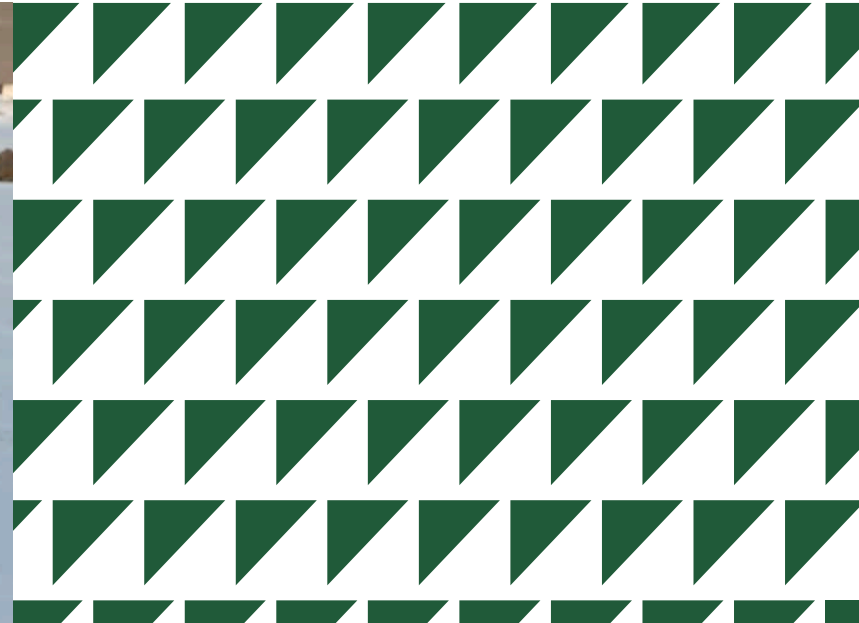


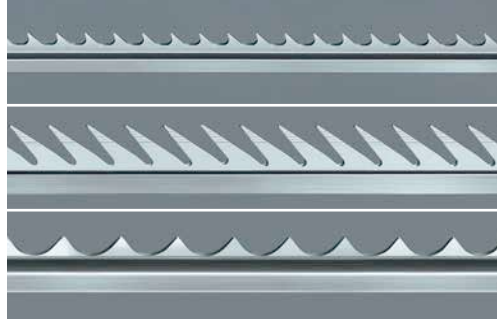
Carding

Dokumasız kumaş sektr iin donanımlar



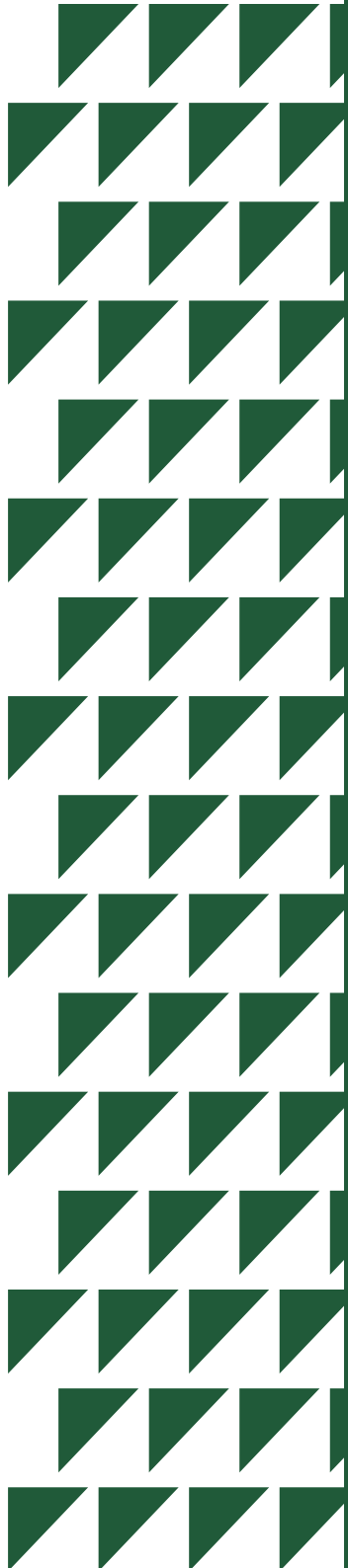
Tararlama teknolojisi

Groz-Beckert endüstriyel makine iğneleri, hassas parçalar ve hassas aletler ile tekstil yüzeylerin imalatı ve birleştirilmesi için sistemler ve hizmetler sunan dünyanın lider sağlayıcısıdır. Ürünler ve hizmetler örme, dokuma, keçeleme, tafting, tararlama ve dikiş alanlarını desteklemektedir. Groz-Beckert tararlama ürün yelpazesinde tararlama ile ilgili tüm ürünleri sunmaktadır: Tüm ürün yelpazesi hakkında danışmanlık ve ürün tavsiyesinden, montaj servisi ve silindir tamirinden işleme alma sırasında yardıma kadar. Ürün programı kısa ve uzun lifli ipliklerin dokunması ile dokunmamış kumaş sektörü için tüm donanımları kapsamaktadır. Groz-Beckert tekstil makineleri yapımcıları ve tekstil üreticilerini dünya çapında en gelişmiş ürünleri ve hizmetler destekler.



İyi tararlama – Ekonomik dokumasız kumaş üretiminin önkoşulu

Tararlama, değer yaratma zincirinde liften dokumasız kumaşa kadar ekonomik açıdan çok önemli bir alt işlemdir. Tararlama sırasında lifler itinalı bir şekilde ayrılır ve daha sonra tekrar dokumasız kumaş olarak homojen bir lif bileşimi şeklinde bir araya getirilir. Tararlama sırasında tüm hammadde bileşenleri yoğun bir karıştırma işlemine tabi tutulur ve yabancı parçalar açığa çıkarılır ve atılır. Hammadde kullanımının asgari düzeye indirilmesi sadece, kullanılan tüm liflerin dokumasız kumaşın fiziksel özelliklerine ulaşılmasına katkıda bulunması halinde mümkündür. Tüm liflerin dokumasız kumaş içinde homojen bir şekilde karıştırılması ve gerekse homojen bir şekilde dağılımı ekonomik bir dokumasız kumaş üretiminin ön koşuludur.



İçindekiler

Teknoloji	2
Taraklanmış dokumasız kumaşlar dünyasına giriş	4
Donanımların tanımı	6
Çelik kaliteleri	8
Önemli bir faktör olarak son işlem	9
Benzersiz donanımlar	10
Bir dokumasız kumaş tarağı örneği	12
Dünya çapında servis	14
Küresel varlığımız ile yerinde servis	15
Kalite	16
Groz-Beckert Academy	17
myGrozBeckert Uygulaması	18

Taraklanmış dokumasız kumaşlar dünyasına giriş

İki büyük pazar segmanı toplam dokumasız kumaş pazarının yaklaşık %50'sini oluşturmaktadır. Dokusuz örgüsüz kumaş ve iğneli keçe. Müşterilerimiz, geniş bir elyaf ham maddesi yelpazesini kullanarak uzunlamasına ya da rastgele bir elyaf oryantasyonuna sahip olan özel dokumasız yüzeyler üretmektedirler. Isıl veya kimyasal sertleştirme gibi diğer segmanlar için de aynı şekilde müşteriye özel çözümler sunulmaktadır.



