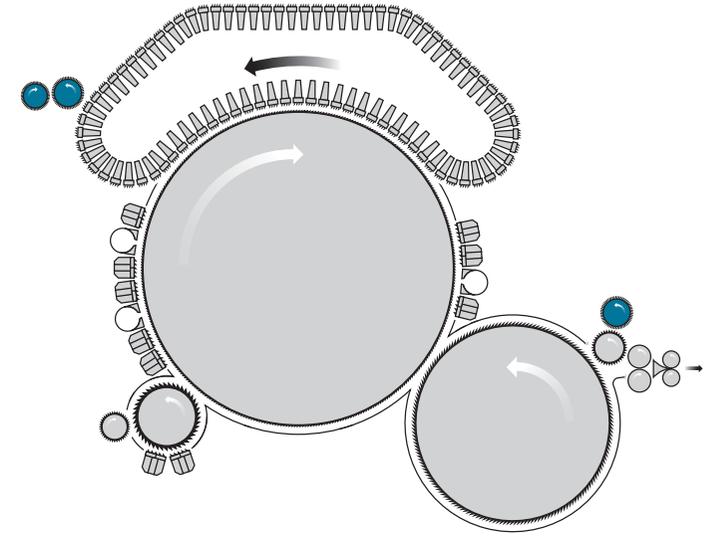


Anwendung	Profilformen	Rot	Braun	Blau	Gelb	Grau	Schwarz	Weiß	Grün	Magenta	Orange	Cyan
Festdeckel für Vorreißer	Supertech ST	ST57	ST65	ST88	-	-	-	-	-	-	-	-
	Special Supertech XT	-	-	XT88	-	-	-	-	-	-	-	-
	Special Supertech YT	-	-	YT88	-	-	-	-	-	-	-	-
	Supertech LW	-	-	LW88	-	-	-	-	-	-	-	-
	Cliptech CT	-	CT65	CT88	-	-	-	-	-	-	-	-
	Hitech HT	HT57	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	LT	-	LT65	LT88	-	-	-	-	-	-	-	-
	DT	DT57	DT65	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	LTS2	-	LTS2 65	LTS2 88	-	-	-	-	-	-	-	-
LTC2	-	-	LTC2 88	-	-	-	-	-	-	-	-	
Festdeckel für die Vorkardierzone	Supertech ST	-	-	ST88	ST160	ST270	ST330	ST440	-	-	-	-
	Special Supertech XT	-	-	XT88	XT160	XT270	XT330	XT440	-	-	-	-
	Special Supertech YT	-	-	YT88	YT160	YT270	YT330	YT440	-	-	-	-
	Supertech LW	-	-	LW88	LW160	LW270	LW330	LW440	-	-	-	-
	Cliptech CT	-	CT65	CT88	CT160	CT270	CT330	CT440	-	-	-	-
Festdeckel für die Nachkardierzone	Supertech ST	-	-	-	-	-	ST330	ST440	ST550	ST560VT*	ST660	ST720
	Special Supertech XT	-	-	-	-	-	XT330	XT440	XT550		XT660	-
	Special Supertech YT	-	-	-	-	-	YT330	YT440	YT550		YT660	-
	Supertech LW	-	-	-	-	-	LW330	LW440	LW550		LW660	-
	Cliptech CT	-	-	-	-	-	CT330	CT440	CT550	CT560VT*	CT660	-
Festdeckel für die Putzerei	LT	-	LT65	-	-	-	-	-	-	-	-	-

*VT = V-Tech

Putzbänder

Putzbänder einer Karde spielen eine entscheidende Rolle für einen störungsfreien Kardierprozess. Ein optimal funktionierendes Putzsystem sorgt nicht nur für eine hohe Verfügbarkeit der Karde, sondern ermöglicht auch die vollständige Ausschöpfung des Lebensdauerpotenzials der Kardengarnituren. Groz-Beckert bietet für alle Kardentypen die passenden Deckelstrips-, Deckelputz- und Abnehmerputzbänder an. Alle Putzbänder sind standardmäßig vernickelt und durch eine hohe, dauerhafte Flexibilität gekennzeichnet. Dies ist Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer.



Deckelstripsband

Das Deckelstripsband ist das wichtigste Putzband einer Karde. Es sorgt dafür, dass die mit Deckelstrips gefüllte Deckelgarnitur gereinigt wird, bevor sie wieder in die Kardierstellung gebracht wird. Nur eine vollständig gereinigte, saubere Deckelgarnitur ist in der Lage wieder Schmutz, Kurzfasern und Staub aufzunehmen. Bei der Reinigung der Deckelgarnituren kommt es auf die richtige Flexibilität, den richtigen Drahtwinkel und auf die richtige Feinheit der Spitzen des Deckelstripsbands an. Das Deckelstripsband taucht mit seinen feinen, flexiblen Drahtspitzen langsam in die Deckelgarnitur ein und entfernt den Deckelstrips auf diese Weise schonend und gründlich zugleich. Gleiches gilt für die Deckelputzstreifen, welche alternativ je nach Kardentyp eingesetzt werden können.

