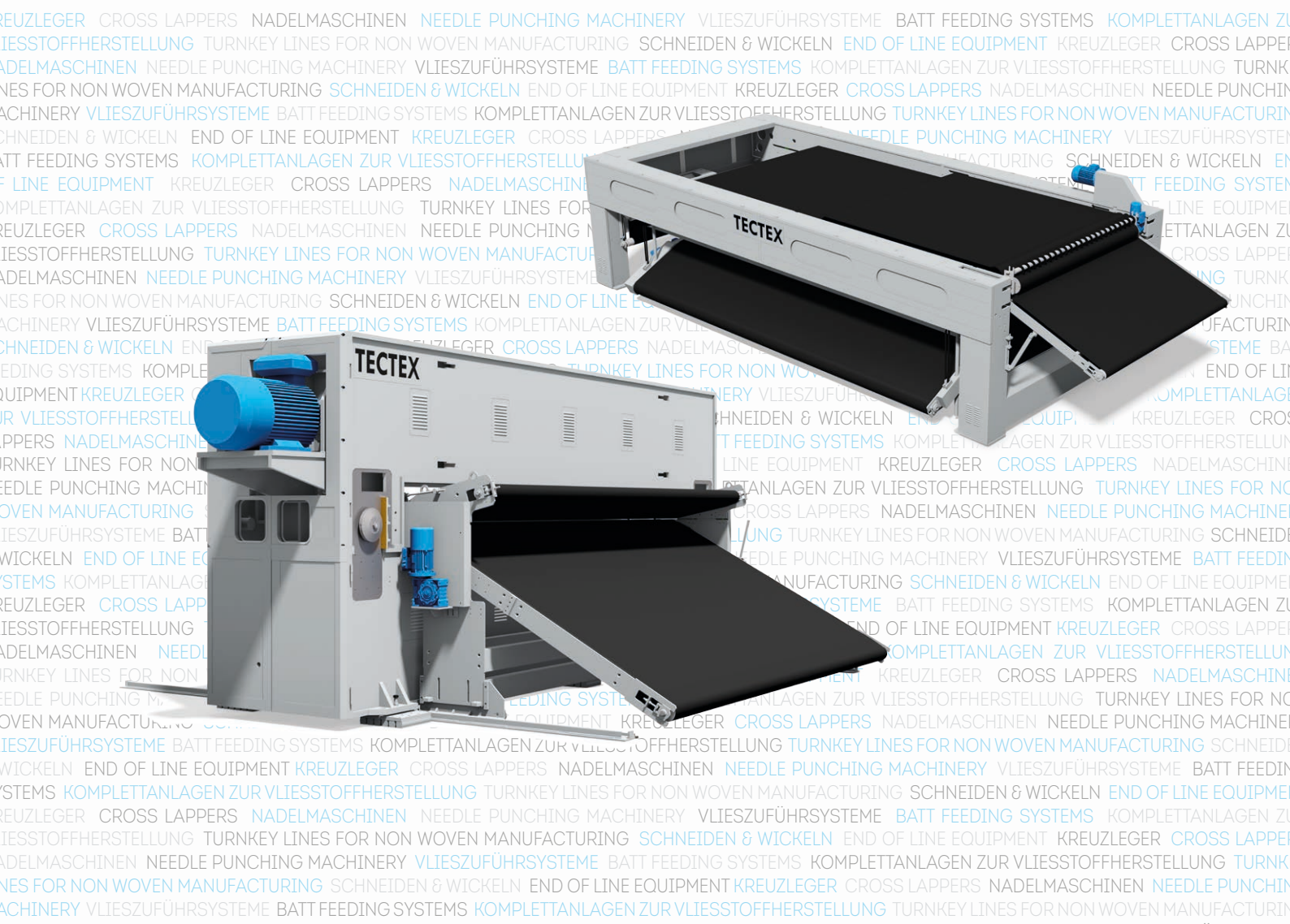


TECTEX

MASCHINEN & KOMPLETTANLAGEN
FÜR DIE VLIESTOFFINDUSTRIE
MACHINERY & TURNKEY LINES FOR
THE NON WOVEN INDUSTRY



INHALT

CONTENT

Über uns About Us	3
Kreuzleger Cross Lapper	4
Vlieszuführsysteme Feeding Systems	7
Nadelfilzmaschinen Needle Punching Machinery	8
Laboranlage Laboratory Lines	14
Phoenix Tec Phoenix Tec	15

ÜBER UNS

ABOUT US

TEC TEX Germany GmbH has been established in 2014 as a sister Company of NOMACO GmbH & Co KG / Rehau – Germany, specialized in engineering and manufacturing of high quality industrial machinery & equipment for the non woven industry.

Our core business is manufacturing of cross lappers and needle punching machinery, with all the additional accessories like bat feeding systems, transport- and bypass belts, as well as control systems.

Rehau in upper Franconia and its historical region for textile manufacturing provides a well developed infrastructure and a wide base of possibilities to manufacture a german quality product.

TEC TEX stands for innovative and high quality cross lappers and needle looms. Sales and marketing of our machines is organized by our well known and worldwide acting partner NOMACO GmbH & Co KG.

Die TEC TEX Germany GmbH wurde 2014 als Schwesterfirma der NOMACO GmbH und CO KG / Rehau – Deutschland gegründet und beschäftigt sich mit der Konstruktion und Herstellung von hochwertigen Industrieanlagen für die Vliesstoffindustrie.

Unser Kerngeschäft liegt in der Herstellung von Kreuzlegern und Nadelmaschinen mit den notwendigen Zusatzaggregaten wie z.B. Vlieszuführsysteme, Transport- und Bypassbänder, sowie der gesamten Steuerungstechnik.

Im oberfränkischen Rehau finden wir eine gute Infrastruktur und zugleich ein breite Basis an Möglichkeiten für die Herstellung unserer Anlagen vor und können so ein deutsches Qualitätsprodukt anbieten.

TEC TEX steht als Marke für hochwertige Kreuzleger und Nadelmaschinen. Der Vertrieb unserer Anlagen erfolgt über unseren weltweit tätigen Vertriebspartner NOMACO GmbH & Co KG.

OUR INNOVATIVE
SOLUTIONS PROVIDE THE
KEY FOR YOUR SUCCESS.



