



(11)

EP 2 489 766 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
10.02.2016 Patentblatt 2016/06

(51) Int Cl.:
D01G 15/88 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **12000874.3**

(22) Anmeldetag: **10.02.2012**

(54) **Ganzstahlgarnitur**

All steel trimming

Garniture tout acier

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB
GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO
PL PT RO RS SE SI SK SM TR**

(30) Priorität: **18.02.2011 CH 2832011**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
22.08.2012 Patentblatt 2012/34

(73) Patentinhaber: **Graf + Cie AG
8640 Rapperswil (CH)**

(72) Erfinder:
• **Iten, Josef
8716 Schmerikon (CH)**

- **Hasler, Felix
8404 Winterthur (CH)**
- **Pavlou, Nikolaos
8645 Rapperswil-Jona (CH)**
- **Artzt, Peter, Dr.
72766 Reutlingen (DE)**

(74) Vertreter: **Härdi, Rudolf
Maschinenfabrik Rieter AG
Intellectual Property
Klosterstrasse 20
8406 Winterthur (CH)**

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A2- 0 249 706 CN-A- 101 070 646

EP 2 489 766 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft eine Ganzstahlgarnitur für Walzen von Öffnern, Reinigern, Karden oder Krempeln.

[0002] Ganzstahlgarnituren werden in verschiedenen Bereichen der Verarbeitung von textilen Fasern eingesetzt. Die vorliegende Erfindung betrifft eine Kombination von zwei Garniturdrahten zum Einsatz auf garnierten Walzen in Faserverarbeitungsprozessen. Die Garniturdrahte sind in Form von Sägezahn-Ganzstahlgarnituren wendelförmig und eng aneinander anliegend auf die Walzen gewickelt. Übliche Formen der Sägezahn-Ganzstahlgarnituren sind in der internationalen Norm ISO 5234 angegeben. Ganzstahlgarnituren werden nach der Norm charakterisiert durch ihren Arbeitswinkel α , ihren Rückenwinkel γ , bei vorhandener Spitzenfläche l ihren Spitzenflächenwinkel η , ihre Zahnteilung p sowie die Zahntiefe h_6 , die Gesamthöhe des Drahtes h_1 und die Fussbreite b_1 . Der Arbeitswinkel α ist der Winkel zwischen der Brustfläche und der Vertikalachse zur Drahtbasis, wobei die Brustfläche bei einem positiven Brustwinkel eine Neigung mit der Rückenfläche und bei einem negativen Brustwinkel eine Neigung gegen die Rückenfläche des Zahns aufweist. Der Spitzenflächenwinkel η ist der Winkel zwischen der Spitzenfläche des Zahns und der Drahtbasis, wobei die Spitzenfläche bei einem positiven Spitzenflächenwinkel eine Neigung zur Rückenfläche und bei einem negativen Spitzenflächenwinkel eine Neigung gegen die Rückenfläche des Zahns aufweist.

[0003] In den Faserverarbeitungsprozessen wie Öffnen und Reinigen von Fasern oder Faserflocken werden an die eingesetzten Ganzstahlgarnituren hohe Anforderungen gestellt bezüglich der Übertragungsrate. Um eine hohe Übertragungsrate erreichen zu können, ist eine gute Faserübernahme durch nachfolgende Walzen zu gewährleisten. Die Fasern werden aktiv durch die Zahnbrust der einzelnen Zähne übernommen. Die Zahnbrust entspricht der Vorderseite eines Zahns. Umso grösser nun der Arbeitswinkel ist, desto aggressiver wirkt die Garnitur und die Übernahme der Fasern wird gesteigert. Eine zunehmende Aggressivität hat jedoch den Nachteil, dass die Fasern in die Garnitur hineingezogen werden.

[0004] In der EP 1 576 215 wird eine Ganzstahlgarnitur offenbart, die durch die gewählte Zahngeometrie gute Übernahmeeigenschaften aufweisen soll und ein Zusetzen der Garnitur verhindern soll. Die Zähne weisen eine Spitzenfläche auf, wodurch sie gegenüber Verunreinigungen stumpf wirken, was das Aufspießen von Fremtteilen verhindert. Durch einen positiven Arbeitswinkel weist die Garnitur trotzdem eine Aggressivität auf. Der Nachteil ist, dass durch den positiven Arbeitswinkel auch die Fasern in die Garnitur hineingezogen werden.

[0005] Es ist die Aufgabe der Erfindung eine Ganzstahlgarnitur zu schaffen, die einerseits über die für die Faserübernahme nötige Aggressivität verfügt und andererseits die Fasern auf der Oberfläche der Garnitur entlang führt, um ein Eindringen der Fasern in die Garnitur

zu vermeiden.

