

**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. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **Conditions d'utilisation**

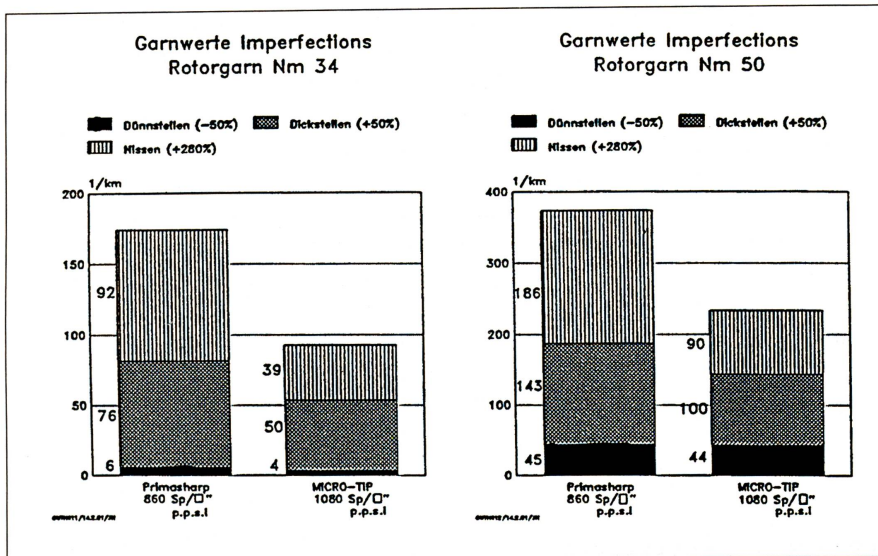
L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

### **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. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 01.04.2025

**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 vollsetzen.

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 Hoch-

leistungskarde 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 Tambourgarniturengeneration, 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 kardierte 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 Karderier-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 unter-

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

Aufgrund der tiefen 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 Kaderiezubehöropalette 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 Bezugnahme auf die Drehzahl des Zettelbaumes in einem Rechenterminal auf die genaue Ketlänge umgerechnet.

Die Anpresswalze ist jetzt ausgewogener. Dies ist besonders wichtig und eine Grundvoraussetzung bei der NZB-super 800-F mit Färbebaueinrichtung einer weiteren Neuerung dieses Maschinentyps. Mit der neuen Anpresswalze wird ein minimaler Anpressdruck von nun 40 N erreicht; der maximale Anpressdruck beträgt bei 6 bar weit über 4000 N.

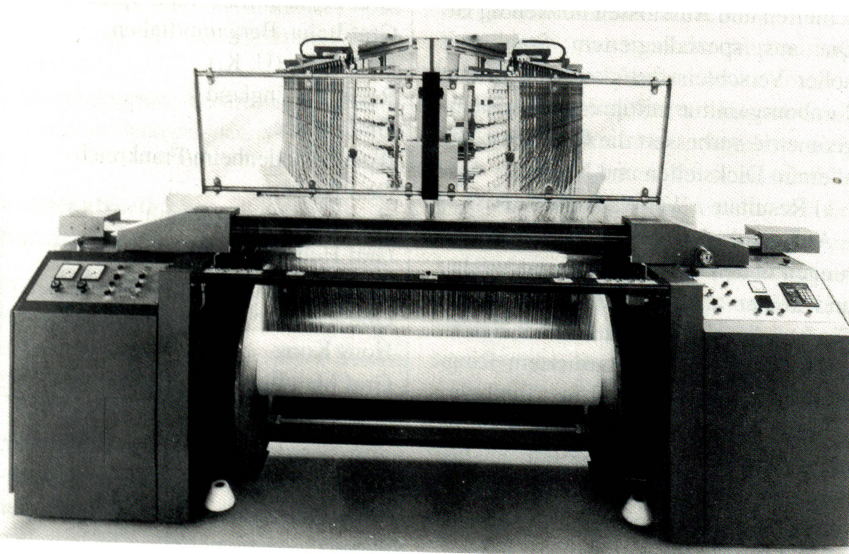
Die eigentliche Färbebaueinrichtung erfüllt folgendes Grundkriterium: Um eine gute Durchfärbung der Kette zu gewährleisten, muss ein gleichmäßig weich bewickelter Baum hergestellt werden. Die Gatterspannung ist unbedeutend, da die Anpresswalze auf feinste Drücke eingestellt werden kann, und durch Einsatz einer angetriebenen Voreilwalze Wickeldichten bis 0,35 kg/dm<sup>2</sup> erzielbar sind. Die Voreilung kann bis zu 50% betragen, und ist auf der rechten Bedientafel am Potentiometer einstellbar, und auf einer Digitalanzeige ablesbar. Der Anpressdruck der Presswalze wird auf der linken Bedientafel eingestellt und auf einer Skala abgelesen. Aufgrund der erforderlichen Färbebaumadaptores liegt die Produktionsgeschwindigkeit bei 800 m/min, und damit um 200 m/min höher als die bisher bei der Färbebaumherstellung übliche Standardgeschwindigkeit.

### Zettelmaschinen

Modell NZB-super 1250 und NZB-super 1400:

Beide Anlagen werden vorwiegend in der Denimverarbeitung eingesetzt, und bieten aufgrund der grossen Baumscheibendurchmesser gegenüber herkömmlichen Zettelanlagen enorme Vorteile:

Wickellänge: Im Vergleich zu einem Zettelbaum mit 1000 mm Scheibendurchmesser, kann auf einem Baum mit 1250 mm Durchmesser eine über 56% höhere Garmlänge aufgewickelt werden. So werden in der Praxis bei einem Denimgarn Nm12 (Ne7), einer Arbeitsbreite



NZS-super 1000

Bild: hacoba