



GEBECON™ 刺针

格罗茨-贝克特的GEBECON™刺针是最终产品良好的表面性能与最佳抗弯强度的完美结合。

特征与特性

- 工作部位呈锥形，从针尖至针柄为连续锥形截面
- 每棱上的钩刺尺寸渐变：越靠近针尖，则钩刺越小
- 钩刺数目更少
- 与标准锥形针相比，工作部位更低，锥角更小

优点

- 抗弯强度更均匀、弹性更佳，比标准刺针稳定性更好，更少断针。同时较锥形针生产率更高、更抗弯
- 初始穿刺阻力的减少有助于改进针的导向效果，从而减少针体挠曲，防止断针
- 更少钩刺可减少负荷加上改进的抗弯性，因而减少发生在工作部位上方的断针
- 与锥形针相比，表面质量更佳（最终产品中的针孔更小），同时，由于所需穿刺阻力更小，可以减少机器负荷
- 针刺再生纤维时，能够更加有效地防止纤维在刺针的钩刺、针板、托网板及剥网板处发生积聚和堵塞



GROZ-BECKERT

Groz-Beckert KG

Parkweg 2, 72458 Albstadt, 德国

电话 +49 7431 10-0, 传真 +49 7431 10-2088

contact-felting@groz-beckert.com

www.groz-beckert.com

应用领域

- 对产品表面质量和断针，弯针等质量要求严格的预刺，如汽车业、人造革、土工布、过滤毡及其他种类的产业用毡等
- 细纤维、超细纤维、微纤维及特种纤维的针刺



建筑材料



汽车车座 (Alcantara)



防护服 (Kevlar)



汽车隔热材料



工作部位对比

下面的三张图片描绘了标准型、GEBECON™和标准锥形针工作部位间的差异。工作部位呈平行状的标准刺针所加工出的最终产品表面质量最佳。采用标准锥形针时，断针率和针体挠曲度最低，稳定性最佳。而GEBECON™针则是二者的最佳结合，既确保良好的表面质量，又可保证充足的稳定性。



标准刺针的工作部位修长、平行



GEBECON™刺针的工作部位和修长锥形设计的针柄



标准刺针

可提供

机号：25-43号

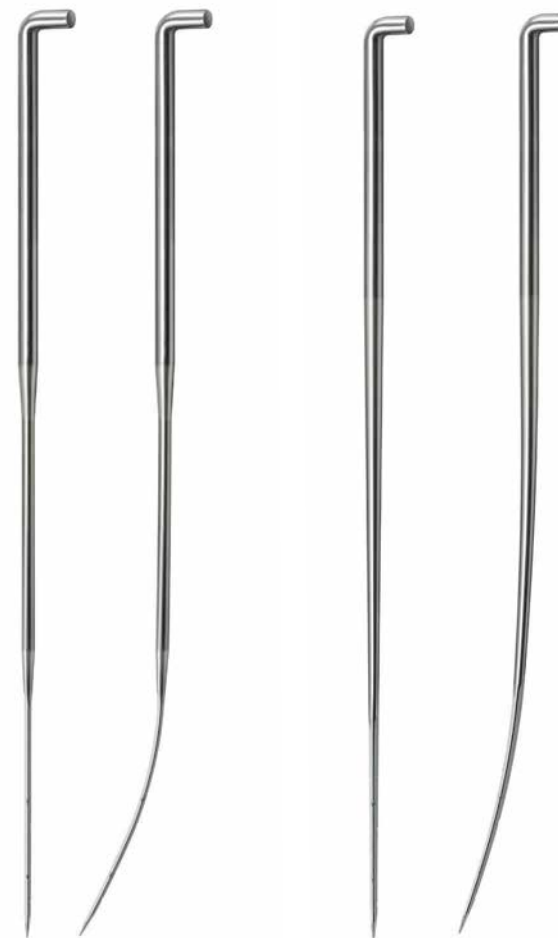
针长：3“、3.5“

钩刺类型：RF、HL

还可据需要提供其他机号、钩刺类型及针长的刺针。

挠曲度对比

标准刺针在高度挠曲时，弱点存在于工作部位与减缩锥间的过渡区。GEBECON™刺针与之不同，其挠曲更加均匀，几乎不存在可以辨别的弱点。



标准刺针

GEBECON™刺针