[0006] Die Aufgabe wird gelöst durch die Merkmale im kennzeichnenden Teil der unabhängigen Ansprüche.

[0007] Zur Lösung der Aufgabe wird eine Ganzstahlgarnitur für Walzen zur Faserverarbeitung in Öffnern, Reinigern, Karden oder Krempeln vorgeschlagen. Die Ganzstahlgarnitur besteht aus einem ersten Garniturdraht, welcher Zähne mit einem negativen Arbeitswinkel und einem Spitzenflächenwinkel von -15° bis $+15^\circ$ aufweist und einem zweiten Garniturdraht, welcher Zähne mit einem positiven Arbeitswinkel aufweist.

[0008] Der erste Garniturdraht und der zweite Garniturdraht werden in abwechselnder Folge nebeneinander auf die Walze aufgezogen und ergeben in ihrer Kombination die Ganzstahlgarnitur. Dabei haben die Zähne des ersten Garniturdrahtes die Funktion die Fasern an der Oberfläche der Ganzstahlgarnitur zu halten und zu vermeiden, dass die Fasern tief in die Ganzstahlgarnitur eindringen. Dies wird im wesentlichen durch den negativen Arbeitswinkel bestimmt, unterstützend wirkt dabei die vorgesehene Spitzenfläche. Die Hauptfunktion der Zähne des zweiten Garniturdrahtes indessen ist es die Fasern mitzunehmen, was im wesentlichen durch den positiven Arbeitswinkel bestimmt wird. Durch die Kombination der beiden Garniturdrahte wird der Effekt erreicht, dass trotz aggressiven Verhaltens, mit einhergehender guter Faserübertragungsrate, der Ganzstahlgarnitur die Fasern nicht in die Ganzstahlgarnitur eindringen und in Folge dessen ein Zusetzen der Ganzstahlgarnitur vermieden werden kann.

[0009] In einer bevorzugten Ausführung überragt der zweite Garniturdraht mit den Spitzen seiner Zähne den ersten Garniturdraht. Der zweite Garniturdraht bestimmt durch seine mit einem positiven Arbeitswinkel versehenen Zähne die Aggressivität der Ganzstahlgarnitur. Dies kann dadurch gesteigert werden, dass die Zahnspitzen des zweiten Garniturdrahtes über die Zahnspitzen des ersten Garniturdrahtes respektive deren Spitzenflächen hinausragen. Die Gesamthöhe des ersten Garniturdrahtes ist um 5 bis 50% kleiner als die Gesamthöhe des zweiten Garniturdrahtes. Vorteilsweise ist die Gesamthöhe des ersten Garniturdrahtes 10 bis 30%, besonders bevorzugt 15% kleiner als die Gesamthöhe des zweiten Garniturdrahtes. Die Gesamthöhe des ersten Garniturdrahtes beträgt bevorzugterweise 3 bis 8 mm. Für die Bearbeitung von Kurzstapelfasern hat sich eine Gesamthöhe des ersten Garniturdrahtes von 4,5 mm als besonders geeignet herausgestellt. Für die Bearbeitung von Langstapelfasern ist eine Gesamthöhe des ersten Garniturdrahtes von 7,5 mm zu bevorzugen.

[0010] Der erste Garniturdraht ist ähnlich einem Diamantspitzendraht nach der ISO-Norm 5234, jedoch mit einem negativen Arbeitswinkel ausgeführt. Der negative Arbeitswinkel verhindert ein Eindringen der Fasern in die Garnitur und die Spitzenfläche ermöglicht ein Abgleiten der Fasern. Durch die Spitzenfläche werden die Fasern an der Oberfläche der Ganzstahlgarnitur gehalten und ein Eindringen der Fasern in die Garnitur vermieden.

[0011] In einer bevorzugten Ausführung ist die Zahn-
teilung des ersten Garniturdrahtes grösser als die Zahn-
teilung des zweiten Garniturdrahtes. Durch die Zahn-
teilung werden beim ersten Garniturdraht die Längen der
Spitzenflächen mitbestimmt. Die Länge der Spitzenflä-
che beträgt mindestens 25% der Zahn-
teilung um den Effekt einer Faserführung zu erreichen. Bevorzugterwei-
se beträgt die Länge der Spitzenfläche 50% der Zahn-
teilung. Die Länge einer Spitzenfläche steigt mit der Er-
höhung der Zahn-
teilung. Als besonders geeignet haben
sich Zahn-
teilungen von 2 bis 10 mm für den ersten Gar-
niturdraht herausgestellt. Dagegen wird durch eine Ver-
kleinerung der Zahn-
teilung des zweiten Garniturdrahtes
die Anzahl der für die Faserübernahme hauptsächlich
verantwortlichen Spitzen vergrößert. Dies trägt zu einer
erhöhten Faserübernahme bei und erlaubt einen hohen
Durchsatz an der entsprechenden Walze.