Dokusuz örgüsüz kumaş/termik sertleştirme

Bu yöntemler genellikle tıbbi ya da hijyen ürünleri için kullanılır ve aşağıdaki ana özelliklere sahiptirler:

- Çok yüksek teslim hızları: Dakikada 300 m'de fazla Yüksek hızlara ulaşılması mümkündür, çünkü çoğu durumda çapraz imalat parçası kullanılmamaktadır. En büyük sorun, liflerin giderek artan hızlara rağmen güvenli bir şekilde kontrol edilebilmesidir.
- Hafif dokumasız kumaş: Normal olarak hat başına 25'ten 40 g/m²'ye kadar Su jeti sertleştirmesindeki sorun, giderek daha hafif olan ürünleri aynı özelliklerle (sağlamlık, emicilik vs.) üretmektir. Dokumasız kumaşın homojenliği

(MD/CD) çok önemlidir. 1:1 oranına ne kadar yaklaşırsa, o kadar iyidir.

- Çoğunlukla normal olarak 2,2 dtex altında ve yaklaşık 40 mm uzunluğundaki ince ve kısa lifler kullanılmaktadır. Eğilim, mikroliflerin itinalı bir şekilde işleme tabi tutulması ve kontrol edilmesi gerektiği yönündedir. Hatta bazı karışımlara pamuk gibi doğal lifler de eklenmektedir.

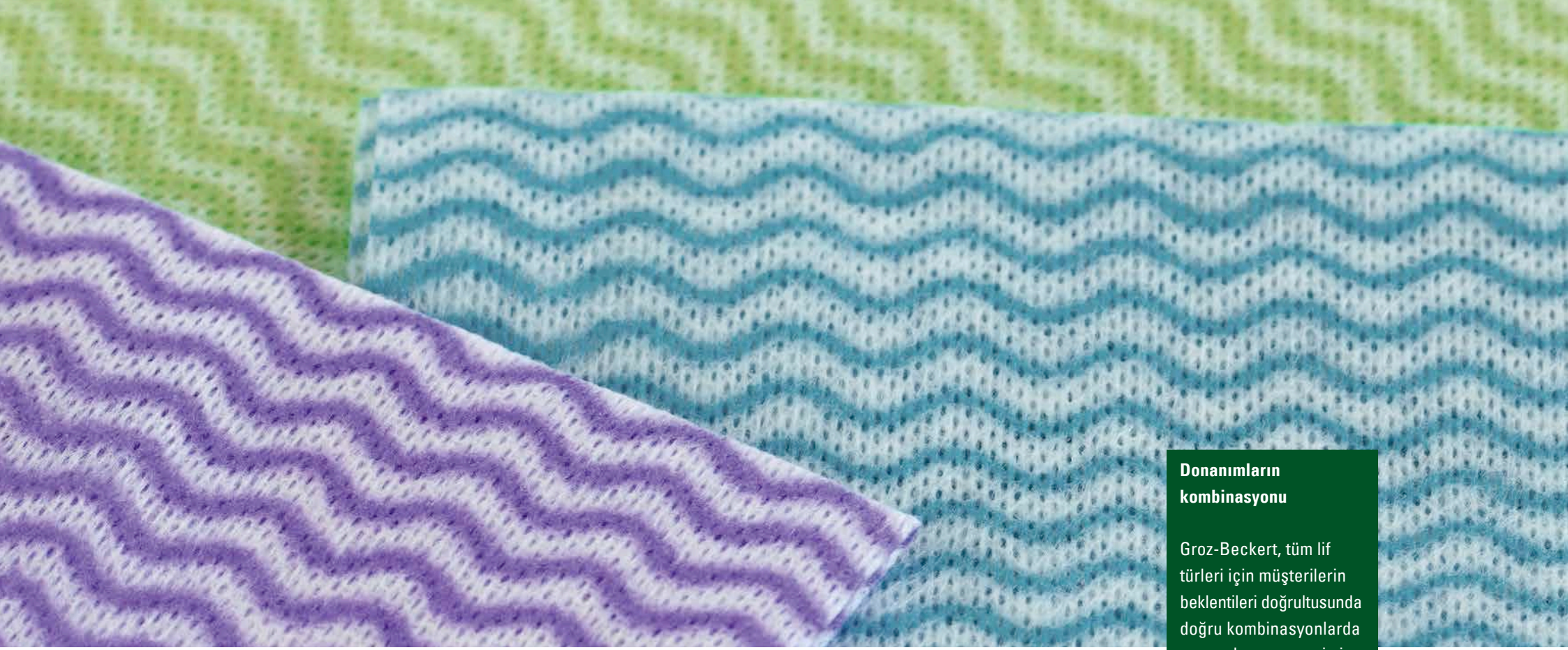
Groz-Beckert müşterilere en uygun şekilde seçilen donanım kombinasyonu ile, sadece yüksek verimlilik hedeflerine ulaşmakla kalmayıp onları aşabilecek araçları sunmaktadır.

Needle punch

İğne keçeler aşağıdaki ana özelliklere sahip olan istikrarlı bir segmandır:

- Geniş lif çeşitliliği: Kaba, geri dönüştürülmüş liflerden cam elyafı, karbon elyaf, aramid ve daha birçoğu gibi çok ince ve özel liflere kadar. İğneli keçelerin çok yönlü uygulamaları müşteriye özel çözümler gerektirir. Bundan sonraki çapraz yatırıcı ile hız yaklaşık 150 m/dak. ile sınırlıdır.

- Tülbent ağırlığı: Nihai ürüne bağlı olarak taraklanmış dokumasız kumaş ağırlığı artırmak için bir çapraz yatırıcı ile ikiye katlanır. Nihai ürüne bağlı olarak dokumasız kumaş ağırlığı 80 g/m² ile 1.000 g/m² arasında olabilir.



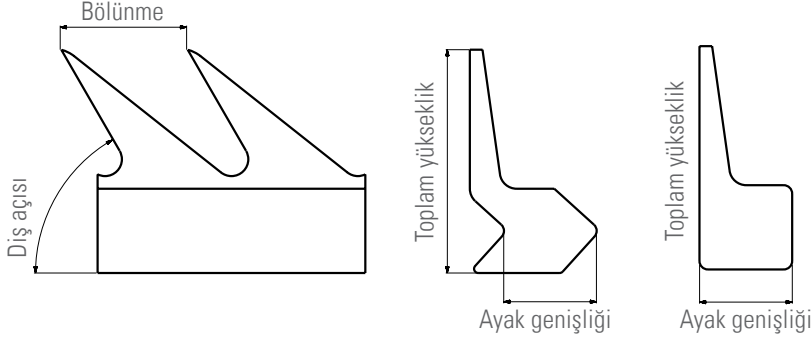
Diğer segmanlar

Isıl veya kimyasal sertleştirme, dikiş örgüsü ve diğer sertleştirme yöntemleri gibi alanlar bireysel donanım özelliklerini gerektirir. Groz-Beckert tüm donanım ürün yelpazesi ile müşteriye özel çözümler sunmaktadır.

