

Title (en)

Process and apparatus for the production of rigid carpet, fleece, felt and stockinet rolls.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von festen Teppich-, Vlies-, Filz- und Triko-Bobinen.

Title (fr)

Procédé et appareil pour la production de bobines rigides pour tapis, toisons, feutres et tricotages.

Publication

EP 0019228 A1 19801126 (DE)

Application

EP 80102541 A 19800508

Priority

DE 2918821 A 19790510

Abstract (en)

The winder 400 comprises 2 rolls (58,59) which are driven separately by 2 motors (71,72). Arranged in between is a carpet guide tongue (77), which is reversible between pile on the inside/on the outside, and a counter-guide apparatus (98) for the automatic and firm winding-on of the carpet web (11) on the hard paper core (82). Alternatively, three rolls (125,126,127) are arranged in such a way that the roll (126) is mounted on the segment (129), which is designed so as to be pivotable to the rear at the point of rotation (132). The roll (125) is fastened to the segment (129) and to the link guide (174). The arrangement is actuated via a positive guide (135) and is fastened to the cutter beam (147), by means of cylinders (136), at either side at the bottom and at the top in the end positions (155, 156). A film-cutting device (500) having an indented cutter (35) and a longitudinal measuring apparatus (200), consisting of three rolls (1,21,24), of which the roll (1) is designed with pins (12), which are arranged in helical form, for the satisfactory gripping of the articles, are provided. <IMAGE>

Abstract (de)

Der Wickler 400 umfaßt 2 Bobinenwalzen (58,59), die durch 2 Motoren (71,72) separat angetrieben werden. Dazwischen angeordnet ist eine Teppich-Führungszunge (77), umstellbar auf Pol innen/außen und eine Gegenführungsvorrichtung (98) zum automatischen und festen Anwickeln der Teppichbahn (11) auf dem Pappkern (82). Alternativ sind drei Bobinenwalzen (125,126,127) so angeordnet, daß die Walze (126) am Segment (129) gelagert ist, welches im Drehpunkt (132) nach hinten schwenkbar ausgeführt ist. Die Walze (125) ist am Segment (129) und an der Kulissenführung (174) befestigt. Die Anordnung wird über eine Zwangsführung (135) betätigt und ist am Messerbalken (147), mittels Zylinder (136), beiderseits unten und oben in den Endlagen (155, 156) befestigt. Eine Folienschneideeinrichtung (500) mit einem Zackenmesser (35) und eine Längenmessvorrichtung (200), bestehend aus drei Walzen (1,21,24) wovon die Walze (1) mit in Schraubenlinienform angeordneten Stiften (12) zum einwandfreien Erfassen der Ware ausgebildet ist, sind vorgesehen.

IPC 1-7

B65H 17/12

IPC 8 full level

B65H 19/22 (2006.01)

CPC (source: EP)

B65H 19/2246 (2013.01); **B65H 2701/1922** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] US 4002308 A 19770111 - FEIGHERY JAMES M
- [X] US 2537588 A 19510109 - WILLIAM HUSSON ALBERT
- [X] US 2175102 A 19391003 - BECK JOHN M, et al
- [X] DD 114841 A1 19750820
- [X] US 3910517 A 19751007 - HARRISON III FRANCIS G
- [A] US 4102512 A 19780725 - LEWALLYN MICHAEL
- [A] US 3931940 A 19760113 - RAIGHN EDWIN H, et al
- [A] AT 321857 B 19750425 - ROHRMATTENWERK GEORG SCHWAB [DE]

Cited by

US4901934A; BE1017663A3; EP0754640A3; WO8601186A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE GB NL

DOCDB simple family (publication)

EP 0019228 A1 19801126; DE 2918821 A1 19801120

DOCDB simple family (application)

EP 80102541 A 19800508; DE 2918821 A 19790510