KREUZLEGER

CROSS LAPPER

TYPEN & KENNZAHLEN

MODELS & FEATURES

Mit den nachstehend angeführten Kreuzlegertypen decken wir den größten Bereich an möglichen Anwendungen ab.

With the below types/models of cross lappers, we are able to cover the majority of possible applications.

FA 6000-TC

Einzugsbreite:	2.500 - 3.500 mm
Legeweite:	2.500 - 8.000 mm
Max. mech. Geschw.:	150 m/min
Inklusive Profiling und Kompensationssystem	

Inlet width:	2.500 - 3.500 mm
Exit width / laying width:	2.500 - 8.000 mm
Max. mech. speed:	150 m/min
Including profiling and compensation system	

In dem Kreuzleger sind PVC- und Strukturbänder (Wabendesign) verbaut. Eine neue Bandführung optimiert die Vliesführung als „Sandwich“, von den Einzugswalzen bis hin zu den Lamellen-Legewalzen. Das automatische Bandführungssystem wird durch ein elektronisches System mit Lichtschranken gesteuert. Die Lamellen-Legewalzen mit einem Durchmesser von $\varnothing = 200$ mm, garantieren eine gleichmäßige Vliesablage auf dem Abzugsband. Die Legewagen und Bänder werden durch stahlverstärkte Zahnriemen angetrieben, das Spannsystem verkürzt zusätzlich den Wartungsaufwand. Die Legewagen laufen mit Rädern auf Rundstäben aus Stahl. Die kleinste Legebreite beträgt 30 cm auf jeder Seite. Der Kreuzleger ist mit einem Kompensationssystem und einem Profiling-System ausgestattet.

TEC TEX bietet eine Reihe von Kreuzlegern für die Vliesstoffindustrie, passend für jede Anwendung und jedes Budget. Von der universellen Standardmaschine, bis zum kunden-spezifischen Spezialleger können wir eine umfangreiche Palette an Lösungen anbieten.

TEC TEX offers a variety of cross lappers for the non woven industry, suitable for each application and budget. From a universal basic machine up to customized solutions for special applications, we can offer a wide range of cross lappers.



Um sehr hohe Arbeitsgeschwindigkeiten zu erreichen (nur mit bestimmten Fasermaterialien möglich), werden in diesem Kreuzleger ganz spezielle, extrem leichte, antistatische Bänder verbaut. Außerdem wird ein Großteil der Walzen aus Carbon für extreme Leichtigkeit gefertigt.

Feed conveyor made of PVC (UPPER) and honeycomb structured apron (LOWER). The last project foresees the new routing of the aprons that optimizes the "sandwiching" of the web from the infeed rollers to the lamellas distribution rollers. Automatic tracking system for lower and upper aprons, realized by electronic system with photocells. Lamellar distributor cylinder diam. 200 mm to optimize the distribution of the web on the delivery apron. Use of timing belts reinforced by steel filaments for aprons and carriage drive tensioning, this system gives the opportunity of little down time for maintenance. Carriages mounted on rubberized wheels which slide on surface ground cylindrical bars. Minimum lapping width is 30cm on each side. This cross lapper type is equipped with a compensation system as well as with a profiling system.

To reach very high speeds (only possible with some fibre materials) in this cross lapper type we are using a very special light weight antistatic material for the belts. Most of the rollers are made in carbon for ultra-light weight.

FA 5000-TC

Einzugsbreite: 2.500 - 3.500 mm

Legeweite: 2.500 - 8.000 mm

Max. mech. Geschw.: 120 m/min

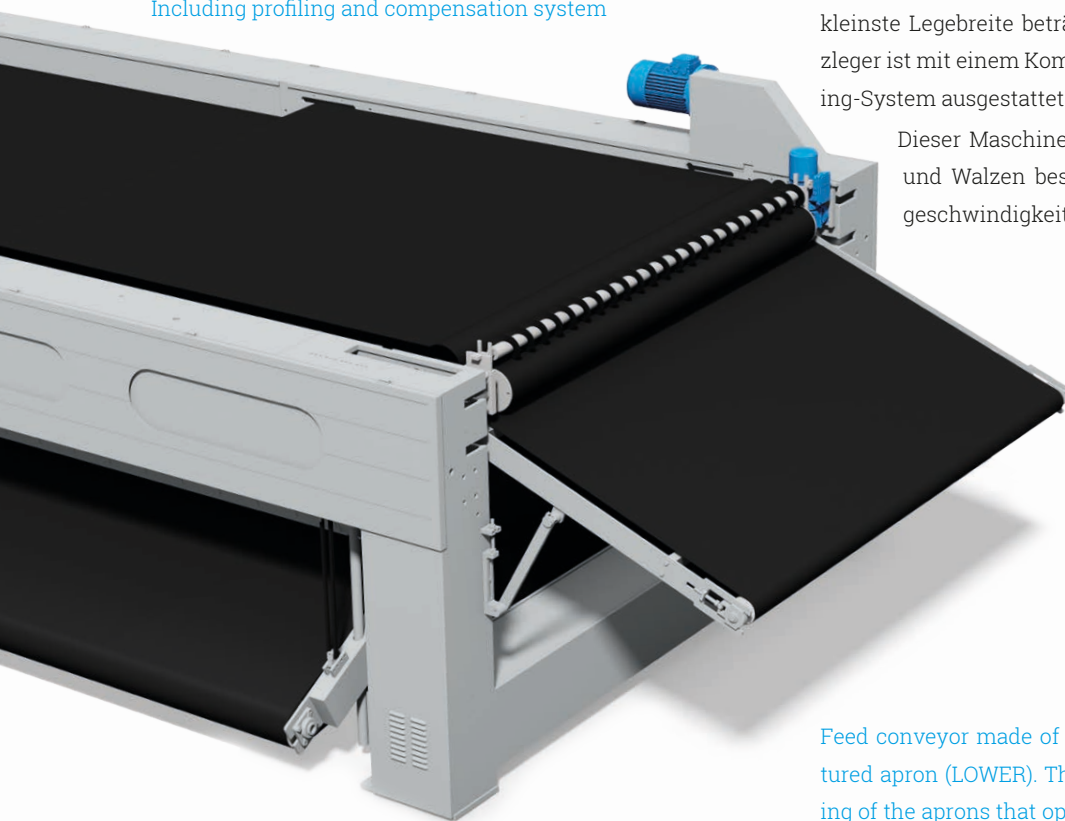
Inklusive Profiling und Kompensationssystem