[0012] In einer bevorzugten Ausführungsform ist der
Spitzenflächenwinkel des ersten Garniturdrahtes -5° bis
 $+5^\circ$. In einer besonders bevorzugten Ausführungsform
ist der Spitzenflächenwinkel 0° , was gleichbedeutend ist
mit einer parallel zur Drahtbasis angelegten Spitzenflä-
che.

[0013] Besonders bevorzugt wird zudem, wenn die
Rückenwinkel des ersten und zweiten Garniturdrahtes
gleich gross sind. Als geeignet haben sich Rückenwinkel
von 30° bis 50° , im besonderen 40° , herausgestellt.

[0014] Der Abstand zwischen den einzelnen Zahnspit-
zen wird in der Längsrichtung der Garniturdrahte durch
die Zahn-
teilung bestimmt und in der Querrichtung durch
die Fussbreite des Garniturdrahtes. Als vorteilhaft hat
sich erwiesen, wenn die Fussbreite des ersten Garnitur-
drahtes der Fussbreite des zweiten Garniturdrahtes ent-
spricht. Die bevorzugte Fussbreite beträgt 0,5 bis 1,5
mm, besonders bevorzugt 1,0 mm.

[0015] Die Ganzstahlgarnitur eignet sich im Besonde-
ren für Vorreisser von Baumwollkarden oder Wollkrem-
peln. Die Ganzstahlgarnitur ist auf der Vorreisserwalze
derart vorgesehen, dass der erste Garniturdraht und der
zweite Garniturdraht aneinander angrenzend und ab-
wechslungsweise spiralförmig aufgezogen sind. Um eine
höhere Faserübernahmerate zu erreichen, kann auf der
Walze auch nur jeder dritte Garniturdraht einem ersten
Garniturdraht entsprechen, sodass jeweils auf zwei ne-
beneinander liegende zweite Garniturdrahte ein erster
Garniturdraht folgt. Es sind auch den Anforderungen ent-
sprechende weitere Kombinationen des ersten mit dem
zweiten Garniturdraht denkbar. Der erste und der zweite
Garniturdraht können mit normalem, verriegeltem oder
verkettetem Fuss ausgeführt werden, um ein Aufziehen
auf einer glatten Walze zu ermöglichen.

[0016] Im folgenden wird die Erfindung anhand einer
beispielhaften Ausführungsform erklärt und durch Zeich-
nungen näher erläutert.

Figur 1 Schematische Darstellung einer Aus-
führungsform eines ersten Garnitur-
drahtes

Figur 2 Schematische Darstellung einer Aus-
führungsform eines zweiten Garnitur-
drahtes

Figur 3 Schematische Darstellung einer Aus-
führungsform einer Ganzstahlgarnitur

Figur 4a - 4c Schematische Darstellung eines Quer-
schnitts einer Ganzstahlgarnitur an der
Stelle Z-Z der Figur 3 mit flachem, ver-
riegeltem oder verkettetem Fuss

[0017] Figur 1 zeigt in schematischer Darstellung eine
Ausführungsform eines ersten Garniturdrahtes 20 in ei-
ner Ansicht und einem Querschnitt an der Stelle X-X. Es
handelt sich dabei um einen Sägezahn-
draht mit den Zäh-
nen 21 mit einer Gesamthöhe h_{11} von 4,5 mm und einer
Zahntiefe h_{61} von 2,5 mm. Die Zähne 21 des Garnitur-
drahtes 20 sind derart geformt, dass eine Spitzenfläche
24 entsteht. Die Spitzenfläche 24 ist so angelegt, dass
sie sich zur Rückenfläche 23 des Zahns 21 neigt, wo-
durch ein positiver Spitzenflächenwinkel η_1 entsteht. Die
Brustfläche 22 des Zahns 21 neigt sich gegen dessen
Rückenfläche 23, wodurch ein negativer Arbeitswinkel
 α_1 gebildet wird. Die Zähne 21 des ersten Garnitur-
drahtes 20 weisen einen negativen Arbeitswinkel α_1 von 5°
und einen Rückenwinkel γ_1 von 40° auf. Die Fussbreite
 b_1 des ersten Garniturdrahtes 20 beträgt 1,0 mm. Die
Zahn-
teilung p_1 beträgt 4,2 mm. Die Zähne 21 weisen
eine Spitzenfläche 24 mit einer Länge l_1 von 1,3 mm auf.
Die Spitzenfläche 24 ist leicht geneigt mit einem positiven
Spitzenflächenwinkel η_1 von $+5^\circ$. Charakteristisch für
den ersten Garniturdraht 20 sind der negative Arbeits-
winkel α_1 und die Zahnform mit einer ausgebildeten Spit-
zenfläche 24, welche in ihrer Länge l_1 über mindestens
25% der Zahn-
teilung p_1 geführt ist.