Donanımların kombinasyonu

Groz-Beckert, tüm lif türleri için müşterilerin beklentileri doğrultusunda doğru kombinasyonlarda uygun donanım seçimi sunmaktadır.

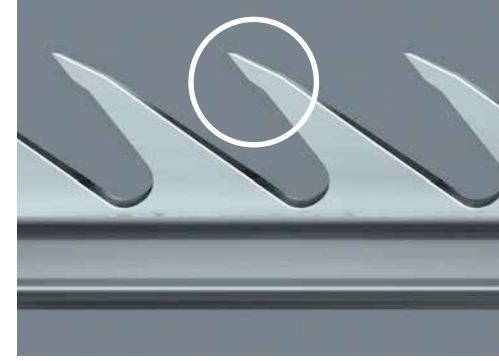
Donanımların tanımı: Standart, EvoStep®, SiroLock®



Standart

Standart donanımlar genellikle aşağıdaki ana özelliklerle karakterizedir:

- Ayak: Birleştirilmiş veya birleştirilmemiş
- mm cinsinden ayak genişliği: 0,5'lik çok ince ayak genişliğinden 6 mm'den fazla çok kaba ayak genişliğine kadar
- Diş aralığı: 2 diş arasındaki mm cinsinden mesafeyi belirler
- PPSI (points per square inch) (inç kare başına uç sayısı): Tarak teli yoğunluğunu ifade eder ve aşağıdaki gibi hesaplanabilir: (25.4/mm cinsinden ayak genişliği) * (25.4/mm cinsinden diş aralığı)
- Toplam yükseklik mm cinsinden: Tambur için kullanılan alçak tellerde (2.5 mm), doffer için kullanılan yüksek tellerde (5.3 mm) ve besleme-temizlik için kullanılan tellerde daha da fazladır.
- Diş açısı: 45°'den 130°'ye kadar (piramit şekli)



EvoStep®

EvoStep®, alıcı ve çalıştırıcı silindirler için benzersiz bir alt oluk bölümü ile kesici diş yüzünde açısı diş açısına kıyasla daha belirgin olan yeni bir donanım serisidir. Bu "evrimci" bölüm sayesinde EvoStep® lif alımı ve lif yapışması geleneksel donanımlara göre % 30'a kadar daha yüksektir. Daha yüksek lif kontrolü lif aktarımında önemli bir iyileşme sağlar, lif uçuşunu, tambur etrafında gereksiz lif dönüşlerini, tambur donanımı tıkanmasını ve olası karışmaları azaltır. Bu özelliklerin kombinasyonu dokumasız kumaş kalitesinin daha eşit olmasını sağlamakla kalmayıp lif tüketimi ve atığını da azaltır.



Avantajları:

- Geliştirilmiş lif kontrolü
- Daha homojen dokumasız kumaş kalitesi
- Geliştirilmiş tarak bölümü
- Daha yüksek aktarım hızı
- Kolay bakım: Tarak makinesinin hızlı ve sorunsuz bir şekilde yeniden başlatılmasını kolaylaştırır; böylece bakım sırasında kayıp ve yedek zamanlar en asgari düzeye indirilebilir.

Uygulama alanları

EvoStep® donanımları, çapraz yatırımlar ve iğneme dolaylı dokumasız kumaş tesislerinde orta hızlardaki taraklama işlemlerini destekler.

- İğneli keçe halı tabanları
- İğnelenmiş, termik sertleştirilmiş geotekstil ürünleri
- Battaniye imalatı (silikonlu PES)
- Otomotivde tekstil ürünleri
- Halı astarları/Yatak koruyucu (eski yün)



SiroLock®

SiroLock® alıcı ve çalıştırıcı silindirler için tam çelikten bir set olup, diş tepesinin altındaki belirgin bir bölüm ile karakterizedir. SiroLock® lifleri sadece kesici diş yüzü ve diş yüzü ile değil, ek olarak diş tepesinin altındaki bölüm ile de kontrol eder. Böylece daha fazla lif alınabilir ve lif tutma kapasitesi önemli ölçüde artırılır.

Avantajları:

- Verim artışı: Daha yüksek teslim hızları ve/veya daha yüksek dokumasız kumaş ağırlıkları
Lif karışmaları tehlikesinin azaltılması ve bunun sonucunda tambur etrafında gereksiz lif dönüşleri önlenmesi için daha az temizlik iş yükü; daha hızlı ve sorunsuz bir şekilde yeniden başlatma.
- Daha homojen dokumasız kumaş kalitesi:
Geliştirilmiş taraklama etkisi sayesinde daha homojen bir dokumasız kumaş; elyaf uçuşunu azaltır
- Aplikasyon yelpazemiz ile geniş elyaf tutamı, homojen ve hacimli elyaf karışımı elde edilebilir
- Elyaf uçuşu olmadan daha iyi bir karışım sayesinde genellikle daha iyi dokumasız kumaş kalitesi
- Uygulama çeşitliliği: Farklı liflerin, lif karışımlarının ve dokumasız kumaş ağırlıklarının işlenmesini mümkün kılar.

Uygulama alanları

SiroLock®-çalıştırıcı ve alıcı donanımları özellikle, üretim randımanı ve hız ile ilgili sınırların aşılması istendiği zaman gereklidir. Su jeti veya termik sertleştirme uygulanan doğrudan yüksek hızlı tesislerde bir kademe daha yüksek alıcı hıza ulaşılabilir; diğer yandan çapraz yatırımlı tesislerde daha yüksek bir ağırlık aralığı verimliliği artırır:

- Su jeti sertleştirme için yüksek hızlı tesisler
- Termik sertleştirme için yüksek hızlı tesisler
- Ağır dokumasız kumaşlar için özel uygulamalar

Çelik kaliteleri: süper ve ultra

Tarak makinelerindeki donanımlar ciddi bir zorlanmaya maruz kalırlar. Yüksek malzeme akışında aşınma, düşük akışa göre çok daha yüksektir. İşlenen hammadde çok farklı özellikleri ile farklı nihai ürünlere uyarlanır; bu donanım yükünü etkiler. Groz-Beckert, belirli donanımlar için yüklerle karşı daha dayanıklı olan son derece yüksek kaliteli çelik kalitesi kullanılmasıyla farklı güçlü yüklerin üstesinden gelir.