Inlet width: 2.500 - 3.500 mm

Exit width / laying width: 2.500 - 8.000 mm

Max. mech. speed: 120 m/min

Including profiling and compensation system



In dem Kreuzleger sind PVC- und Strukturbänder (Wabendesign) verbaut. Eine neue Bandführung optimiert die Vliesführung als „Sandwich“, von den Einzugswalzen bis hin zu den Lamellen-Legewalzen. Das automatische Bandführungssystem wird durch ein elektronisches System mit Lichtschranken gesteuert. Die Lamellen-Legewalzen mit einem Durchmesser von $\varnothing = 200$ mm, garantieren eine gleichmäßige Vliesablage auf dem Abzugsband. Die Legewagen und Bänder werden durch stahlverstärkte Zahnriemen angetrieben, das Spannsystem verkürzt zusätzlich den Wartungsaufwand. Die Legewagen laufen mit Rädern auf Rundstäben aus Stahl. Die kleinste Legebreite beträgt 30 cm auf jeder Seite. Der Kreuzleger ist mit einem Kompensationssystem und einem Profiling-System ausgestattet.

Dieser Maschinentyp wird mit sehr leichten Bändern und Walzen bestückt um hohe Einzugs- und Legeschwindigkeiten zu erreichen.

Feed conveyor made of PVC (UPPER) and honeycomb structured apron (LOWER). The last project foresees the new routing of the aprons that optimizes the "sandwiching" of the web from the infeed rollers to the lamellas distribution rollers. Automatic tracking system for lower and upper aprons, realized by electronic system with photocells. Lamellar distributor cylinder diam. 200 mm that optimize the distribution of the web on the delivery apron. Use of timing belts reinforced by steel filaments for aprons and carriage drive tensioning, this system gives the opportunity of little down time for maintenance. Carriages mounted on rubberized wheels which slide on surface ground cylindrical bars. Minimum lap width is 30cm on each side. This cross lapper type is equipped with a compensation system as well with a profiling system.

Construction of the machine with light weight lapping belts and light weight high performance rollers to reach high lapping and feeding speeds.

FA 2000-TC

In dem Kreuzleger sind PVC-Bänder verbaut. Eine neue Bandführung optimiert die Vliesführung als „Sandwich“, von den Einzugswalzen bis hin zu den Lamellen-Legewalzen. Das automatische Bandführungssystem wird durch ein elektronisches System mit Lichtschranken gesteuert. Die Lamellen-Legewalzen mit einem Durchmesser von $\varnothing = 200$ mm, garantieren eine gleichmäßige Vliesablage auf dem Abzugsband. Die Legewagen und Bänder werden durch stahlverstärkte Zahnriemen angetrieben, das Spannsystem verkürzt zusätzlich den Wartungsaufwand. Die Legewagen laufen mit Rädern auf Rundstäben aus Stahl. Kleinste Legebreite beträgt 30 cm auf jeder Seite. Der Kreuzleger ist mit einem Kompensationssystem ausgestattet.

Einzugsbreite:	2.500 - 3.500 mm
Legeweite:	2.500 - 8.000 mm
Max. mech. Geschw.:	80 m/min
Inklusive Kompensationssystem	

FA 1000-TC

In dem Kreuzleger sind PVC-Bänder verbaut. Das automatische Bandführungssystem wird durch ein elektronisches System mit Lichtschranken gesteuert. Die Lamellen-Legewalzen mit einem Durchmesser von $\varnothing = 200$ mm garantieren eine gleichmäßige Vliesablage auf dem Abzugsband. Die Legewagen und Bänder werden durch stahlverstärkte Zahnriemen angetrieben; das Spannsystem verkürzt zusätzlich den Wartungsaufwand. Die Legewagen laufen mit Rädern auf Rundmaterial aus Stahl. Kleinste Legebreite beträgt 30 cm auf jeder Seite.

Einzugsbreite:	2.500 - 3.000 mm
Legeweite:	2.500 - 5.000 mm
Max. mech. Geschw.:	60 m/min

Feed conveyor made of PVC (UPPER) and honeycomb structured apron (LOWER). The last project foresees the new routing of the aprons that optimizes the “sandwiching” of the web from the infeed rollers to the lamellas distribution rollers. Automatic tracking system for lower and upper aprons realized by electronic system with photocells. Lamellar distributor cylinder diam. 200 mm that optimize the distribution of the web on the delivery apron. Use of timing belts reinforced by steel filaments for aprons and carriage drive tensioning, this system gives the opportunity of little down time for maintenance. Carriages mounted on rubberized wheels which slide on surface ground cylindrical bars. Minimum lap width is 30cm on each side. This cross lapper type is equipped with a compensation system.

Inlet width:	2.500 - 3.500 mm
Exit width / laying width:	2.500 - 8.000 mm
Max. mech. speed.:	80 m/min
Including compensation system	

Feed conveyor made of PVC (UPPER) and honeycomb structured apron (LOWER). The last project foresees the new routing of the aprons that optimizes the “sandwiching” of the web from the infeed rollers to the lamellas distribution rollers. Automatic tracking system for lower and upper aprons, realized by electronic system with photocells. Lamellar distributor cylinder diam. 200 mm that optimize the distribution of the web on the delivery apron. Use of timing belts reinforced by steel filaments for aprons and carriage drive tensioning, this system gives the opportunity of little down time for maintenance. Carriages mounted on rubberized wheels which slide on surface ground cylindrical bars. Minimum lap width is 30cm on each side. This cross lapper type is equipped with a compensation system as well with a profiling system.

Construction of the machine with light weight lapping belts and light weight high performance rollers to reach high lapping and feeding speeds.

