

Información general de guarniciones rígidas



GUARNICIONES PARA TAMBOR, ALTURA DE LA GUARNICIÓN Y ÁNGULO COMPLEMENTARIO

1,5 mm 1,8 mm 2,0 mm	MICROTIP HIPRO EVERSHARP	Guarniciones de púa baja y de aplicación en cardas modernas HP. La mejorada sección transversal previene de una posible carga por fragmentos de semillas e impurezas
2,5 mm	PRIMASHARP	Guarnición rígida de aplicación universal en cardas convencionales, que satisface el incremento en la exigencia de calidad del cardado, así como también para fibras sintéticas superiores a 3 dtex
3,2 mm		Aplicación para fibras sintéticas superiores a 3 dtex
15-20°		Elegida para guarniciones en cardas convencionales para la elaboración de fibras sintéticas
25-40°		Para guarniciones de púa baja en cardas HP

GUARNICIONES PARA TOMADOR, ÁNGULO COMPLEMENTARIO

0°	Para fibras sintéticas > 3 dtex
5°	Para fibras sintéticas finas de hasta 3 dtex, algodón largo y mezclas de algodón y sintético
10°	Para algodón
20°	Cardas específicas para algodón

GUARNICIONES PARA PEINADOR, ALTURA DE LA GUARNICIÓN Y ÁNGULO COMPLEMENTARIO

4,0 mm	De aplicación universal
5,0 mm	De aplicación en cardas concretas
20°	De aplicación en cardas convencionales con índice de producción inferior a 15 kg/h para la elaboración de fibras
25°	Para cardas con índice de producción inferior a 15 kg/h para elaborar algodón
25° y 30°	Aplicación universal para elaborar algodón. Muy apropiada para velocidades de entrega muy altas
Guarnición con perfil ranurado (R)	Usada para procesar fibras sintéticas y mezclas, especialmente fibras de baja adherencia
Guarnición con perfil de gancho (G)	Para procesar fibras siliconizadas de mucho volumen o fibras con adherencia insuficiente
Perfil púa arqueada (B)	Óptima adherencia de la fibra

ALEACIONES DE ACERO

GRAF esta en situación de ofrecer guarniciones rígidas fabricadas con diferentes aleaciones, teniendo en cuenta las aplicaciones y necesidades.

Aleaciones para guarniciones de tambor y tomador

- CS (CUTTY-SHARP), para demandas muy exigentes y de un rendimiento de hasta 1000 t por guarnición de tambor. Aconsejada para índices de producción de 80 kg/h y superiores. El TSG de GRAF es necesario para la activación y reafilado de dichas guarniciones.
- HT, aleación de acero con adiciones especiales. Rendimiento considerablemente prolongado en comparación con las guarniciones convencionales. Se puede obtener un rendimiento de hasta 600 t sin problemas. Las guarniciones de esta aleación pueden ser activadas con el equipo de esmerilado convencional.


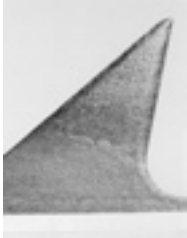
Información general de guarniciones rígidas



TRATAMIENTO DE SUPERFICIE

Dependiendo del campo de aplicación y de la fibra, disponemos de los siguientes acabados de superficie.

Nosotros distinguimos entre:

Pulido	Guarnición limpia con los bordes de la púa libres de escamas. Adecuada principalmente para elaborar algodón con un elevado contenido en impurezas o fibras sintéticas delicadas. Generalmente se aplica en guarniciones de peinador.	
Polidur	Acabado de superficie mejorado con pulido electro-químico. La guarnición está completamente limpia de rebaba. Utilizada en cardas de cilindros para elaborar fibras sintéticas delicadas.	
Acabado de aguja NF	Pulido electro-químico y redondeado de todos los bordes de las púas de la guarnición. Utilizada solo para aplicaciones especiales (peines circulares, peine recto, guarniciones para cilindros peinadores-OE).	