Deckelputzband

Deckelputzbänder sorgen dafür, dass die vom Deckelstripsband aufgenommenen Kurzfasern mit Schmutz und Staub an das Karden-Absaugsystem übergeben werden können. Über den passiven (negativen) Winkel des Deckelputzbandes in Verbindung mit dem Geschwindigkeitsunterschied zum Deckelstripsband erfolgt die sichere Abnahme des Deckelstrips und Abgabe an das Absaugsystem. Das Deckelreinigungssystem erfordert Putzbänder in einwandfreiem Zustand um die Funktion der Deckelgarnituren dauerhaft zu garantieren. Dazu sind präzise Einstellungen und der rechtzeitige Austausch abgenutzter Putzbänder entscheidend.

Abnehmerputzband

Das Abnehmerputzband trägt insbesondere beim Start der Karde dazu bei, dass eine Beschädigung der Abnehmergarnitur vermieden wird. Alle unkontrollierten Fasern, die beim Anlauf nicht sofort an das Kardenband übergeben werden, gelangen über das Abnehmerputzband in die Kardenabsaugung. Damit wird vermieden, dass es zur Wickelbildung an der Abstreifwalze kommt oder dass Faserröllchen entstehen, die stets ein Risiko für eine Beschädigung der sensiblen Abnehmergarnitur darstellen. Das Abnehmerputzband ist wie alle von Groz-Beckert gelieferten Putzbänder vernickelt und damit nicht nur korrosionsgeschützt, sondern auch besonders wirkungsvoll und verschleißfest.



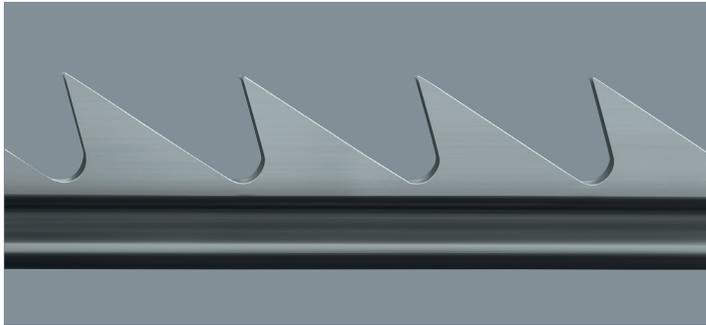
Putzereigarnituren

Unverkettete Garnituren

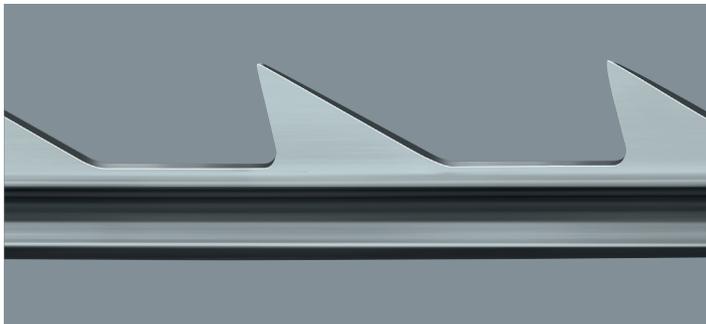
Produkt	Höhe (mm)	Fußbreite (mm)	Teilung	Arbeitswinkel	Spitzen/Zoll ²
ERM 10/10	10,00	2,50	10,00	10	26
ERM 10/0	10,00	2,50	10,00	0	26
ERM 20/10	10,00	2,50	20,00	10	13
ERM 20/0	10,00	2,50	18,20	0	14
356	10,00	2,20	12,25	-10	24
B455	4,00	1,40	10,20	35	45

Verkettete Garnituren

Produkt	Höhe (mm)	Fußbreite (mm)	Teilung	Arbeitswinkel	Spitzen/Zoll ²
VK05/10,0/75	8,50	5,08	10,00	15	13
V6/TR10	5,50	4,23	8,50	10	18
V6/TR15	5,50	4,23	8,50	10	18
V6/TR11	5,50	4,23	5,40	-10	28
V6/NT2A	6,00	4,23	7,80	20	20
V6/TR13	7,50	4,23	15,00	10	10
V6/TR14	7,50	4,23	15,00	10	10
V6/CR1	7,50	4,23	7,50	10	20
V8/NT3A	6,00	3,17	6,30	20	32



