

Title (en)  
Carding machine for making a fibre fleece.

Title (de)  
Krempel zur Vliesherstellung aus Fasermaterial.

Title (fr)  
Carde pour la fabrication d'une nappe de fibres.

Publication  
**EP 0271677 A2 19880622 (DE)**

Application  
**EP 87115647 A 19871024**

Priority  
DE 3643304 A 19861218

Abstract (en)  
[origin: US4852217A] A carder for manufacturing non-woven materials from fibrous material which includes at least one draw-in roller, and a licker-in roller following the draw-in roller and rotating in the same direction. There are at least two worker rollers of the same diameter following the licker-in roller, the two worker rollers rotating in the same direction and at a greater speed than the licker-in roller. At least one doffing cylinder cooperates with the last of the worker rollers. Further worker rollers follow the two worker rollers, with the various worker rollers being separated by transfer regions between adjacent rollers. The relative speeds and the spacings between adjacent rollers are adjustable to control the proportion of fibrous material that can be returned to previous worker rollers or sent to succeeding worker rollers. An air-guiding box projects into at least one of the transfer regions, the box being adjustable in height and width.

Abstract (de)  
Krempel zur Vliesherstellung aus Fasermaterial mit mindestens drei miteinander in gegenseitigem einstellbaren Eingriff stehenden, gleichsinnig miteinander laufenden Arbeitstrommeln gleichen Durchmessers, vorzugsweise mit mindestens einer Einzugswalze oder dgl., einer hierzu gleichsinnig mit einem Verzug zwischen 100 und 200 laufenden Vorwalze, mindestens zwei der Vorwalze nachgeordneten, gleichsinnig miteinander laufenden Arbeitstrommeln gleichen Durchmessers, deren Drehzahl größer ist als die der Vorwalze, sowie wenigstens einer der letzten Arbeitstrommel zugeordneten Abnehmerwalze, wobei mit der Vorwalze oder einer dieser unmittelbar nachgeordneten ersten Arbeitstrommel jeweils zwei Arbeitstrommeln zusammenwirken, denen gemeinsam eine weitere Arbeitstrommel nachgeschaltet ist, und die Relativgeschwindigkeiten und/oder die gegenseitigen Abstände der Arbeitstrommeln zur Steuerung des Anteils des auf der jeweiligen Arbeitstrommel rückspeicherbaren Fasermaterials einerseits sowie des auf die jeweils nachgeschaltete Arbeitstrommel übertragbaren Fasermaterials andererseits einstellbar sind, wie in der DE-OS 35 32 021 beschrieben, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens einem der Übergabebereiche zwischen miteinander zusammenwirkenden Arbeitstrommeln (14, 16, 18, 20, 22, 24, 25) (jeweils) ein im wesentlichen keilförmig in den Übergabebereich hineinragender, in der Höhe und quer zum Trommelmantel verstellbarer Luftleitkasten (32) angeordnet ist.

IPC 1-7  
**D01G 15/46; D04H 1/72**

IPC 8 full level  
**D01G 15/04** (2006.01); **D01G 15/46** (2006.01); **D04H 1/72** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**D01G 15/04** (2013.01 - EP US)

Cited by  
EP0661394A1; WO9517540A1

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

DOCDB simple family (publication)  
**US 4852217 A 19890801**; AT E84084 T1 19930115; DE 3643304 C1 19880331; DE 3783347 D1 19930211; EP 0271677 A2 19880622; EP 0271677 A3 19891025; EP 0271677 B1 19921230

DOCDB simple family (application)  
**US 13342387 A 19871215**; AT 87115647 T 19871024; DE 3643304 A 19861218; DE 3783347 T 19871024; EP 87115647 A 19871024