Inlet width:	2.500 - 3.000 mm
Exit width / laying width:	2.500 - 5.000 mm
Max. mech. speed.:	60 m/min

VLIESZUFÜHR SYSTEME

BATT FEEDING SYSTEMS

VLIESZUFÜHRSYSTEM BFS 20 - 75

BATT FEEDING SYSTEM BFS 20 - 75

Verfügbare Maschinenbreiten / Available working width
2.000 mm - 7.500 mm

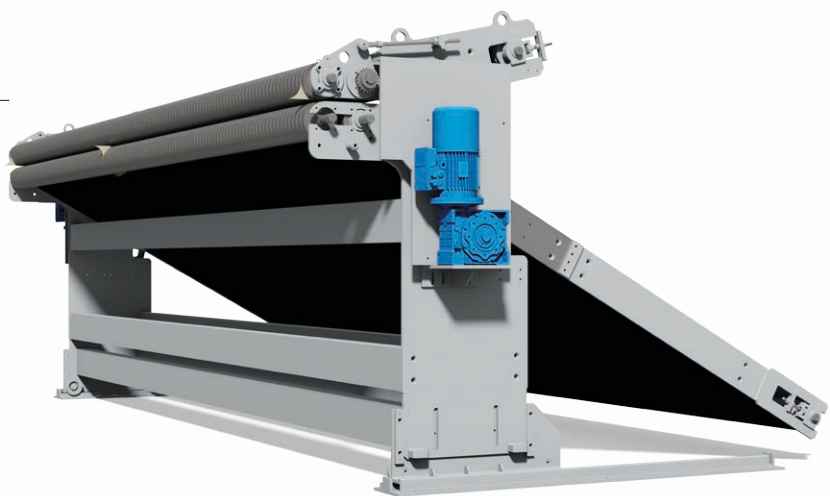
TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Unteres Vlieszuführband aus PVC für den Vliestransport vom Kreuzleger zur Nadelmaschine
- Lower PVC - conveyor belt for the transport of the web from the cross lapper to the entrance of the needle loom
- Oberes Kompressionsband aus PVC zum Vorkomprimieren des Vliespaketes
- Upper PVC compression belt for the pre-compression of the web before entering the feeding (finger) rolls
- Oberes und unteres PVC Förderband angetrieben durch einen Getriebemotor und Frequenzumrichter
- Lower PVC conveyor and upper PVC belt, driven by one gearbox motor with independent frequency inverter
- Zwei übereinander angeordnete Fingerwalzen, die das vorkomprimierte Vlies zur ersten Nadelzone der Nadelmaschine zuführen
- Pair of feeding rolls with plastic fingers to guide the compressed web close to the first needle zone of the needle loom. The roller pair is driven by a gearbox motor with independent frequency inverter
- Das Vlieszuführsystem steht auf Schienen, um bei Wartungsarbeiten einen optimalen Zugang zur Nadelmaschine zu gewährleisten
- The batt feeding system is installed on rails and easy removable for maintenance works on the needle loom

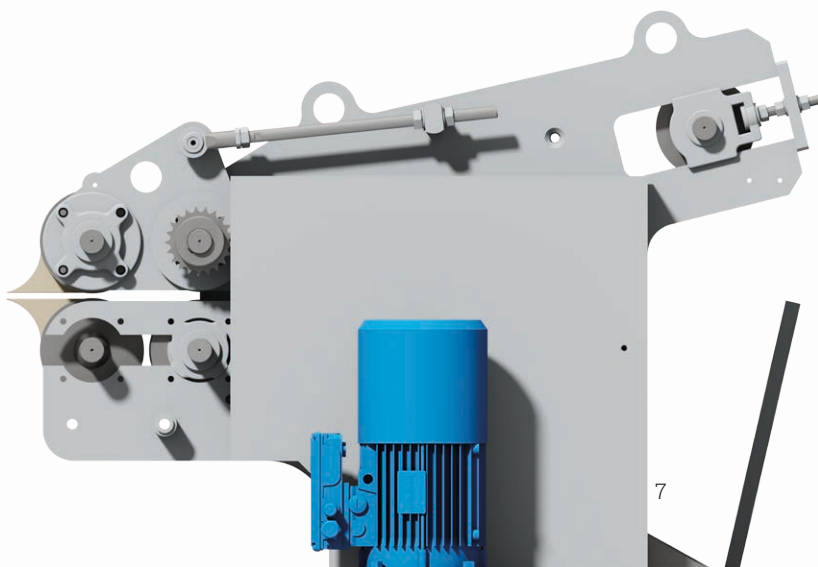
NOMACO bietet eine große Palette an Zuführsystemen für Nadelfilzmaschinen. Von der simplen Maschine mit manueller Verstellmöglichkeit, bis hin zur vollautomatisch über die Steuerung einstellbaren Ausführung erhalten sie bei uns exakt die Lösung, die sie benötigen.

NOMACO offers a wide range of feeding systems for needle punching machinery. From a simple manually adjustable system to highly sophisticated and motorized solutions, you may expect exactly that machine what you need.



FINGERWALZEN

FINGER ROLLERS



NADELFILZ MASCHINEN

NEEDLE PUNCHING MACHINERY

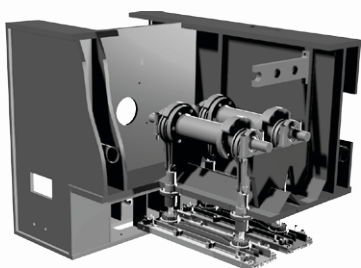
NOMACO ist der einzige Anbieter von Nadelmaschinen der alle Grundsysteme, wie Fettschmierung (Schwingentechnologie), Ölschmierung (Triebwerkstechnologie) und Horizontalvorschub aus einer Hand anbieten kann. Basierend auf einer mehr als 40-jährigen Erfahrung sind wir der ideale Partner für alle Fragen in Sachen Vernadelung.

NOMACO is the only supplier of needle punching equipment what is able to offer all common known systems like, grease lubrication (rocker arms), oil lubrication (gear box) and horizontal stroke from one source.