V8 / NT3A



V6 / TR13

Zusatzgarnituren

Garnituren für Abstreifwalzen

Produkt	Höhe (mm)	Fußbreite (mm)	Teilung (mm)	Arbeitswinkel	Spitzen/Zoll ²
R2	3,50	1,00	3,20	-15/30	202
CS4	4,06	1,80	3,06	-27	117

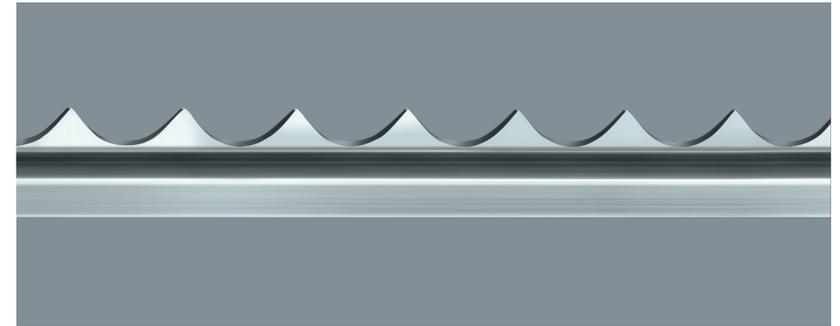
Garnituren für Abstreifwalzen werden standardmäßig in der F4 Platinium-Ausführung für eine problemlose Faserübergabe geliefert.

Unverkettete Garnituren für Einzugswalzen

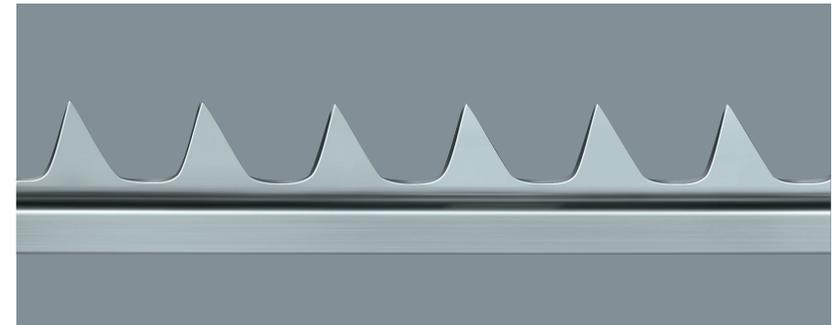
Produkt	Höhe (mm)	Fußbreite (mm)	Teilung (mm)	Arbeitswinkel	Spitzen/Zoll ²
TR20	2,50	2,00	2,83	0	114
FR90	3,00	3,00	3,80	0	57
FR130	3,00	3,00	3,80	-40	57

Verkettete Garnituren für Einzugswalzen

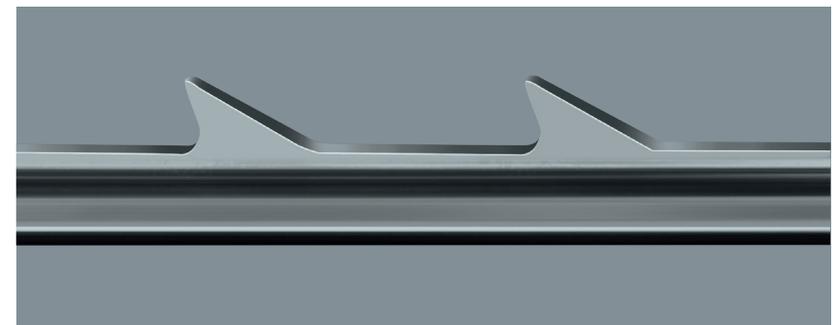
Produkt	Höhe (mm)	Fußbreite (mm)	Teilung (mm)	Arbeitswinkel	Spitzen/Zoll ²
V06/TR5	5,00	4,23	12,00	20	13
V06/RA2	5,00	4,23	6,60	17	23



CS4 F4



R2 F4



V6/TR5

Garniturenwartung – der Schlüssel zum Erfolg

Die Voraussetzung für ein gleichbleibend gutes Kardierergebnis ist die Qualität der Garnituren. Um das Kardierergebnis dauerhaft aufrecht zu erhalten, müssen Wanderdeckel, Tambour- und Abnehmergarnituren regelmäßig geschärft und Vorreißer- und Festdeckelgarnituren rechtzeitig ausgetauscht werden.