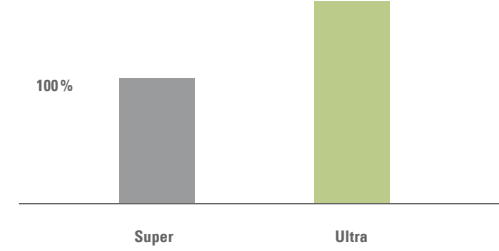
Süper: Yüksek kaliteli karbon çeliği

Standart donanımlar, hemen her koşulda en iyi performansı garanti eden yüksek kaliteli karbon çeliğinden imal edilmiştir, .

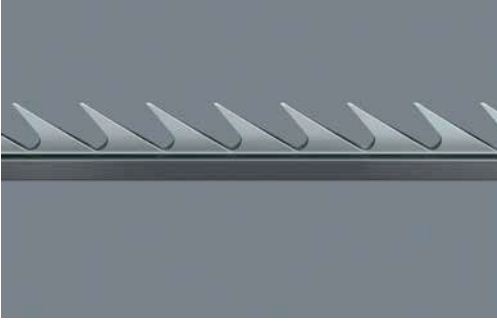
Ultra: Yüksek kaliteli alaşımlı çelik

- Alaşımın özel bileşimi
- Gömülü, çok sert ve alaşımlı karbitlerden oluşan çok ince (kripto kristal) martenzitik yapı sertlik ve aşınma direnci önemli ölçüde iyileştirir
- Yüksek hızlarda taraklama ve dayanıklılık ve sabit kalite açısından özel taleplerde bulunan uygulamalar için standart çelik kalitesine göre % 20 ila % 60 oranında daha uzun bir hizmet ömrü
- Su jeti sertleştirmesinde yüksek hızlı tesisler ile tambur ve karıştırma silindirleri ve özel uygulamalar için (örneğin, eski yün) tavsiye edilir . Uygulamanız için en iyi çözümü uzmanlarımıza sorunuz.

Hizmet ömrü

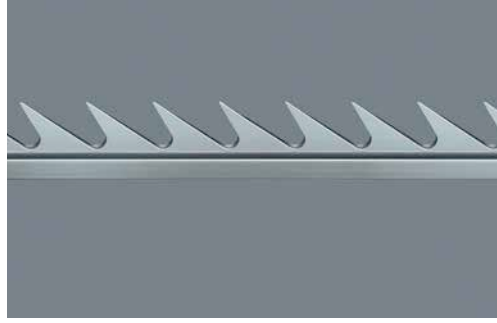


Önemli bir faktör olarak son işlem



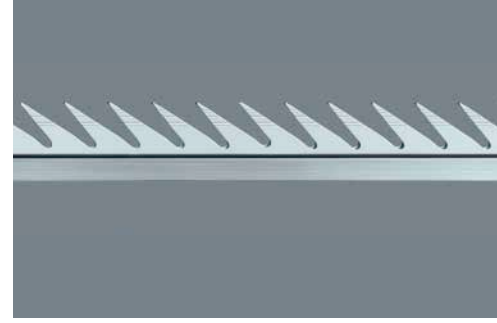
Fırçalanmış standart donanımlar

Siyah pulları en aza indirmek için tüm donanımlar üretim süreci içinde standart olarak fırçalanır.



Pearltech (F3)

Kum püskürtme işlemi temiz, pürüzsüz ve cürufu çıkarılmış bir yüzey sağlar. Kum püskürtme yüzey ile lifler arasındaki sürtünmeyi artırır. Bu, özellikle çalıştırıcı ve alıcı silindirlerde olmak üzere düz liflerin yüksek hızla taraklanmasını olumlu yönde etkiler ve daha iyi bir lif yapışması sağlar.



Platinyum (F4)

Çapağı alınmış ve cilalı yüzey. Bu „parlak“ yüzeyler liflerin asılı kalmasını önler ve genellikle tambur, besleme silindirleri ve alıcı silindirler için kullanılır. Platinyum muamelesi özellikle ince liflerin işlenmesi için uygundur.

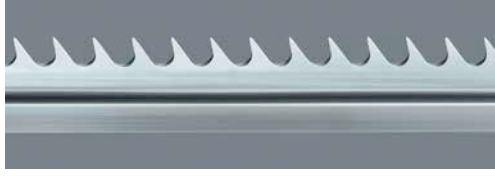
Su jetli birleştirme yöntemiyle işlenecek hassas elyafların taraklanması için Pearltech yüzeye sahip doffer ve iş merdanesi (worker), Plattinium yüzeye sahip ana tambur, yoğunlaştırıcı ve sıyırıcı silindirler kullanılması özellikle tavsiye edilir. Böylece tarak makinesinin büyük bölümü tamamen cürufsuz yüksek kaliteli donanımlar ile donatılmıştır. Bu, dokumasız kumaş kalitesini çok olumlu yönde etkiler.

Benzersiz donanımlar

Su jeti sertleştirme alanında hassas uygulamalar

Groz-Beckert donanımları kombinasyonu yüksek hızlı tarak tesislerinden tam olarak yararlanılmasını mümkün kılar:

- Tarak makinesinin büyük bir bölümü için çok parlak donanımlar (Plattinium-F4 ve Pearlech-F3) dokumasız kumaşın kalitesi için önemli faktörlerdir.
- Uzun ömürlü Ultra kalitesi ana silindirler ve karıştırma silindirleri üzerindeki hassas ince donanımlar için tavsiye edilir.
- Alçak dişli özel donanımlar diş tepesindeki lifleri kontrol ederler, böylece lif geri gönderimi azaltılır ve alıcı ve karıştırma silindirlerine daha etkili bir lif aktarımı mümkün olur.

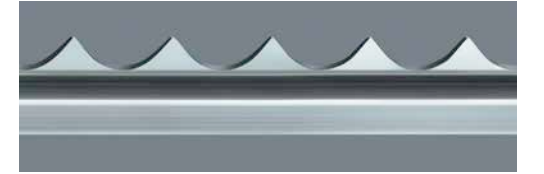


Özel şekilli donanımlar

SiroLock® ve MSP gibi donanımlar yüksek hızlarda çalıştırıcı veya alıcı silindirler üzerindeki lifleri kontrol ederler.

Özel SiroLock®/MSP donanım kombinasyonları 100 m/dak hızlarında ilk besleme silindirlerinde kabarcık oluşumunu etkisini önler.

