

Title (en)

Method of making an endless tubular felt, and apparatus for carrying out this method.

Title (de)

Verfahren zum Herstellen eines endlosen Schlauchfilzes sowie Vorrichtung zum Durchführen dieses Verfahrens.

Title (fr)

Procédé pour la fabrication d'un feutre tubulaire sans fin, et appareil pour exécuter ce procédé.

Publication

EP 0123969 A2 19841107 (DE)

Application

EP 84103904 A 19840407

Priority

- DE 3315834 A 19830430
- DE 3319241 A 19830527

Abstract (en)

[origin: US4614969A] A method and apparatus for producing an endless tubular felt includes superposing layers of tubular felt one upon the other and binding of the superposed layers together. A marking line is applied to the top surface of the superposed layers in continuous manner as the felt is trained about the driven rolls. The rolls include needle segments which move the felt axially of the roll. A scanner scans the position of the marking line shortly before the completion of one revolution. A controller compares the position of the marking line with a reference and causes the needle means to be adjusted to that the marking line corresponds with the reference.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zur Herstellung und/oder Behandeln eines endlosen Schlauchfilzes oder dergleichen Schlauchgebilde wird auf dem schon zumindest teilweise hergestellten, sich in Umfangsrichtung drehenden Schlauchfilz in dieser Richtung kontinuierlich Material, beispielsweise eine Faservliesbahn, eine Beschichtung, Längsfäden oder dergleichen in einer Breite aufgebracht und/oder der Schlauchfilz in einer Breite behandelt, beispielsweise geflämt oder genadelt, die geringer ist als die des Schlauchfilzes, wobei die Aufbringung bzw. Behandlung durch eine Relativbewegung des bzw. zum Schlauchfilz quer zu dessen Laufrichtung schraubenförmig -gegebenenfalls mit teilweiser Überlappung - erfolgt. Damit sich ein gleichmäßiger Auftrag von Material bzw. eine gleichmäßige Behandlung des Schlauchfilzes ergibt, wird auf den Schlauchfilz in dessen Umfangsrichtung fortlaufend zumindest eine zu diesem kontrastierende Markierungslinie in Laufrichtung aufgebracht, deren Lage oder deren Abstand zu einer benachbart verlaufenden Markierungslinie in Laufrichtung dahinter berührungsfrei als Istwert abgetastet wird, wobei die Relativbewegung jeweils so eingestellt wird, daß der abgetastete Istwert von einem bestimmten Sollwert möglichst wenig abweicht.

IPC 1-7

D04H 18/00

IPC 8 full level

D04H 18/00 (2012.01)

CPC (source: EP US)

D04H 18/02 (2013.01 - EP US)

Cited by

EP0464258A1; AT384834B; DE4229579A1; DE4229579C2; DE4229749A1; FR2681344A1; DE3937651A1; FR2639367A1; US4962576A; DE4229750A1; FR2681345A1; DE4229750C2; DE102007000579A1

Designated contracting state (EPC)

AT DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0123969 A2 19841107; EP 0123969 A3 19850502; EP 0123969 B1 19870520; DE 3319241 A1 19841115; DE 3463797 D1 19870625; US 4614969 A 19860930

DOCDB simple family (application)

EP 84103904 A 19840407; DE 3319241 A 19830527; DE 3463797 T 19840407; US 60332484 A 19840424