

Title (en)
Machine for cutting tape from a tubular fabric.

Title (de)
Bandschneidemaschine.

Title (fr)
Machine pour découper un tissu tubulaire en bandes.

Publication
EP 0343498 A1 19891129 (DE)

Application
EP 89108876 A 19890517

Priority
CH 202188 A 19880527

Abstract (en)
[origin: JPH02152792A] PURPOSE: To precisely maintain the width of a band along the band by providing a regulating means to regulate the stroke of a jacket member of a feeding cylinder based on the detected signal of a second sensing means. CONSTITUTION: When the angle of a bracket 8 relative to a turn table is changed by the twisting of a textile, the change is sensed by a sensing member 9, the corresponding control signal transmitted to a first sensing means 2 is transmitted to a control apparatus 10, the peripheral speed of a feeding cylinder 3 to the rotational speed of a turn table 1 is controlled, and the twisting of the textile is controlled thereby. In addition, the position of an upper edge of the textile to be respectively cut by a second sensing means 6 is sensed, and the detected signal is inputted in a regulating device 15. The cutting width of a band is regulated by controlling the stroke of jacket members 4, 5 by the regulating device 15.

Abstract (de)
Durch den über den Drehtisch (1) angeordneten Bügel (8) lässt sich die Verwindung des durch ihn hindurchgezogenen Textilstoffes im Abtastgerät (2) abtasten. Dabei wird der Bügel (8) ausgelenkt. Wenn ein vorgegebener Wert überschritten wird, wird vom Abtastgerät (2) ein Steuerbefehl auf das Regelgerät (10) übertragen. Dieses Regelgerät (10) steuert das Verhältnis Umfangsgeschwindigkeit Förderzylinder (3) / Drehzahl Drehtisch (1). Durch diese Steuerung lässt sich ein äusserst feines Regeln durchführen, welches beispielsweise aufgrund des Schlupfes zwischen dem schlauchförmigen Textilstoff und den Förderzylindern (3) notwendig werden kann. Der obere Rand des zu schneidenden Stoffes wird durch mindestens ein Abtastgerät (6) abgetastet. Die Abtaststelle befindet sich vorteilhaft zwischen dem in Laufrichtung letzten Förderzylinder (3) und den Schnittwerkzeugen (13, 14) der Schneidevorrichtung (7). Die Ausgangssignale des Abtastgerätes (6) sind der Verstellvorrichtung (15) zugeführt, welche den Hub der oszillierenden Mantelabschnitte (4, 5) der Förderzylinder (3) steuert. Durch diese Steueranordnung, einerseits die Steuerung des genannten Verhältnisses und andererseits des Hubes der Mantelabschnitte (4, 5) der Förderzylinder (3) lassen sich Bänder mit vorgegebenen Bandbreiten mit grösster Präzision schneiden.

IPC 1-7
B26D 3/16; **B26D 7/26**; **D06H 7/12**

IPC 8 full level
B26D 1/24 (2006.01); **B26D 3/16** (2006.01); **B26D 7/26** (2006.01); **D06H 7/12** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B26D 3/162 (2013.01 - EP US); **B26D 7/2635** (2013.01 - EP US); **D06H 7/12** (2013.01 - EP US); **Y10S 83/935** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/1156** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/1169** (2015.01 - EP US); **Y10T 83/141** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/323** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/783** (2015.04 - EP US)

Citation (search report)

- [AD] US 4592260 A 19860603 - GABATHULER FERDINAND [CH], et al
- [A] US 4131979 A 19790102 - KING J FRANK, et al
- [A] DE 3613070 A1 19871029 - SCHIESSER AG [DE]

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

DOCDB simple family (publication)
EP 0343498 A1 19891129; **EP 0343498 B1 19920325**; CH 677942 A5 19910715; DE 58901016 D1 19920430; ES 2031656 T3 19921216; JP 2667003 B2 19971022; JP H02152792 A 19900612; US 5083351 A 19920128

DOCDB simple family (application)
EP 89108876 A 19890517; CH 202188 A 19880527; DE 58901016 T 19890517; ES 89108876 T 19890517; JP 12904189 A 19890524; US 35547689 A 19890522