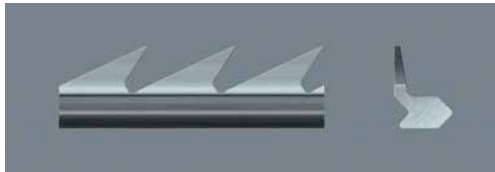
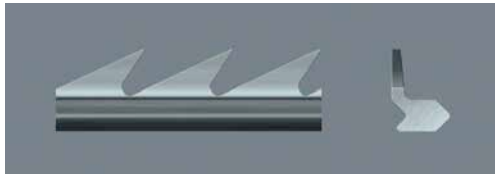
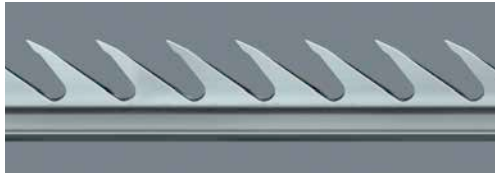
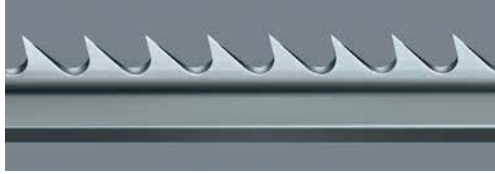
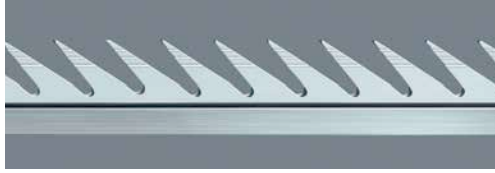
- İlk besleme silindiri MSP ile donatılabilir: 45°'lik diş açısı Multistep tasarımı ile birlikte lifleri kontrol altında tutar.
- SiroLock® ile ikinci besleme silindiri: Tırnak ve büyük diş derinliği ilk besleme silindirini temizler ve kabarcık oluşumu etkisini önler.
- Alıcı silindirler için piramit şeklindeki özel donanımlar sargı oluşumu olmadan tüm liflerin kolayca sıyırılmasını sağlar.



İğneli keçe uygulamaları

İğneleme yöntemi ile üretilen keçe ürünlerinin çok geniş olan çeşitliliği, çok kaba ayak kısmı geçmeli tellerden çok ince ayak kısmı geçmesiz tellere kadar çok geniş bir tarak teli ürün yelpazesini de gerekli kılmaktadır:

- Groz-Beckert ince iğneli keçe uygulamalarında mükemmel bir dokumasız kumaş kalitesi için, yüksek uç yoğunluklarına sahip alıcı donanımları ile birlikte ince birleştirilmiş tambur donanımları ile sunmaktadır.
- Groz-Beckert ağır iğneli keçe ürünleri için, ürün yelpazesinde çapraz yatırıclardaki yer sayısını yüksek bir üretim için azaltmak amacıyla ekstra yüksek EvoStep® alıcı donanımları bulundurmaktadır.
- Kaba doğal lifler için, yüksek aşınmaya dayanabilen özel olarak güçlendirilmiş uçlara sahip olan Groz-Beckert donanımları uygundur.



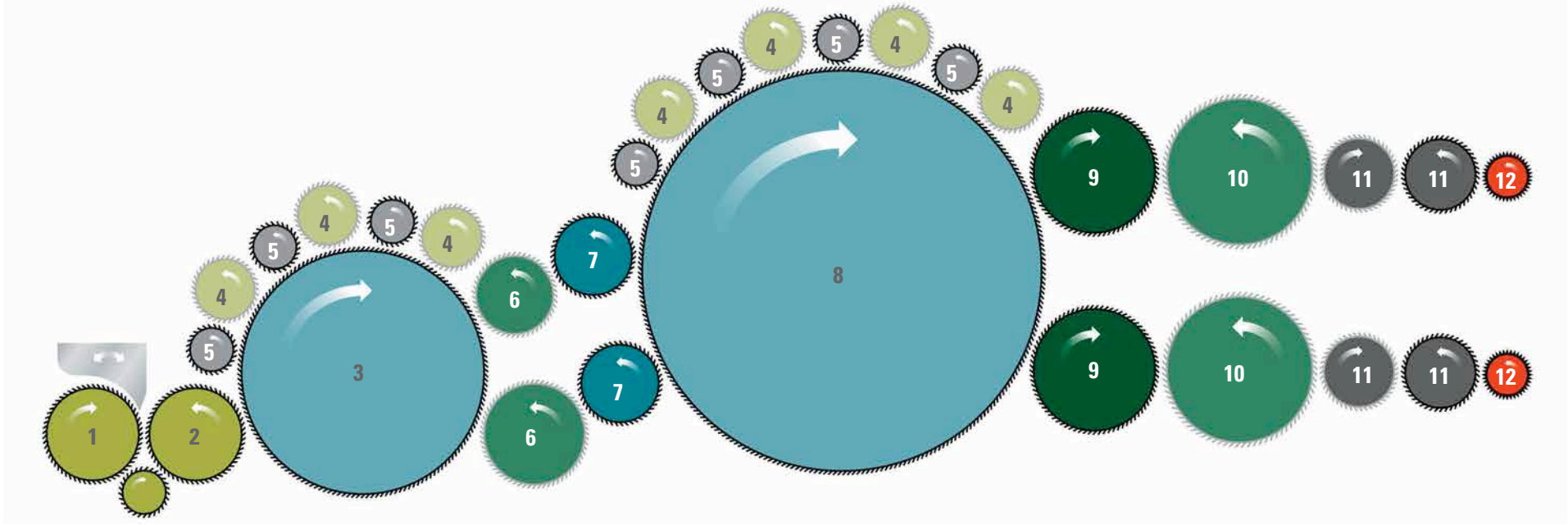
Dikiş-örgü tekniği, termik sertleştirme, battaniler gibi özel alanlar

Groz-Beckert, yatak takımı için kullanıldığı gibi güçlü silikon liflerinin işlenmesi için belirli alanlar için örneğin enine çizgili son derece yumuşak özel donanımlar sunmaktadır.



Bir dokumasız kumaş tarağı örneği

Silindirler ve işlevleri



1 Besleme silindirleri

Besleme silindirleri yumağı tarağa eşit olarak gönderirler. Bu görev için kullanılan farklı besleme sistemleri vardır:

- 2 veya 4 besleme silindirli ve bir temizleme silindirli geleneksel besleme. Normal olarak 60° ila 70° açılı kabaca birleştirilmiş bir V6 veya V8 donanımı kullanılır. Bazen yivli silindirler de söz konusu olabilir veya ara telli birleştirilmemiş donanımlar kullanılır. Besleme silindirlerinde kontrol eden donanımın sırt açısı liflerin tarak makinesine gönderilmesini.

- Tek silindirli geleneksel besleme oluğu: Yumak burada sıkıştırılır ve oluk kenarı oluğu üzerinden verilir. Bu sistem genellikle kısa lifler için (40 mm'e kadar) kullanılır. Burada çoğunlukla 60°'li V6 veya V8 donanımları kullanılır.
- Baş üstü oluğu: Bu durumda lifler itinalı bir şekilde yukarıdan 80 ila 95°'lik çok açık bir açılı bir donanım ile taraklama işlemine sevk edilir. Bir temizleme silindiri varsa 80°'lik bir açı kullanılır ve temizleme silindiri yoksa 95°'lik bir açı kullanılır.

2 Ön açıcı

Ön açıcı silindir besleme silindirlerinden daha yüksek bir hıza sahiptir ve henüz açılmamış lif yumaklarını alır. Lif inceliğine bağlı olarak donanım açısı 70 ila 80° arasındadır ve ayak genişliği V8 ila V12 arasındadır. Bu silindir gerek saat yönünde ve gerekse saat yönünün tersine doğru dönebilir.

