Zeitschrift: Mittex: die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im

deutschsprachigen Europa

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 99 (1992)

Heft: 2

Artikel: Die Graf-Gruppe

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-677820

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

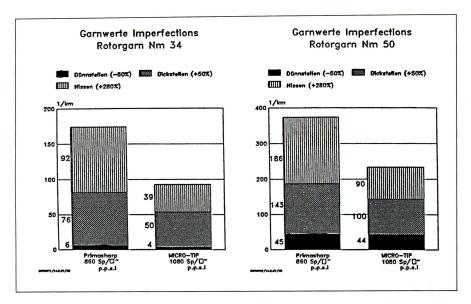
L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 29.11.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch



IPI-Werte

Bei bisherigen Untersuchungen ist auch eindeutig erkennbar, dass feine Tambourgarnituren mit hoher Spitzenzahl/Quadratzoll am besten geeignet sind, Staub und Fasern zu trennen. Diese Erkenntnisse sind für uns von grosser Bedeutung.

Bis anhin sind im OE-Bereich aufgrund der eingesetzten, meist stark verschmutzten Baumwollen Tambourgarnituren mit ca. 600–700 Sp/Quadratzoll, bei Fussbreiten von 0,7 oder 0,6 mm eingesetzt worden. Das war notwendig, damit sich die Garnituren nicht mit Schmutzteilen vollsetzten.

Bereits bei der neuen Generation Tambourgarnituren aus Profil 2,0 mm ist dieser Nachteil eliminiert, so dass heute in diesem Einsatzbereich ohne weiteres Garnituren mit über 800 Sp/Quadratzoll und einer Fussbreite von 0,5 mm empfohlen werden können.

Bekannte OE-Spinnereien nutzen diese Vorteile bereits seit längerer Zeit mit Erfolg aus.

Auch hier wird der bereits erwähnte Trend zu feinen Garnituren noch nicht gebrochen. Bereits vorliegende Resultate aus ausführlichen Versuchen in einer modernen Spinnereivorbereitung mit noch feineren Tambourgarnituren auf der Karde sind vielversprechend.

Aufgrund dieser Erkenntnisse wurde gemeinsam mit Trützschler die neue Tambourgarnitur für die neue Hochleistungskarde DK 760 entwickelt. Es ist dies die erste Tambourgarnitur mit Microspitzen, welche für die Rotorgarne sowie kardierte Ringgarne aus reiner Baumwolle bis Nm 60 zum Einsatz gelangt. Diese Micro-Tip-Garnitur zeichnet sich durch ein optimales Reinigungsvermögen des Fasermaterials aus, d. h. es werden sowohl Grobteile bis hin zum Feinstaub ausgeschieden.

Diese neue Tambourganiturengeneration, welche als abgestimmtes Set für Vorreisser, Trommel und Abnehmer entwickelt wurde, zeichnet sich vor allem auch dadurch aus, dass während der ganzen Lebensdauer kein Nachschleifen und Ausstossen notwendig ist. Die aus speziallegiertem Stahl mit hoher Verschleissfestigkeit konzipierte Tambourgarnitur mit ihrer neuen Zahngeometrie verbessert die Garnwerte vor allem in Dickstellen und Nissen.

a) Resultate / Werte aus der Praxis:

Aufgrund der deutlichen Verbesserungen in den IPI- und Classimatwerten und keiner anderen Nachteile, ist der Einsatz dieser Kombination bei Baumwolle im Rotor und kardiertem Ringgarn zu empfehlen. Die Tambourgarnitur ist nur in dieser Kombination einsetzbar. Wichtig ist ebenfalls die höhere Abnehmergarnitur, damit der Lufthaushalt nicht negativ beeinflusst wird.

pd-Graf + Cie AG, Rapperswil ■

Die Graf-Gruppe

Cardatlas AG, Glarus/Schweiz ist die Holding-Gesellschaft der Graf-Gruppe. Das Stammhaus der Gruppe befindet sich in Rapperswil/Schweiz. Graf wurde im Jahre 1917 gegründet und 1962 in eine Aktiengesellschaft umgewandelt. Der heutige Alleinbesitzer und Hauptaktionär ist Herr Ralph A. Graf, welcher bereits die dritte Generation vertritt.

Seit der Gründung befasst sich Graf mit der Herstellung und dem Verkauf von Kratzengarnituren und Karderie-Servicemaschinen. Ein umfassender Montage- und Aufziehservice sowie die entsprechende Kundenberatung ist ein Teil des weltweiten Dienstleistungsangebotes.

Durch die Politik der Kundennähe wurden im Laufe der Nachkriegsjahre im Ausland verschiedene Firmen gegründet, mit dem Ziel, eine Aufteilung der Produktionspalette sowie der Vertriebskanäle zu erreichen.

Cardatlas AG, Glarus Graf Sales Ltd., Glarus Graf Sales Far East Ltd., Hong Kong Grenco, Dublin Graf + Cie AG, Rapperswil/Schweiz Graf Holland B. V., Enschede/Holland Graf Máquinas Texteis, Sao Paulo/Brasilien Graf Espana, Barcelona/Spanien Graf Italia, Bergamo/Italien Graf Sales (U. K.), Rochdale/England Graf France. Illzach-Modenheim/Frankreich Graf Kratzen, Gersthofen/Deutschland Graf Hellas, Thessaloniki/Griechenland Graf Cardservice Far East, Hong Kong Graf Metallic, Spartanburg/USA

Ein Netz hochqualifizierter Vertreter, welche entweder ihre eigene Servicestation unterhalten oder von dem in der Schweiz stationierten Technischen Kundendienst der Graf-Gruppe unterWeberei mittex 2 / 9

stützt und beraten werden sowie die mobilen Installationsapparate sichern eine schnelle Anwendung der Produkte weltweit.