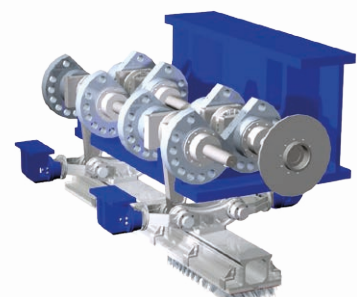
FETTSCHMIERUNG MIT SCHWINGEN - TECHNOLOGIE

GREASE LUBRICATION WITH
ROCKER ARM - TECHNOLOGY



ÖLSCHMIERUNG MIT TRIEBWERKS - TECHNOLOGIE

OIL LUBRICATION WITH
GEAR BOX - TECHNOLOGY



TYPEN / AUSFÜHRUNGEN

TYPES / MODELS

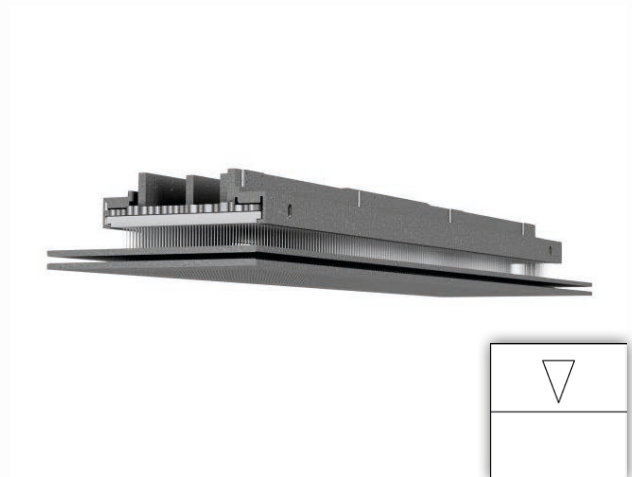
VORNADELMASCHINEN

PRE NEEDLE LOOMS

SBD

Arbeitsweise:	von oben nach unten nadelnd
Arbeitsbreiten:	1 – 8m (abgestuft in 0,5m Schritte)
Nadeldichte:	1000 – 5000 N/m
Nadelzonen:	1
Antriebsaggregat:	Fett / Öl / Horizontalhub

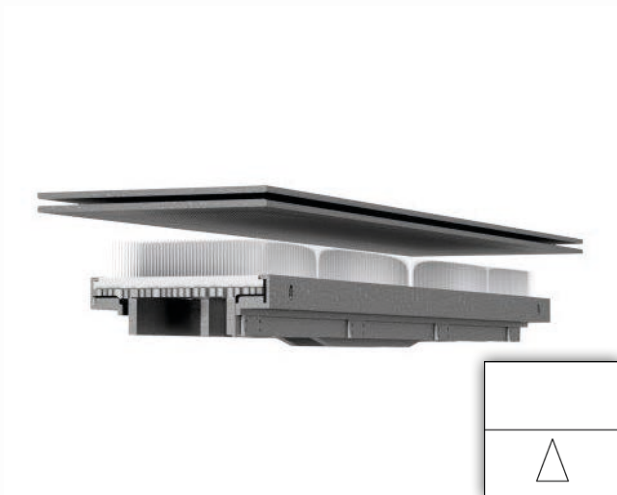
Working principle:	down stroke needling
Working width:	1 – 8m (in 0,5m steps)
Needle density:	1000 – 5000 needles per meter
Needle zones:	1
Drive unit:	Grease / Oil / horizontal stroke



SBU

Arbeitsweise:	von unten nach oben nadelnd
Arbeitsbreiten:	1 – 8m (abgestuft in 0,5m Schritte)
Nadeldichte:	1000 – 5000 N/m
Nadelzonen:	1
Antriebsaggregat:	Fett / Öl / Horizontalhub

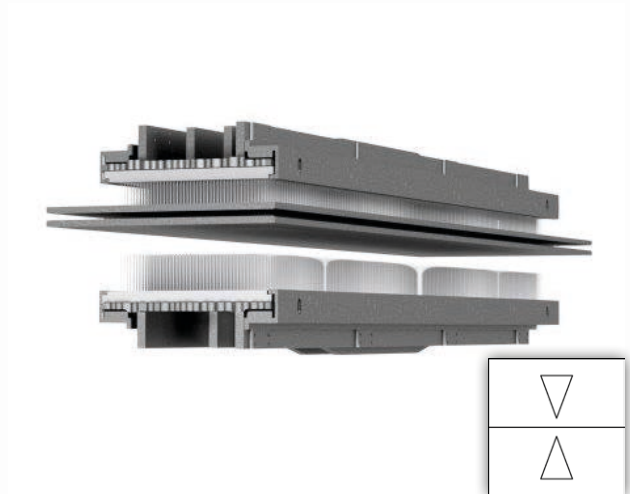
Working principle:	up stroke needling
Working width:	1 – 8m (in 0,5m steps)
Needle density:	1000 – 5000 needles per meter
Needle zones:	1
Drive unit:	Grease / Oil / horizontal stroke



TP

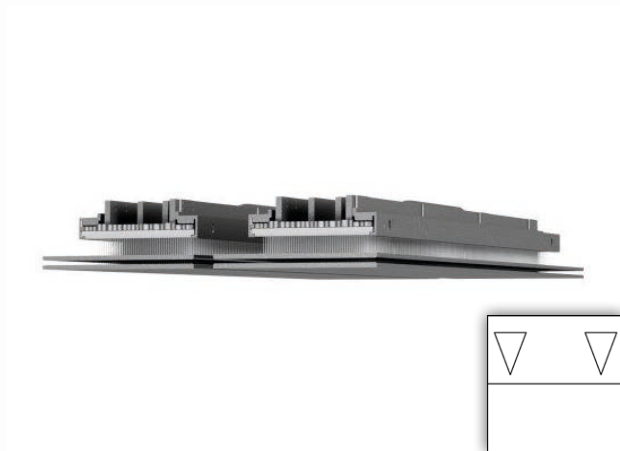
Arbeitsweise:	1 Zone von oben nach unten + 1 Zone von unten nach oben nadelnd
Arbeitsbreiten:	1 – 8m (abgestuft in 0,5m Schritte)
Nadeldichte:	1000 – 5000 N/m je Nadelzone
Nadelzonen:	2
Antriebsaggregat:	Fett / Öl / Horizontalhub

Working principle:	1 zone up stroke and 1 zone down stroke needling
Working width:	1 – 8m (in 0,5m steps)
Needle density:	1000 – 5000 needles per meter
Needle zones:	2
Drive unit:	Grease / Oil / horizontal stroke