3 Ön tambur

Ön tamburda, ön tamburun çalıştırıcıları ile lif yumakların ilk taranması ve açılması yapılır. Donanım normal olarak birleştirilmiştir ve ana tambur donanımından daha kabadır. Normalde açı, özellikle yüksek hızlar ve küçük tambur çapları için daha çok 70° olmak üzere 70 ila 80° arasındadır.

4 Çalıştırıcı silindirleri

Çalıştırıcı silindirler ön ve ana tamburda bulunmaktadır. Bunlar çok önemlidir, asıl taraklama işlemi çünkü bunlar ile ön ve ana tambur arasında gerçekleşir. Lifleri ön ve ana tambur donanımından ayırmak ve almak için açılı agresif (45 ila 60°) ve diş derinliği büyük olmalıdır. Belirli uygulamalar için SiroLock® veya EvoStep® gibi özel diş şekilleri tavsiye edilmektedir.

5 Döndürme silindirleri

Döndürme silindirleri lifleri çalıştırıcı silindirlerden ön ve ana tambura geri gönderirler. Donanım, tarak makinesinin hızına bağlı olarak normalde 50° ila 75° arasında bir açıda birleştirilmiştir. Lif kontrolünün iyileştirilmesi için günümüzde yüksek hızlarda çalıştırıcı silindirlerindeki aynı diş açısı kullanılmaktadır.

- Ön tambur çalıştırıcı silindirleri normal olarak birleştirilmiş donanımlar ile donatılmıştır.
- Ana tambur çalıştırıcı silindirleri liflere bağlı olarak birleştirilmiş veya birleştirilmemiş donanımlar ile donatılabilir.

6 Ara alıcılar

- Yüksek hız tarakları en az 50° açılı ve yivli çok agresif 2 ara alıcıya sahiptir. Çoğu zaman EvoStep® ve SiroLock® gereklidir.
- Tek ara alıcılı tarak makineleri normal olarak daha düşük bir verime sahiptirler ve hız ve lif türüne bağlı olarak yivli ya da yivsiz 50°'lik bir açığı gerektirirler.
- Silindir üst tarağının tipine bağlı olarak ara dofferler de mevcut olmayabilir.

7 Aktarma silindirleri

Lifleri taraklama etkisi olmadan ön tamburdan ana tambura veya ara alıcılardan ana tambura aktarırlar. Hız farkı bir silindirden diğerine aktarımın temel nedenidir. 60°'lik açılı kesinlikle gereklidir, bazı özel durumlarda 50°'lik donanımlı aktarma silindirleri de olabilir. Taraktaki pozisyona ve liflerin inceliğine bağlı olarak normalde V10 ila V20 arasında birleştirilmiş donanımlar kullanılır.

8 Ana tambur

Ana tambur bir tarak makinesinin en önemli silindiridir; çünkü asıl taraklama işi burada yapılmaktadır. Açılı, tambur hızı ve çapına bağlı olarak 70 ila 80° arasındadır. Hız ne kadar yüksek olursa, açılı o kadar agresif seçilir. Lif inceliğine bağlı olarak kaba ila çok ince donanımlar kullanılabilir (50 ila 500 PPSI arasında). Özel olarak cilalanmış bir yüzey (Platinyum F4), tüm mikro çapakların atılması ve ana tamburda bir lif yapışmasını önlemek için alternatif olarak sunulabilir.

9 Karıştırma silindirleri

Tarak makinelerinin tümü karıştırma silindirleri ile donatılmamıştır. Bu silindirin amacı, (daha iyi bir MD/CD oranı için) taraklama konumunda ana silindirle birlikte çalışarak karışık bir lif yönlendirmesi sağlamaktır. Bunlar normal olarak tarak makinesinde su jeti ile sertleştirme tesislerinde kullanılır ve ince donanımlarla donatılır: Örneğin 500 PPSI ve 70 ila 80°'arasındaki bir açılı ile.

10 Alıcılar

Bir, iki ve bazen üç alıcısı olan tarak makineleri vardır. Bunlar üretim ve taraklama kalitesi için çok önemlidir. Açılı 45 ila 60° arasındadır ve isteğe bağlı olarak yivler seçilebilir. Aynı şekilde özel olarak cilalanmış donanımlar da kullanılabilir. Uç yoğunluğu lif türüne bağlı olarak 60 PPSI ila 350 PPSI arasında değişir. Çok yüksek hızlarda ve/veya ağır kumaş ağırlıklarında SiroLock® ve EvoStep® gibi top donanımlar tavsiye edilir.

11 Besleme silindirleri

Alıcılara göre düzenleme: Tarak tipine bağlı olarak bir veya iki adet. Amaç, MD/CD oranı arttırmak ve mümkün olduğunca 1:1 oranına ulaşmaktır. Bu, alıcı için hız farkı ve çok daha düşük uç yoğunluğu ile elde edilir. (sadece 90 ila 170 PPSI arasında). Açılı normal olarak 50°'dir ve bu donanımlar standart olarak cilalanmıştır. 2 besleme silindirli bir sistemde, ilk besleme silindirinde kabarcık oluşumunu önlemek için ikincisi SiroLock® ile donatılabilir, .

12 Alıcı silindirleri

Lifleri asılıp kalmadan tarak makinesinden ayıran özel bir piramit şekli. Lif yapışmasını önlemek için, 50 ila 120 PPSI arasındaki bir diş yoğunluğuna sahip çok parlak donanım bir kaçınılmazdır. Bir dokumasız kumaş tarak makinesinin bu son silindiri çok önemlidir; çünkü tüm arızalar gereksiz üretim kesintileri neden olur.

Bir tarak makinesinin her bir silindiri için doğru donanım seçimi mükemmel bir taraklama sonucu için belirleyicidir. Tarak makinesi konfigürasyonu, işlenecek lifler, talep edilen hız ve dokumasız kumaş ağırlıkları ile ilgili bilgileri aldıktan sonra Groz-Beckert kullanım amacınız için mümkün olan en iyi donanım kombinasyonu seçer. Teknik ekibimize sorunuz.

Dünya çapında servis

İster eski donanımların kaldırılması olsun, ister yeni donanımların kurulması, silindirlerin montajı, makine ayarlarınız gibi komple servisimiz ya da sadece kısa bir profesyonel bir servis ihtiyacınız olsun, deneyimli servis ekiplerimiz size doğrudan yerinde yardımcı olur. Groz-Beckert'in, silindirlerinizin yeniden donatıldığı bölgesel atölyeleri de vardır. Groz-Beckert tüm önemli dokumasız kumaş pazarlarında uzman teknisyenler ile komple servis ve destek sunmaktadır.

