

Title (en)  
Method and apparatus for straightening fibres.

Title (de)  
Verfahren und Gerät zum Ausrichten von Fasern.

Title (fr)  
Procédé et appareil pour aligner des fibres.

Publication  
**EP 0294571 A1 19881214 (DE)**

Application  
**EP 88106463 A 19880422**

Priority  
CH 182587 A 19870512

Abstract (en)  
[origin: US4885823A] For the formation of fleeces or webs with parallelized, hooklet-free fibres for pattern production or for spinning mills, a raw material undergoes preliminary drawing in a preliminary drawing frame and is then supplied to a feed arrangement, through which the raw material is supplied to a clamping point of an extracting device formed of two clamping rollers. The clamping rollers running at a higher speed than the feed speed of the feed arrangement pull out fibre tufts disentangled and parallelized on one side. Then the tufts are fed to a suction drum for doubling purposes. From the suction drum the web formed with one disentangled side is fed into a further preliminary drawing frame, into a second feed arrangement, then into a further extracting device and thereafter into a further suction drum. As a result of this second extraction treatment the tangled fibres still present are drawn out, disentangled and parallelized, and a continual web suitable for further processing is removed from the second suction drum.

Abstract (de)  
Für die Bildung von Vliesen mit parallelisierten und häkchenfreien Fasern für die Musteranfertigung oder für die Spinnerei wird das Rohmaterial (1) in einem Vorstreckwerk (6) vorgestreckt und dann einer Vorschubeinheit (7) zugeführt, durch welche das Rohmaterial (1) in kleinen Schritten einer aus zwei Klemmwalzen (14, 15) gebildeten Klemmstelle einer Auszugvorrichtung (16) vorgelegt wird. Die mit grösserer Geschwindigkeit als die Vorschubgeschwindigkeit der Vorschubeinheit (7) laufenden Klemmwalzen (14, 15) ziehen einseitig aufgelöste und parallelisierte Faserbüschel aus, die zum Aufdoublieren einer Saugtrommel (20) übergeben werden. Von der Saugtrommel (20) wird das dort gebildete Vlies (21) mit der aufgelösten Seite voran in ein weiteres Vorstreckwerk (6), in eine Vorschubeinheit (7), in eine Auszugvorrichtung (16) und in eine Saugtrommel (20) geführt. Durch diese zweite Ausziehbearbeitung werden die noch vorhandenen wirren Fasern ausgezogen, aufgelöst und parallelisiert, wodurch ein zur Weiterverarbeitung geeignetes Vlies der zweiten Saugtrommel (20) entnommen werden kann.

IPC 1-7  
**D01G 25/00**; **D01G 15/64**

IPC 8 full level  
**D01G 15/64** (2006.01); **D01G 25/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**D01G 15/64** (2013.01 - EP US); **D01G 25/00** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)  
• [X] EP 0137585 A1 19850417 - HOLLINGSWORTH UK LTD [GB]  
• [Y] CH 367416 A 19630215 - ALSACIENNE CONSTR MECA [FR]  
• [A] DE 8535078 U1 19860206  
• [A] DE 1107565 B 19610525 - CURLATOR CORP  
• [A] FR 2174917 A1 19731019 - NAKAGAWA SEISAKUSHO CO [JP]

Cited by  
DE102013107793A1; EP0578955A1; US5600872A; WO0012794A1; WO9409972A3

Designated contracting state (EPC)  
BE DE FR GB

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0294571 A1 19881214**; **EP 0294571 B1 19920205**; CH 674854 A5 19900731; DE 3868293 D1 19920319; US 4885823 A 19891212

DOCDB simple family (application)  
**EP 88106463 A 19880422**; CH 182587 A 19870512; DE 3868293 T 19880422; US 19223488 A 19880509