

Title (en)
Combing preparation method.

Title (de)
Verfahren zum Vorbereiten des Kämmens.

Title (fr)
Procédé pour préparer le peignage.

Publication
EP 0072896 A1 19830302 (DE)

Application
EP 82105186 A 19820614

Priority
CH 539481 A 19810821

Abstract (en)
Card slivers are laid side by side next to one another and shaped to form a lap, and the card slivers and/or the lap are drawn. According to the invention, the lap is deposited in folds into a rectangular container (16), presented in this container (16) to the combing machine (17) and fed from this into the combing machine (17). The result of new developments in combing is that, with an increase in the size of the rolls used for presenting the lap to the combing machine, the rolls become more difficult to handle. By increasing the winding speed, moreover, the centrifugal forces occurring during winding become higher and impede the winding process. Furthermore, there is the danger that adjacent lap layers will shift relative to one another as a result of the torques or by fulling processes. All these disadvantages will be avoided according to the present invention.
<IMAGE>

Abstract (de)
Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Vorbereiten des Kämmens, bei welchem Kardenbaender Seite an Seite nebeneinandergelegt, zu einer Watte geformt und die Kardenbaender und oder die Watte verzogen werden. Gemaess der Erfindung wird die Watte faltenweise in einen rechteckigen Behaelter (16) abgelegt, in diesem Behaelter (76) der Kaemmaschine (17) vorgelegt und aus diesem in die Kaemmaschine (17) eingespiessen. Neue Entwicklungen in der Kaemmerei haben zur Folge, dass mit zunehmender Groesse der Wickel, welche zum Vorlegen der Warte zur Kaemmaschine verwendet werden, die Wickel in ihrer Handhabung beschwerlicher werden. Durch die Zunahme der Aufwickelgeschwindigkeit werden ausserdem die beim Aufwickeln auftretenden Fliehkraefte groesser und erschweren den Wickelprozess. Ausserdem besteht die Gefahr, dass sich benachbarte Watteschichten durch die vorkommenden Drehmomente oder durch Walkvorgaenge gegeneinander verschieben. Alle diese Nachteile sollen gemaess vorliegender Erfindung vermieden werden.

IPC 1-7
D01G 19/00; B65H 54/84; D01G 15/64

IPC 8 full level
B65H 45/101 (2006.01); **B65H 54/78** (2006.01); **D01G 15/64** (2006.01); **D01G 19/00** (2006.01); **D01G 19/08** (2006.01)

CPC (source: EP)
B65H 54/78 (2013.01); **D01G 15/64** (2013.01); **D01G 19/00** (2013.01); B65H 2701/31 (2013.01)

Citation (search report)

- [X] FR 1293005 A 19620511 - ALSACIENNE CONSTR MECA
- [X] FR 1007929 A 19520512 - ALSACIENNE CONSTR MECA
- [A] FR 450096 A 19130314 - PAUL LEFEVRE [FR]
- [A] DE 1510304 A1 19690724 - KUREHA SPINNING CO LTD
- [A] FR 84861 E 19650430
- [A] FR 1179852 A 19590528
- [A] GB 886396 A 19620103 - TMM RESEARCH LTD
- [A] DE 1510248 B1 19701008 - BAYER AG

Cited by
EP0578955A1; CN103361777A

Designated contracting state (EPC)
CH DE FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)
EP 0072896 A1 19830302; DD 202314 A5 19830907; JP S5836224 A 19830303

DOCDB simple family (application)
EP 82105186 A 19820614; DD 24260782 A 19820818; JP 14221582 A 19820818