Servisimiz dünya çapındaki anahtar yerlerde yeterli donanım stoku ile tamamlanmaktadır. Groz-Beckert, teknisyenlerimizin acil durumlarda çok hızlı tepki verebilmeleri için önemli donanımları deposunda bulundurmaktadır. Bu emniyet stoku düzenli bir şekilde otomatik olarak korunur ve piyasa koşullarına ayarlanır. Teknisyenlerimiz tarak makinenizin mümkün olduğunca hızlı bir şekilde tekrar kullanıma hazır olması için doğru tipleri de tavsiye edebilirler. Makinenizi en kısa zamanda bir, iki, üç veya daha fazla kişiden oluşan ekipler ve çok deneyimli teknisyenler ile tamir ediyoruz.

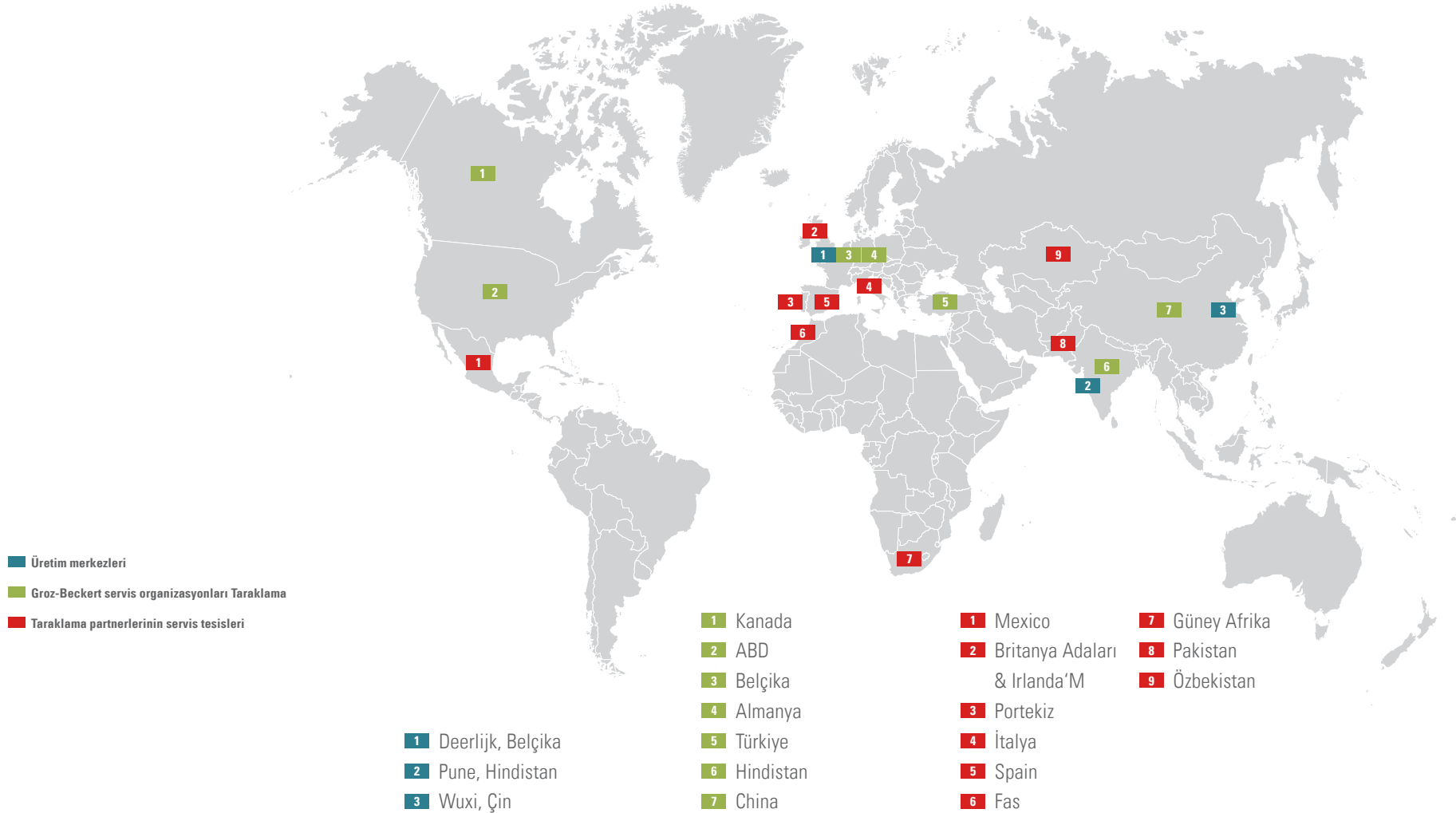


Groz-Beckert servis konusunda bir adım daha atmış olup, yerinizde aşağıdaki hizmetleri içeren kapsamlı bakım programları sunmaktadır:

- Donanımların teknisyenlerimiz tarafından özel mikroskop ile değerlendirilmesi.
- Müşteriye özel bir bakım ve donatım planının hazırlanması
- Yüksek nitelikli servis teknisyenlerimiz tarafından tarak makinesinin komple sökülmesi
- Rulmanların, tahrik kayışının ve silindir eş merkezliğinin kontrolü (gerekğinde değiştirme ve ayarlama)
- Eski donanımların çıkarılması ve yeni donanımların takılması
- Oluk dahil olmak üzere tüm tarayıcının montajı
- Tüm silindirlerin mesafe ayarı
- Tarak makinesinin yeniden başlatılması
- Tarak makinesinin bakımı için ayrıntılı servis protokolü

Yerinde servis ve küresel varlık

Dünya çapında varlığımız ile desteklenen yerinde servis taahhüdümüzden yararlanın. Üretim tesislerinden, servis organizasyonlarından ve partnerlerimizin tesislerinden oluşan küresel ağımıza, ihtiyaçlarınızın hızlı ve verimli bir şekilde giderilmesi için güvenebilirsiniz. Tüm tesis ve teçhizatlarımız kendi ulusal sınırlarını aşan bir servisi garanti etmektedir.



Kalite



En yüksek kalite taleplerini karşılamak için sürekli yenilik

Groz-Beckert, taraklama sırasında giderek artan hızları karşılamak için özel donanımlar geliştirmiştir. Atılım, iplik taramasını tümüyle değiştiren devrimci SiroLock® tırnağının devreye sokulması ile birlikte gelmiştir. O zamandan beri müşteriler, tarak makinelerinin performansını arttırmak için birçok olanağa sahiptir.

Groz-Beckert bu temelde, müşterilerin uygulamaları için çok daha uyumlu olan EvoStep® ve MSP gibi gelişmelere imza atabilmiştir. Gelecekte de özel biçimler, kaplamalar ve çelik kalitelerinin geliştirilmesi müşterilerle yakın işbirliği içinde gerçekleştirilecektir. Deneyimler, uygun araçlar ve Albstadt'daki laboratuvar tesisi özel donanımlar/lifler ile deneyler yapılmasını mümkün kılmaktadır.



Tavizsiz kalite

Groz-Beckert ile çalışmış olan herkes, şirketin yüksek kalite taahhüdünü bilir. Bu nedenle en hassas araçları için kalite yönetimi yıllar boyunca daha da geliştirilmiştir. Tüm donanımlar genel süreç içinde profilden hazır donanıma kadar bobin üzerinde kontrol edilir.