FINISH - NADELMASCHINEN

FINISHING NEEDLE LOOMS



DBD

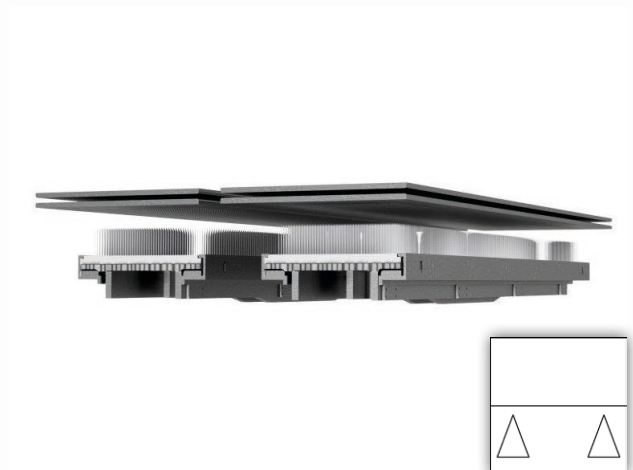
Arbeitsweise:	von oben nach unten nadelnd
Arbeitsbreiten:	1 – 8m (abgestuft in 0,5m Schritte)
Nadeldichte:	1000 – 8000 N/m/je Zone
Nadelzonen:	2
Antriebsaggregat:	Fett / Öl / Horizontalhub

Working principle:	down stroke needling
Working width:	1 – 8m (in 0,5m steps)
Needle density:	1000 – 8000 needles per meter / zone
Needle zones:	2
Drive unit:	Grease / Oil / horizontal stroke

DBU

Arbeitsweise:	von unten nach oben nadelnd
Arbeitsbreiten:	1 – 8m (abgestuft in 0,5m Schritte)
Nadeldichte:	1000 – 8000 N/m/je Zone
Nadelzonen:	2
Antriebsaggregat:	Fett / Öl / Horizontalhub

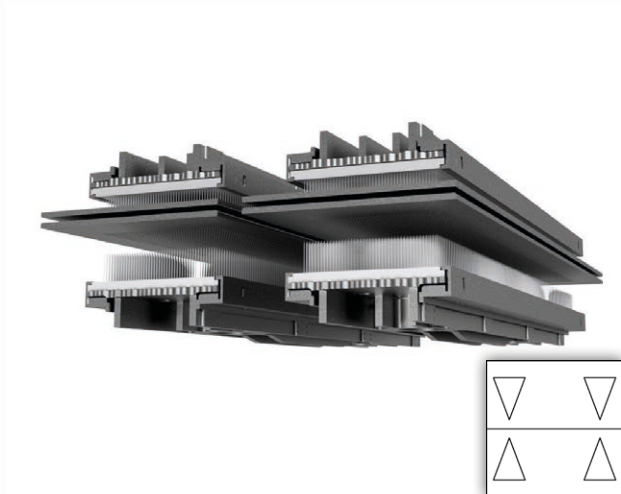
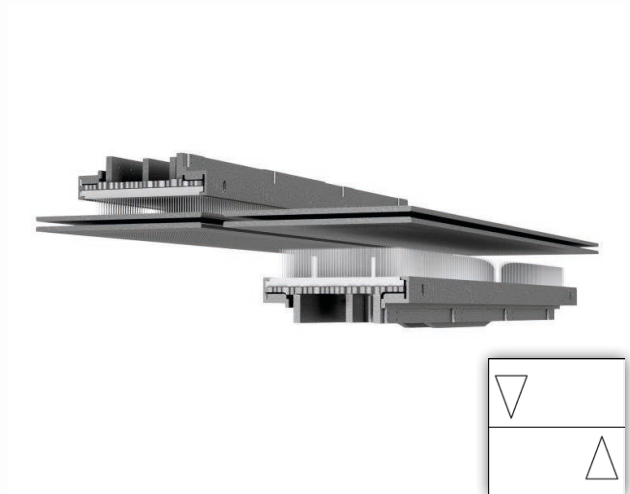
Working principle:	up stroke needling
Working width:	1 – 8m (in 0,5m steps)
Needle density:	1000 – 8000 needles per meter / zone
Needle zones:	2
Drive unit:	Grease / Oil / horizontal stroke



T

Arbeitsweise:	1 Zone von oben nach unten + 1 Zone von unten nach oben nadelnd
Arbeitsbreiten:	1 – 8m (abgestuft in 0,5m Schritte)
Nadeldichte:	1000 – 8000N/m je Nadelzone
Nadelzonen:	2 (hintereinander)
Antriebsaggregat:	Fett / Öl / Horizontalhub

Working principle:	1 zone down and 1 zone up stroke needling
Working width:	1 – 8m (in 0,5m steps)
Needle density:	1000 - 8000 needles per meter / zone
Needle zones:	2 (offset arranged)
Drive unit:	Grease / Oil / horizontal stroke



QP (QUATTRO PUNCH)

Arbeitsweise:	2 Zonen von oben nach unten + 2 Zonen von unten nach oben nadelnd
Arbeitsbreiten:	1 – 7m (abgestuft in 0,5m Schritte)
Nadeldichte:	1000 – 8000 N/m je Nadelzone
Nadelzonen:	4
Antriebsaggregat:	Fett / Öl / Horizontalhub

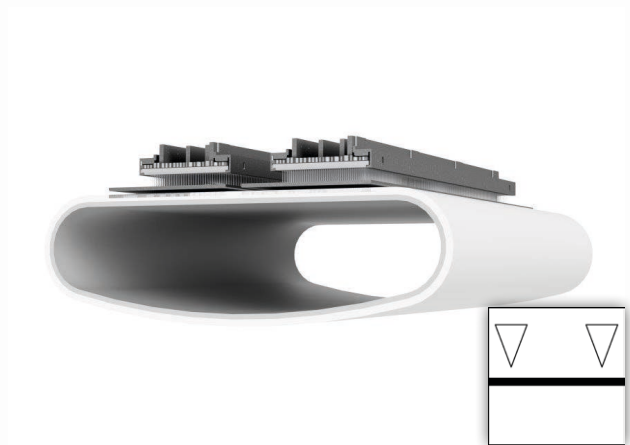
Working principle:	2 zones down and 2 zones up stroke needling
Working width:	1 – 8m (in 0,5m steps)
Needle density:	1000 – 8000 needles per meter / zone
Needle zones:	4
Drive unit:	Grease / Oil / horizontal stroke