Je höher die Beanspruchung der Garnituren einer Karde – aufgrund der Produktionsleistung oder der fehlenden Qualität des zu verarbeitenden Faserrohstoffs –, desto stärker ist der Verschleiß. Vorreißer- und Festdeckelgarnituren können nicht nachgeschliffen werden und werden aus diesem Grund im Bedarfsfall ersetzt. Der rechtzeitige Austausch zahlt sich aus, da nur scharfe Vorreißer- und Festdeckelgarnituren die Tambour- und Wanderdeckelgarnituren entlasten. Sie tragen so dazu bei, das Lebensdauerpotenzial der Garnituren auszuschöpfen.

Erst durch optimales Nachschärfen wird das Lebensdauerpotenzial der Tambour- und Deckelgarnituren voll ausgeschöpft. Entscheidend hierbei ist der richtige Zeitpunkt sowie das richtige Maß des Nachschärfens, abhängig vom jeweiligen Verschleißbild der Garnitur.

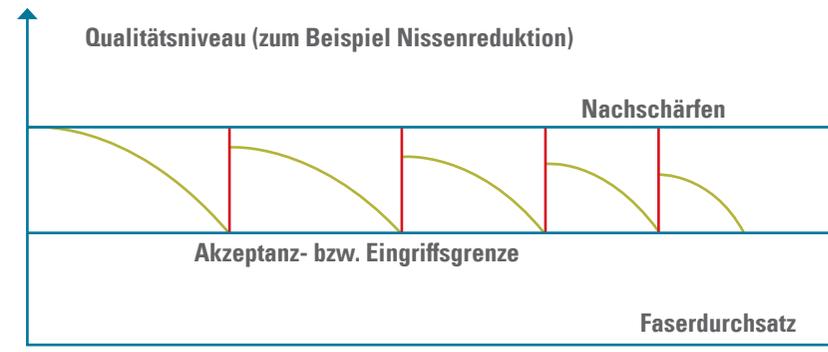
In der Praxis werden grundsätzlich zwei Wartungsprinzipien für das Nachschärfen und Austauschen der Garnitur unterschieden:

- **Durchsatzorientiert**

Die Wartung richtet sich nach dem Faserdurchsatz.

- **Qualitätsorientiert**

Die Wartung wird veranlasst, wenn das Qualitätsniveau unterschritten wird (Nissen im Kardenband und Garnwerte).



Schematischer Wartungsplan für Tambour- und Deckelgarnituren basierend auf der Qualität des Kardenbands



Das aktuelle Schulungsprogramm
zum Download

Groz-Beckert Academy

Groz-Beckert unterstützt Kunden und Partner seit jeher neben der Anwendungsberatung auch mit Produkt- und Basiswissen innerhalb der textilen Wertschöpfungskette. Seit 2012 trägt dieser Teil des umfassenden Serviceangebots einen eigenen Namen: Die Groz-Beckert Academy hat es sich zur Aufgabe gemacht, Wissen zu teilen und weiterzugeben, Erfahrungen zu vermitteln sowie Know-how und Kompetenzen zugänglich zu machen.

Ob Stricken, Wirken, Weben, Filzen, Kardieren, Tuften oder Nähen – die Groz-Beckert Academy bietet ein umfassendes Schulungsprogramm, das die wichtigsten Textilfertigungs- und Fügeverfahren abdeckt. In einer Kombination aus Praxis und Theorie vermitteln unsere erfahrenen Trainer Expertenwissen und Know-how. So sind die Teilnehmer für ihre Aufgaben in der textilen Welt bestens gerüstet.

Das Kursangebot umfasst verschiedene Grundlagen-, Erweiterungs- und Spezialschulungen, die im Technologie- und Entwicklungszentrum (TEZ) in Albstadt stattfinden. Darüber hinaus bietet die Groz-Beckert Academy auch Individualschulungen beim Kunden vor Ort an.

Alle Kurse werden sowohl auf Deutsch als auch auf Englisch angeboten. Außerdem enthält das Angebot ausgewählte Kurse in weiteren Sprachen, wie beispielsweise Chinesisch und Spanisch.



Groz-Beckert KG

Parkweg 2

72458 Albstadt, Deutschland

Telefon +49 7431 10-0

contact-spinning@groz-beckert.com

www.groz-beckert.com



Die Darstellungen unserer Produkte sind nicht maßstabgetreu und dienen nur zur Veranschaulichung. Sie entsprechen daher nicht dem Original.

TM = Groz-Beckert nutzt das Zeichen zur Produktkennzeichnung und behält sich entsprechende Rechte an diesem Zeichen vor.

® = Registrierte Marke der Groz-Beckert Unternehmensgruppe.

© = Diese Publikation ist urheberrechtlich geschützt.

Groz-Beckert behält sich insbesondere vor, gegen eine Vervielfältigung, Bearbeitung, Übersetzung oder Verbreitung, die ohne ausdrückliche schriftliche Genehmigung von Groz-Beckert vorgenommen wird, rechtliche Schritte zu ergreifen.