Aufgrund der profunden Marktkenntnisse sowie der soliden Organisationsstruktur und dem ausgezeichneten Ruf war es möglich, den Vertrieb und Service von Drittprodukten auszubauen und dadurch die gesamte Breite der Karderiezubehörpalette abzudecken.

Mindestens 5% des jährlichen Umsatzes werden in Forschung und Ent-

wicklung investiert. Qualitätsverbesserungen des Fertigproduktes sowie der Produktionsmaschinen sind laufend notwendig, um die stets steigenden Qualitätsansprüche abdecken zu können, was auch zum Abschluss einiger Lizenzabkommen, Joint-Ventures oder auch zum Verkauf von ganzen Produktionslinien führte.

Die Graf-Gruppe umfasst etwa 600 Mitarbeiter.

pd-Graf+Cie. AG, Rapperswil ■

Neu- und Weiterentwicklungen von Zettelmaschinen und -gattern

Das Zettelmaschinen-Programm der Hacoba umfasst jetzt u. a. die Modelle: NZB-super 800, NZB-super 1000, NZB-super 1250 und NZB-super 1400. Die Zahl nach der Maschinenbezeichnung gibt den jeweiligen Zettelbaumdurchmesser an.

Diese Modelle haben folgende Neuerungen bzw. Verbesserungen:

Das Bremssystem: Bisher hatten die NZB-super beidseitig drei hydraulische Scheibenbremsen. Durch die Hydraulik bedingt, waren relativ lange Rohrsysteme erforderlich, wodurch sowohl der Bremsdruck als auch die Bremszeit negativ beeinflusst wurden. Dieses Bremssystem wird jetzt durch zwei beidseitig angebrachte hydropneumatische Bremsen mit einem grösseren Querschnitt ersetzt. Dadurch wird ein höheres Bremsmoment erreicht. Die Ausnahme hierbei ist die NZB-super 800, die beidseitig nur über je eine Bremse verfügt.

Eine der wichtigsten Neuerungen ist die exaktere Längenmessung. Mittels Anpresswalze, einer Impulsmessung und einer Zahnstange kann der momentane Durchmesser des Zettelbaumes auf 1/10 mm genau gemessen werden. Der gemessene Wert wird unter Bezug nahme auf die Drehzahl des Zette baumes in einem Rechenterminal au die genaue Kettlänge umgerechnet.

Die Anpresswalze ist jetzt ausgewogener. Dies ist besonders wichtig un eine Grundvoraussetzung bei der NZB super 800-F mit Färbebaumeinrichtung einer weiteren Neuerung dieses Masch nentyps. Mit der neuen Anpresswalz wird ein minimaler Anpressdruck vonun 40 N erreicht; der maximale Anpressdruck beträgt bei 6 bar weit übs 4000 N.

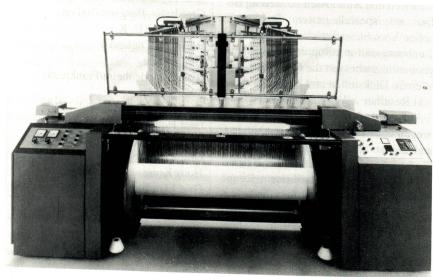
Die eigentliche Färbebaumeinrich tung erfüllt folgendes Grundkriteriun Um eine gute Durchfärbung der Ket zu gewährleisten, muss ein gleichmä sig weich bewickelter Baum hergestell werden. Die Gatterspannung ist unbe deutend, da die Anpresswalze auf feit ste Drücke eingestellt werden kann, un durch Einsatz einer angetriebenen Vor eilwalze Wickeldichten bis 0,35 kg/dn erzielbar sind. Die Voreilung kann b zu 50% betragen, und ist auf der rechte Bedientafel am Potentiometer einstell bar, und auf einer Digitalanzeige able bar. Der Anpressdruck der Presswalz wird auf der linken Bedientafel einge stellt und auf einer Skala abgeleset Aufgrund der erforderlichen Färbe baumadaptoren liegt die Produktion geschwindigkeit bei 800 m/min, un damit um 200 m/min höher als di bisher bei der Färbebaumherstellun übliche Standardgeschwindigkeit.



Modell NZB-super 1250 und NZB super 1400:

Beide Anlagen werden vorwiegend is der Denimverarbeitung eingesetzt, un bieten aufgrund der grossen Baum scheibendurchmesser gegenüber het kömmlichen Zettelanlagen enorme Vorteile:

Wickellänge: Im Vergleich zu einer Zettelbaum mit 1000 mm Scheiben durchmesser, kann auf einem Baum mit 1250 mm Durchmesser eine über 569 höhere Garnlänge aufgewickelt werden So werden in der Praxis bei einem Den nimgarn Nm12 (Ne7), einer Arbeitsbreit



NZS-super 1000

Bild: hacoba