VELOUR NADELMASCHINE

VELOUR NEEDLE LOOM

Arbeitsweise:	2 Zonen von oben nach unten nadelnd
Arbeitsbreiten:	1 – 4,5m (abgestuft in 0,5m Schritte)
Nadeldichte:	3000 – 8000 N/m je Nadelzone
Nadelzonen:	2
Antriebsaggregat:	Fett / Öl

Working principle:	2 zones down stroke needling
Working width:	1 – 4,5m (in 0,5m steps)
Needle density:	1000 – 8000 needles per meter / zone
Needle zones:	2
Drive unit:	Grease / Oil

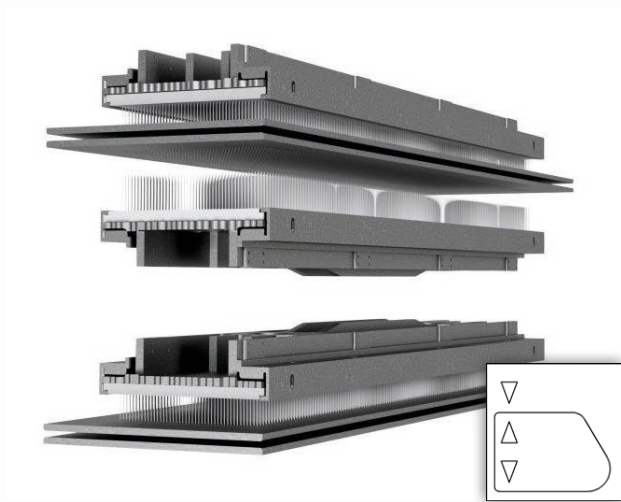


BESONDERHEITEN

Die Velour Nadelmaschine ist anstatt einer Stichplatte mit einem Bürstenband ausgestattet, wodurch man durch das Vernadeln von vorgeadelten Vliesen (Filzen) eine samtige „velurierte“ Oberfläche erhält.

FEATURES

The velour needle loom is equipped with a brush conveyor, instead of a drilled stitching plate, what creates a fleecy "velour" surface by needling a pre needled web on the brush conveyor.



ENDLOSNADELMASCHINE

ENDLESS FELT (TUBULAR FELT) NEEDLE LOOM

Arbeitsweise:	1 / 2 / 3 / 4 Zonen von oben nach unten nadelnd + unten nach oben
Arbeitsbreiten:	1 – 12m (abgestuft in 0,5m Schritte)
Nadeldichte:	1000 – 7000N/m je Nadelzone
Nadelzonen:	1, 2, 3 oder 4
Antriebsaggregat:	Fett / Öl

Working principle:	1/2/3/4 zones down stroke and upstroke needling
Working width:	1 – 12m (in 0,5m steps)
Needle density:	1000 – 7000 needles per meter / zone
Needle zones:	1,2,3 or 4
Drive unit:	Grease / Oil

BESONDERHEITEN

FEATURES

Die Nadelmaschine für Endlosfilze ist speziell konstruiert um vorgeadelte Filze zu einem endlosen Schlauch oder Band zu Vernadeln. Es gibt eine Vielzahl von verschiedenen Ausführungen. Setzen sie sich mit unseren Spezialisten in Verbindung und lassen sie sich ein maßgeschneiderte Lösung von uns anbieten.

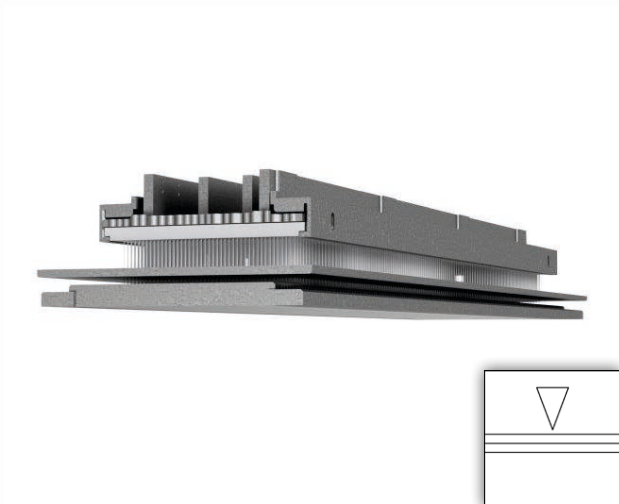
The Endless needle loom has been designed to process pre needled felts/webs to endless belts or tubular materials. NOMACO provides a wide range of different executions. Please get in touch with our experts and ask for detailed information in order to get a tailor-made solution.

STRUKTURNADELMASCHINE

STRUCTURING NEEDLE LOOM

Arbeitsweise:	1 Zone von oben nach unten nadelnd
Arbeitsbreiten:	1 – 5m (abgestuft in 0,5m Schritte)
Nadeldichte:	1000 – 10.000N/m je Nadelzone
Nadelzonen:	1
Antriebsaggregat:	Fett / Öl

Working principle:	1 zone down stroke needling
Working width:	1 – 5m (in 0,5m steps)
Needle density:	1000 – 10.000 needles per meter / zone
Needle zones:	1
Drive unit:	Grease / Oil



BESONDERHEITEN

FEATURES

Die Strukturnadelmaschine ist anstatt einer gebohrten Stichplatte, mit einem so genannten Lammellenrost ausgestattet. Dadurch können auf dieser Maschine wahlweise (je nach Ausführung) Rippenteppiche oder strukturierte Teppiche hergestellt werden. Bei der Ausführung mit verstellbarem Tisch kann eine Vielzahl and verschiedenen Strukturprodukten hergestellt werden.