[0018] Figur 2 zeigt in schematischer Darstellung eine
Ausführungsform eines zweiten Garniturdrahtes 30 in ei-
ner Ansicht und einem Querschnitt an der Stelle Y-Y. Es
handelt sich dabei um einen Sägezahn-
draht mit einer
Brustfläche 32 und einer Rückenfläche 33. Die Brustflä-
che 32 des Zahns 31 neigt sich mit der Rückenfläche 33,
wodurch ein positiver Arbeitswinkel α_2 gebildet wird. Die
Zähne 31 sind in einer spitzen Form ohne eine Spitzen-
fläche ausgeführt. Der Sägezahn-
draht mit den Zäh-
nen 31 hat eine Gesamthöhe h_{12} von 5,0 mm und eine Zahn-
tiefe h_{62} von 2,7 mm. Die Zähne 31 des zweiten Gar-
niturdrahtes 30 weisen einen positiven Arbeitswinkel α_2
von 10° und einen Rückenwinkel γ_2 von 40° auf. Die
Fussbreite b_2 des zweiten Garniturdrahtes 30 beträgt
1,0 mm und die Zahn-
teilung p_2 beträgt 2,6 mm. Charakteristisch für den zweiten Garniturdraht 30 sind die spitze
Zahnform und der positive Arbeitswinkel α_2 . Die Zähne
31 können an ihrer Spitze mit einem Seitenschliff verse-
hen sein.

[0019] Figur 3 zeigt in schematischer Darstellung eine
Ausführungsform einer Ganzstahlgarnitur 10 mit einem
ersten Garniturdraht 20 mit den Zähnen 21 und einem
zweiten Garniturdraht 30 mit den Zähnen 31 in einer
Längsansicht. In der Längsansicht ist die unterschiedli-

che Gesamthöhe h_{11} und h_{12} der Garniturdrahte 20, 30 ersichtlich. Die Zähne 31 des zweiten Garniturdrahtes 30 überragen dabei die Zähne 21 des ersten Garniturdrahtes 20.

[0020] Die Figuren 4a - 4c zeigen in schematischer Darstellung einen Querschnitt einer Ganzstahlgarnitur an der Stelle Z-Z der Figur 3 in verschiedenen Ausführungsformen. Dabei sind in allen Ausführungsformen ein erster Garniturdraht 20 mit einer Fussbreite b_1 und ein zweiter Garniturdraht 30 mit einer Fussbreite b_2 nebeneinander liegend dargestellt. In Figur 4a ist eine Ganzstahlgarnitur in einer Ausführungsform mit einem normalen flachen Fuss dargestellt. Diese Ausführungsform der Ganzstahlgarnitur entspricht der in Maschinen für Faserverarbeitungsprozesse standardmässig eingesetzten Bauform. Figur 4b zeigt eine Ausführungsform einer Ganzstahlgarnitur mit einem verketteten Fuss, welche beispielsweise in Öffnern eingesetzt wird. Figur 4c zeigt eine Ausführungsform der Ganzstahlgarnitur mit einem verriegelten Fuss, welche beispielsweise in Reinigern eingesetzt wird.

Legende

[0021]

10	Ganzstahlgarnitur	
20	Erster Garniturdraht	
21	Zahn des ersten Garniturdrahtes	
22	Brustfläche des Zahns des ersten Garniturdrahtes	
23	Rückenfläche des Zahns des ersten Garniturdrahtes	
24	Spitzenfläche des Zahns des ersten Garniturdrahtes	
α_1	Arbeitswinkel des ersten Garniturdrahtes	
γ_1	Rückenwinkel des ersten Garniturdrahtes	
l_1	Länge der Spitzenfläche	
η_1	Spitzenflächenwinkel	
h_{61}	Zahntiefe des ersten Garniturdrahtes	
h_{11}	Gesamthöhe des ersten Garniturdrahtes	
p_1	Zahnteilung des ersten Garniturdrahtes	
b_1	Fussbreite des ersten Garniturdrahtes	
30	Zweiter Garniturdraht	
31	Zahn des zweiten Garniturdrahtes	
32	Brustfläche des Zahns des zweiten Garniturdrahtes	
33	Rückenfläche des Zahns des zweiten Garniturdrahtes	
α_2	Arbeitswinkel des zweiten Garniturdrahtes	
γ_2	Rückenwinkel des zweiten Garniturdrahtes	
h_{62}	Zahntiefe des zweiten Garniturdrahtes	
h_{12}	Gesamthöhe des zweiten Garniturdrahtes	
p_2	Zahnteilung des zweiten Garniturdrahtes	
b_2	Fussbreite des zweiten Garniturdrahtes	