- Profil boyutlarının kontrolleri
- Zımbalama işlemi kalite kontrolleri
- Inline kalite sistemi
- Sertlik testleri
- Sabit bobin kalitesi

Groz-Beckert Academy



Güncel eğitim programını
indirin

Kişiye özel uygulama önerileri sunmanın yanında, Groz-Beckert müşterilerini her zaman ürün bilgisine ek olarak tekstil katma değer zinciri hakkında da temel bilgiler sağlayarak desteklemiştir. 2012 yılından beri bu kapsamlı servis paketinin bir ismi var: Groz-Beckert Academy bilgi paylaşımını ve aktarımını, tecrübelerin paylaşılmasını ve aynı zamanda da bilgi birikimi ile yetkinliklerin erişilebilir hale getirilmesini kendisine görev edinmiştir.

İster örme ister raşel (çözgölü) örme, dokuma, keçe, tafting, taraklama ya da dikiş olsun - Groz-Beckert Academy en önemli tekstil üretimi ve birleştirme metotlarının tümünü kapsayan kapsamlı bir eğitim programı sunmaktadır. Teori ve uygulamadan oluşan bir karma kullanarak tecrübeli eğitimcilerimiz uzmanlık ve bilgi birikimlerini paylaşmaktadır. Sonuç olarak katılımcılar tekstil dünyasındaki görevleri için ideal bir şekilde donatılmış oluyor.

Kurs yelpazesi çeşitli temel, gelişmiş ve özel eğitim programlarını içermektedir ve bunlar Albstadt'daki Teknoloji ve Gelişim Merkezi'nde (TEZ) verilmektedir. Bunun yanında Groz-Beckert Academy her bir müşterinin kendi tesislerinde özel eğitimler de sunmaktadır.

Tüm kurslar Almanca ve İngilizce dillerinde sunulmaktadır. Bazı kurslar ise ek olarak İspanyolca ve Çince gibi dillerde de verilebilmektedir.



myGrozBeckert Uygulaması

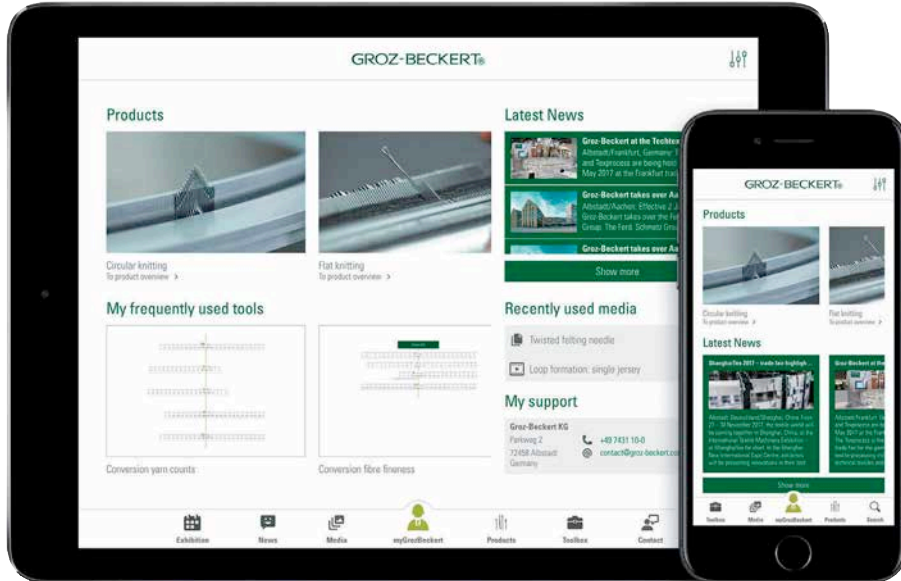
Kişisel çalışma aracınız

Verimli çalışmanın en önemli ön koşullarından bir tanesi olduğu için, Groz-Beckert geleneksel olarak bilgi birikimini ve tecrübeyi paylaşmaya büyük bir önem vermektedir. Bu bilgi birikimine mobil olarak erişebilmek ve çevrimdışı olarak kullanabilmek için Groz-Beckert 2011 yılında tekstil katma değer zinciri ve şirket hakkında sağlam bir temele sahip olan bir uygulama geliştirdi.

O zamandan bu yana myGrozBeckert sürekli olarak geliştirilmeye devam etti ve 2017 yeniden tanıtımının bir parçası olarak tamamen kişiselleştirilebilen bir navigasyon uygulamaya dahil edildi.

Bu sayede kullanıcılar favorilerini ve tercih ettikleri başlıkları istedikleri gibi kayıt etme ve diledikleri zaman değiştirme imkanına sahip olurlar. Böylece myGrozBeckert özel ve kişisel olarak yapılandırılmış bir çalışma aracı haline gelir.

myGrozBeckert tüm iOS ve Android akıllı telefonlarda ve tabletlerde çalışır ve Almanca, İngilizce ve Çince dillerinde kullanılabilir. Ücretsiz olan bu uygulama Google Play Store, Apple App Store veya çeşitli Çin uygulama mağazalarından indirilebilir.



myGrozBeckert

Özel bilgiler kişisel ana ekranınızda



Ürünler

Geniş Groz-Beckert ürün ve hizmet yelpazesi



Araçlar

Tavsiyeler, araçlar ve hesaplama araçları



İletişim

Groz-Beckert iletişim partnerleri - tüm dünyada



Medya

Animasyonlar, videolar ve broşürler



Haberler

Groz-Beckert tekstil dünyası hakkındaki tüm yenilikler



Fuarlar

Groz-Beckert fuar katılımları hakkında veriler ve rakamlar



Arama

Tüm alanlarda anahtar kelime araması



Groz-Beckert KG

Parkweg 2

72458 Albstadt, Almanya

Telefon +49 7431 10-0

Faks +49 7431 10-2777

contact-carding@groz-beckert.com

www.groz-beckert.com



Groz-Beckert, CSIRO'dan SiroLock® teknoloji lisansını özel olarak almıştır. SiroLock® Avustralya, Avrupa Birliği ve ABD'de CSIRO'nun tescilli bir markasıdır.

® ile işaretlenmiş diğer sözcükler ve işaretler Groz-Beckert Şirketler Grubunun tescilli markalarıdır.

© = Bu yayın telif hakkıyla korunmaktadır. Özellikle; çoğaltılması, yayımlanması ve diğer dillere çevrilmesi gibi tüm haklar saklı tutulur.

Bu yayının hiçbir kısmı herhangi bir şekilde – hangi yöntemle olursa olsun –Groz-Beckert'in kesin yazılı onayı olmadan kopyalanamaz veya elektronik sistemler kullanarak kaydedilemez, işlenemez, çoğaltılamaz veya dağıtılamaz. Ürünlerimizin tasvirleri gerçek ölçüde değildir ve sadece açıklama amaçlıdır. Bu nedenle aslına uygun değildir.