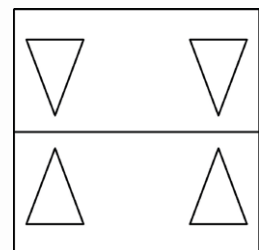
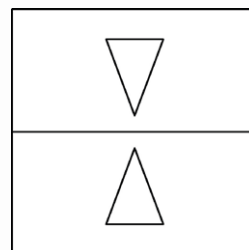
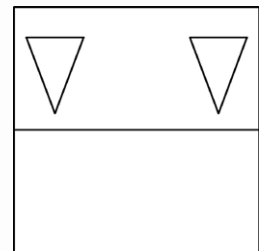
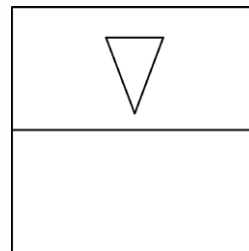
The Structuring needle loom is equipped with a lamella table, instead of a drilled steel plate. On this machine it is possible to produce rib products or structured products (according to type/execution of machine). On our structuring loom with adjustable lamella table, it is possible to produce a wide range of structured carpets.

LABORNADELMASCHINE

LABORATORY NEEDLE LOOM

Arbeitsweise:	1 oder 2 Zonen von oben nach unten nadelnd
Arbeitsbreiten:	0,5 – 1,5m (abgestuft in 0,5m Schritte)
Nadeldichte:	1000 – 5000N/m je Nadelzone
Nadelzonen:	1 oder 2
Antriebsaggregat:	Fett / Öl

Working principle:	1 or 2 zones down stroke needling
Working width:	0,5 – 1,5m (in 0,5m steps)
Needle density:	1000 – 5000 needles per meter / zone
Needle zones:	1 or 2
Drive unit:	Grease / Oil / horizontal stroke



BESONDERHEITEN

FEATURES

Nomaco bietet Labornadelmaschinen an, welche von der Ausführung her sehr nahe an tatsächliche Produktionsbedingungen herankommen. Die einfache und überlegte Konstruktion ermöglicht ein schnelles und unkompliziertes umrüsten zwischen verschiedenen Produkten und Gegebenheiten.

NOMACO provides laboratory needle looms, which are very close to standard looms for real production. The simple and clever design enables a quick and easy retooling process between different products and circumstances.

LABORANLAGE

LABORATORY LINES

Nomaco bietet komplette Laboranlagen von der Fasermischung über Krempel, Leger, Nadelmaschine bis zum Schneiden und Wickeln. Die kompakte Bauweise und die platzsparenden Dimensionen ermöglichen einen ökonomischen Betrieb einer solchen Anlage.

NOMACO provides complete laboratory equipment for non woven manufacturing, from fibre preparation, carding, cross lapping and needling to slitting and winding. The compact and clever design as well as space saving dimensions enable an economical operation of such a line.

VORTEILE

BENEFITS

- Kostengünstige Herstellung von Produktmustern
- Flexible und schnelle Umrüstung bei der Herstellung von Produktmustern
- Kurze Reaktionszeiten bei Kundenanfragen
- Economical production of product samples
- Flexible and quick re-tooling
- Quick reaction time at customer inquiries



TECHNISCHE DETAILS

FEATURES

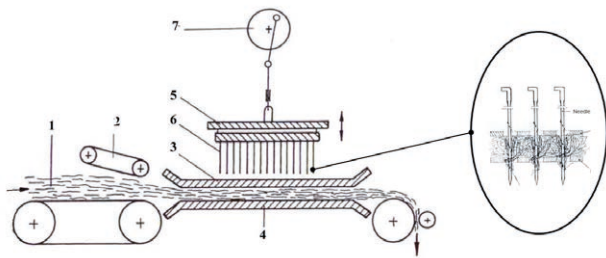
- Verfügbare Arbeitsbreiten 0,5 und 1,0m
- Verwendete Komponenten entsprechen denen unserer Standardmaschinen
- Steuerung nach Kundenwunsch
- Nadelteilungen und Krempelgarnitur nach Kundenwunsch
- Individuelle Speziallösungen auf Anfrage
- Geringer Platzbedarf
- Available working width 0,5 and 1,0m
- Used components correspond with those of our standard machines
- Control system to customers request
- Needle pattern and card clothing to customers request
- Individual solution on request
- Small space required



PHOENIX TEC

HORIZONTAL HUB

HORIZONTAL STROKE

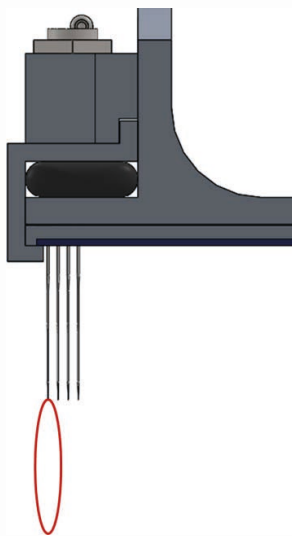


Eine traditionelle Nadelmaschine verfestigt Stapelfasern durch vertikales Auf- und Ab bewegen der Nadelbretter. Da das Faservlies aber kontinuierlich in einer bestimmten Geschwindigkeit durch die Nadelmaschine geführt wird, verursacht die Nadel des Nadelbrettes bei jedem Einstich einen gewissen Verzug im Vlies. Um dies zu minimieren, bzw. zu verhindern bietet TEC TEX ein Maschinen mit Horizontalhub namens PHOENIX TEC an.

A traditional needle loom bonds staple fibres by a vertical up-and down movement of the needle board. Due to the continuous advance of the fibre web through the machine, the needle boards of a traditional needle loom cause an unwanted draft on the product. In order to minimize or avoid this effect, TEC TEX offers a needle loom type with horizontal stroke, called PHOENIX TEC.

VERTIKAL HUB

VERTICAL STROKE



VERNADELUNGSEINHEIT AN EINER PHOENIX TEC NADELMASCHINE

NEEDLING UNIT OF A PHOENIX TEC NEEDLE LOOM



VORTEILE VON PHOENIX TEC

BENEFITS OF PHOENIX TEC

- Erhöhung der Produktionsgeschwindigkeit
- Verringerung / Vermeidung von ungewollten Verzügen im Produkt
- Verringerung von Nadelbruch
- Erhöhung der Produktionsleistung der gesamten Anlage
- Increase of the production speed
- Reduction of unwanted drafts on the product
- Reduction of needle breakage
- Increase of the output of the whole production line

TECTEX



TEC TEX GERMANY GMBH

AM FRAUENBERG 4
95111 REHAU
GERMANY

Telefon: +49 9283 899183
Telefax: +49 9283 899184

office@tectex-germany.de
www.tectex-germany.de