Patentansprüche

1. Ganzstahlgarnitur (10) für Walzen zur Faserverarbeitung in Öffnern, Reinigern, Karden oder Krempel bestehend aus einem ersten Garniturdraht (20), welcher Zähne (21) mit einem Arbeitswinkel (α_1), einem Rückenwinkel (γ_1) und einer Spitzenfläche (24) mit einem Spitzenflächenwinkel (η_1) aufweist, und einem zweiten Garniturdraht (30), welcher Zähne (31) mit einem Arbeitswinkel (α_2) und einem Rückenwinkel (γ_2) aufweist, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Zähne (21) des ersten Garniturdrahtes (20) einen negativen Arbeitswinkel (α_1) und einen Spitzenflächenwinkel (η_1) von -15° bis $+15^\circ$ und die Zähne (31) des zweiten Garniturdrahtes (30) einen positiven Arbeitswinkel (α_2) aufweisen.
2. Ganzstahlgarnitur (10) nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der erste Garniturdraht (20) eine Gesamthöhe (h_{11}) aufweist, welche um 5 bis 50% kleiner ist als eine Gesamthöhe (h_{12}) des zweiten Garniturdrahtes (30).
3. Ganzstahlgarnitur (10) nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Spitzenflächenwinkel (η_1) des ersten Garniturdrahtes (20) zwischen -5° und $+5^\circ$ beträgt.
4. Ganzstahlgarnitur (10) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Gesamthöhe (h_{11}) des ersten Garniturdrahtes (20) 3 bis 8 mm beträgt.
5. Ganzstahlgarnitur (10) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der erste Garniturdraht (20) eine grössere Zahnteilung (p_1) als der zweite Garniturdraht (30) aufweist.
6. Ganzstahlgarnitur (10) nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Zahnteilung (p_1) des ersten Garniturdrahtes (20) 2 bis 10 mm beträgt.
7. Ganzstahlgarnitur (10) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der erste Garniturdraht (20) eine Spitzenfläche (24) mit einer Länge (l_1) von wenigstens 25% der Zahnteilung (p_1) aufweist.
8. Ganzstahlgarnitur (10) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der erste und der zweite Garniturdraht (20, 30) einen gleich grossen Rückenwinkel (γ_1, γ_2) aufweisen.
9. Ganzstahlgarnitur (10) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Fussbreiten (b_1, b_2) des ersten Garniturdrahtes (20) und des zweiten Garniturdrahtes (30) gleich sind.

10. Vorreisser mit mindestens einer Walze, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Ganzstahlgarnitur (10) nach einem der Ansprüche 1 bis 8 auf der Walze aufgezogen ist.
11. Vorreisser nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** der erste Garniturdraht (20) und der zweite Garniturdraht (30) aneinander angrenzend und abwechselungsweise auf der Walze aufgezogen sind.

Claims

1. A metallic card clothing (10) for rollers for fiber processing in openers, cleaners, carders or carding machines, consisting of a first clothing wire (20) which has teeth (21) with a working angle (α_1), a back angle (γ_1) and a land (24) with a back point angle (η_1), and a second clothing wire (30) which has teeth (31) with a working angle (α_2) and a back angle (γ_2), **characterized in that** the teeth (21) of the first clothing wire (20) have a negative working angle (α_1) and a back point angle (η_1) of -15° to $+15^\circ$, and the teeth (31) of the second clothing wire (30) have a positive working angle (α_2).
2. The metallic card clothing (10) according to claim 1, **characterized in that** the first clothing wire (20) has a total height (h_{11}) which is 5 to 50% smaller than a total height (h_{12}) of the second clothing wire (30).
3. The metallic card clothing (10) according to claim 1 or claim 2, **characterized in that** the back point angle (η_1) of the first clothing wire (20) is between -5° and $+5^\circ$.
4. The metallic card clothing (10) according to any one of the preceding claims, **characterized in that** a total height (h_1) of the first clothing wire (20) is 3 to 8 mm.
5. The metallic card clothing (10) according to any one of the preceding claims, **characterized in that** the first clothing wire (20) has a greater tooth pitch (p_1) than the second clothing wire (30).
6. The metallic card clothing (10) according to claim 5, **characterized in that** the tooth pitch (p_1) of the first clothing wire (20) is 2 to 10 mm.
7. The metallic card clothing (10) according to any one of the preceding claims, **characterized in that** the first clothing wire (20) has a land (24) with a length (l_1) of at least 25% of the tooth pitch (p_1).
8. The metallic card clothing (10) according to any one of the preceding claims, **characterized in that** the first and the second clothing wires (20, 30) have an

identical back angle (γ_1, γ_2).

9. The metallic card clothing (10) according to any one of the preceding claims, **characterized in that** the rib widths (b_1, b_2) of the first clothing wire (20) and the second clothing wire (30) are identical.
10. A licker-in with at least one roller, **characterized in that** an metallic card clothing according to any one of the claims 1 to 9 is mounted on the roller.
11. The licker-in according to claim 10, **characterized in that** the first clothing wire (20) and the second clothing wire (30) are mounted adjacent to each other and alternatingly on the roller.

Revendications

1. Garniture tout acier (10), destinée à des cylindres pour le traitement des fibres dans des râpeaux, des nettoyeurs, des cardeuses ou des cardes, composée d'un premier fil de garniture (20) présentant des dents (21) avec un angle de travail (α_1), un angle de dépouille (γ_1) et une surface de pointe (24) avec un angle de surface de pointe (η_1), et d'un deuxième fil de garniture (30) présentant des dents (31) avec un angle de travail (α_2) et un angle de dépouille (γ_2), **caractérisée en ce que** les dents (21) du premier fil de garniture (20) présentent un angle de travail (α_1) négatif et un angle de surface de pointe (η_1) compris entre -15° et $+15^\circ$, et les dents (31) du deuxième fil de garniture (30) présentent un angle de travail (α_2) positif.
2. Garniture tout acier (10) selon la revendication 1, **caractérisée en ce que** le premier fil de garniture (20) présente une hauteur totale (h_{11}) qui est inférieure de 5 à 50 % à une hauteur totale (h_{12}) du deuxième fil de garniture (30).
3. Garniture tout acier (10) selon la revendication 1 ou 2, **caractérisée en ce que** l'angle de surface de pointe (η_1) du premier fil de garniture (20) est compris entre -5° et $+5^\circ$.
4. Garniture tout acier (10) selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce qu'une** hauteur totale (h_1) du premier fil de garniture (20) est comprise entre 3 et 8 mm.
5. Garniture tout acier (10) selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** le premier fil de garniture (20) présente un pas de dents (p_1) supérieur à celui du deuxième fil de garniture (30).
6. Garniture tout acier (10) selon la revendication 5,

caractérisée en ce que le pas de dents (p1) du premier fil de garniture (20) est compris entre 2 et 10 mm.

7. Garniture tout acier (10) selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** le premier fil de garniture (20) présente une surface de pointe (24) d'une longueur (11) d'au moins 25 % du pas de dents (p1). 5
10
8. Garniture tout acier (10) selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** les premier et deuxième fils de garniture (20, 30) présentent des angles de dépouille (γ_1 , γ_2) identiques. 15
9. Garniture tout acier (10) selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** les largeurs du pied (b1, b2) du premier fil de garniture (20) et du deuxième fil de garniture (30) sont identiques. 20
10. Briseur, comprenant au moins un cylindre, **caractérisé en ce qu'**une garniture tout acier (10) selon l'une quelconque des revendications 1 à 9 est montée sur le cylindre. 25
11. Briseur selon la revendication 10, **caractérisé en ce que** le premier fil de garniture (20) et le deuxième fil de garniture (30) sont montés sur le cylindre de manière adjacente l'un à l'autre et en alternance. 30

35

40

45

50

55

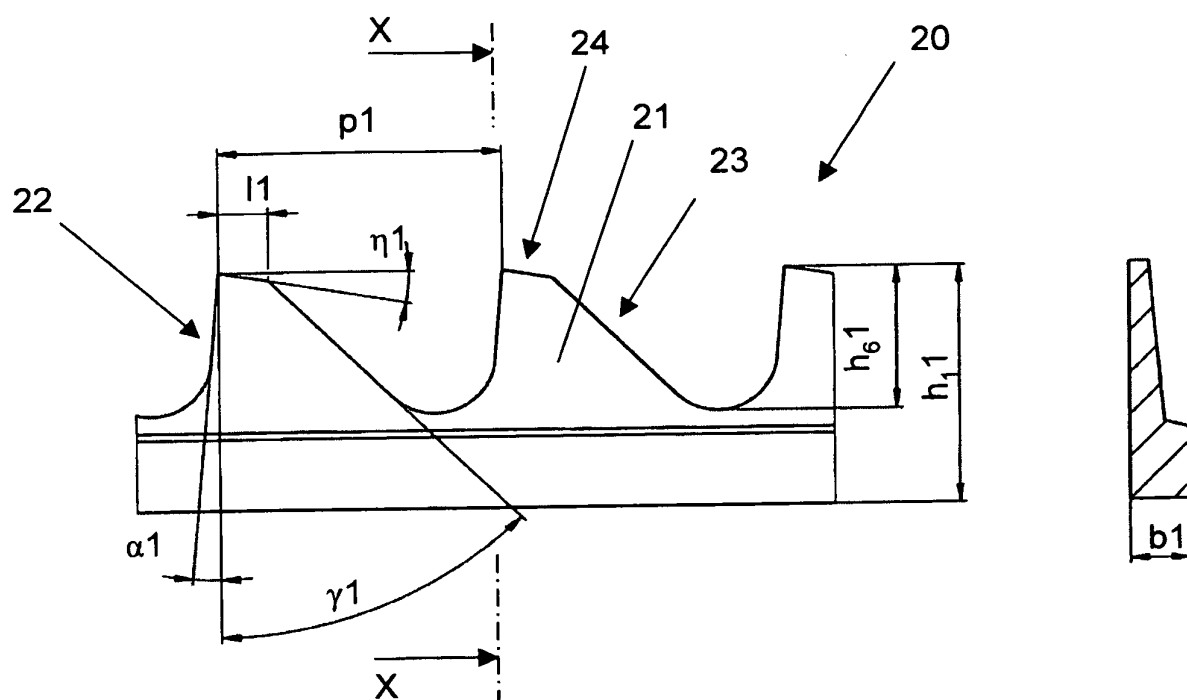


Fig. 1

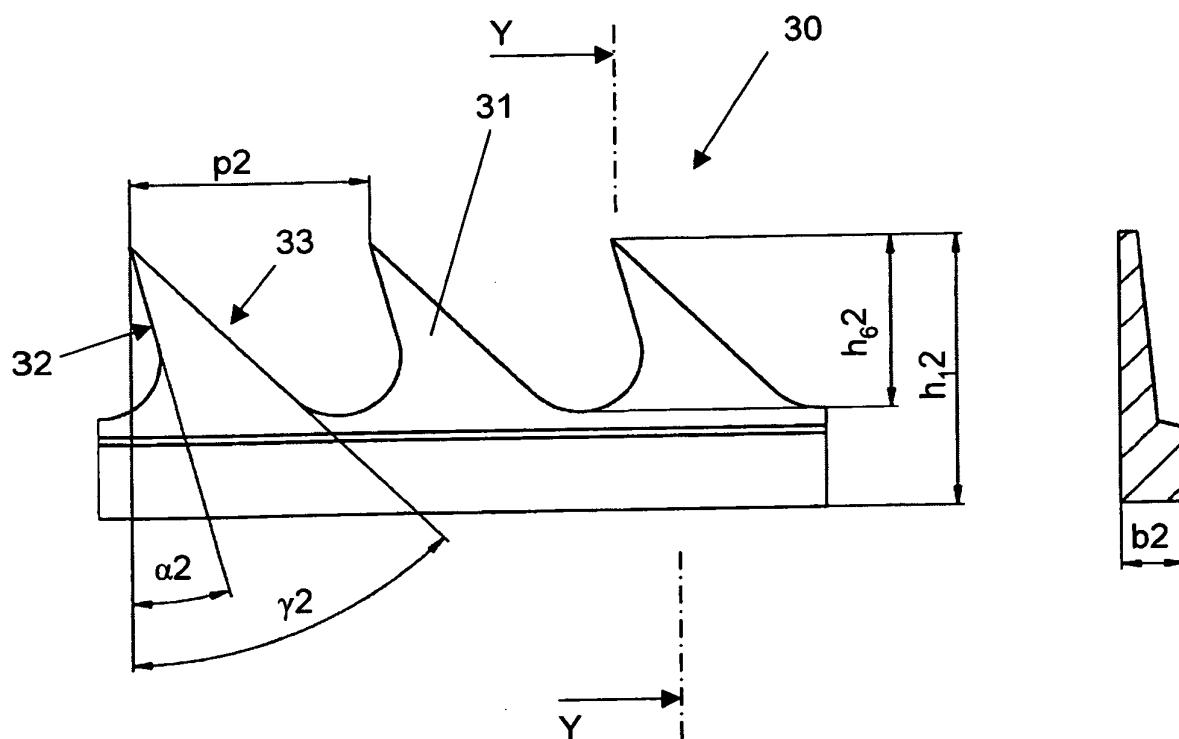


Fig. 2

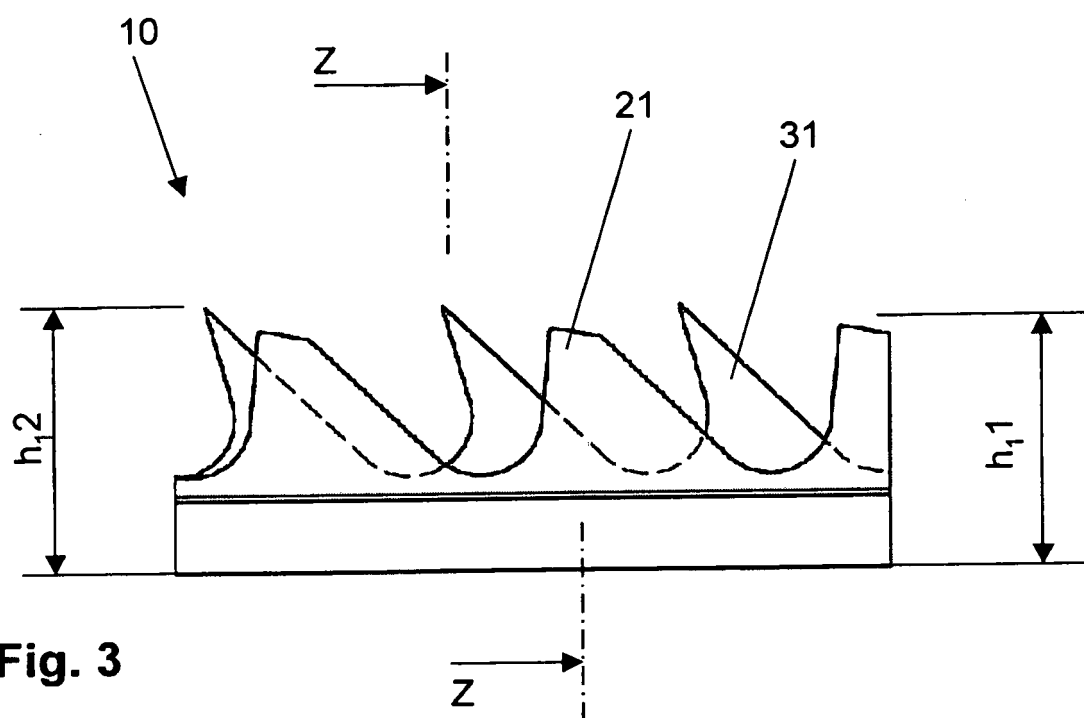


Fig. 3

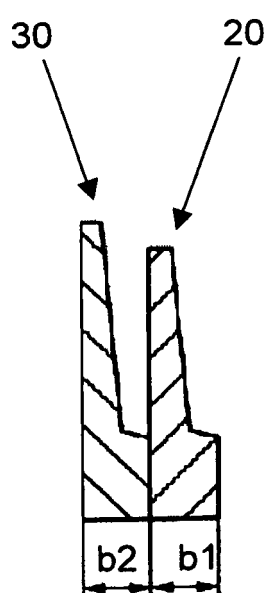


Fig. 4a

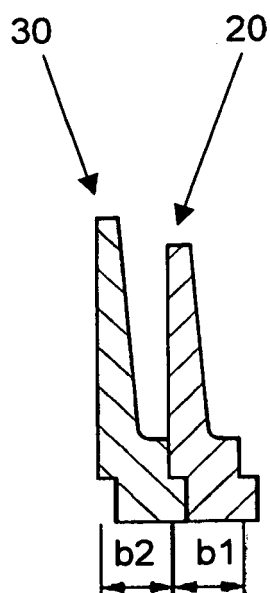


Fig. 4b

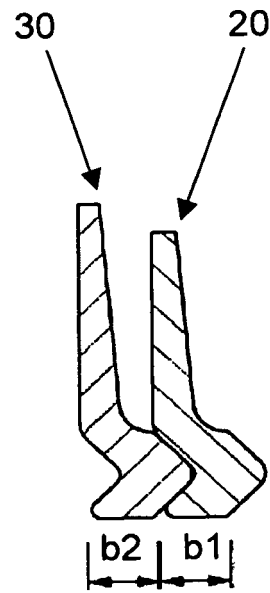


Fig. 4c

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- EP 1576215 A [0004]