

Title (en)
Process and apparatus for the treatment of textile webs.

Title (de)
Verfahren und Vorrichtung zum Behandeln von textilen Warenbahnen.

Title (fr)
Procédé et dispositif de traitement des bandes continues textiles.

Publication
EP 0358136 A2 19900314 (DE)

Application
EP 89116233 A 19890901

Priority
DE 3829988 A 19880903

Abstract (en)
[origin: US4965918A] Textiles fabrics are guided with a sufficient lead between two essentially parallel revolving conveyor belts, and blowing nozzles and suction nozzles are alternately arranged above and below the conveyor belts so that one blowing nozzle lies respectively opposite each suction nozzle so as to enable air to be sucked through the fabric and impact a sinusoidal shaped curve to the fabric between the conveyor belts, the conveyor belts vibrating at least in sections and the vibrations being transmitted to the crests of the textile fabric, mutual spacing of the conveyor belts and the associated blowing and suction nozzles, the vibration frequency, and the speed of the conveyor belts being adjustable to the properties of the fabric being treated, such as weight, moisture content and air permeability.

Abstract (de)
Zum Behandeln, insbesondere Trocknen, Schrumpfen oder Finishen von textilen Warenbahnen (20) werden diese mit ausreichender Voreilung zwischen zwei im wesentlichen parallel laufenden Transportbändern (43) geführt. Oberhalb und unterhalb der Transportbänder (43) sind abwechselnd Blasdüsen (47) und Saugdüsen (48) angeordnet, wobei jeweils einer Blasdüse (47) eine Saugdüse (48) gegenüberliegt. Dadurch wird die Luft durch die Warenbahn (20) hindurchgesaugt; außerdem erhält diese zwischen den Transportbändern (43) eine Sinus-Form. Die Transportbänder (43) werden wenigstens abschnittsweise in Vibration versetzt; diese Vibrationen werden auf die Spitzen der Warenbahn (20) übertragen. Die gegenseitigen Abstände der Transportbänder (43) und der zugehörigen Blas- und Saugdüsen (47, 48), die Vibrationsfrequenz sowie die Geschwindigkeit der Transportbänder (43) können auf die Eigenschaften der Warenbahn (20) - Gewicht, Feuchtigkeit, Luftdurchlässigkeit - abgestimmt werden.

IPC 1-7
F26B 13/06; F26B 13/10

IPC 8 full level
F26B 13/02 (2006.01); **F26B 13/06** (2006.01); **F26B 13/10** (2006.01)

CPC (source: EP US)
F26B 13/06 (2013.01 - EP US); **F26B 13/103** (2013.01 - EP US)

Cited by
NL9500360A; US5913590A; WO9626403A1; WO2009081373A3; WO9319208A3

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

DOCDB simple family (publication)
EP 0358136 A2 19900314; EP 0358136 A3 19910220; EP 0358136 B1 19930324; AT E87359 T1 19930415; BR 8904453 A 19900417; DE 3829988 A1 19900315; DE 58903871 D1 19930429; ES 2040425 T3 19931016; US 4965918 A 19901030

DOCDB simple family (application)
EP 89116233 A 19890901; AT 89116233 T 19890901; BR 8904453 A 19890904; DE 3829988 A 19880903; DE 58903871 T 19890901; ES 89116233 T 19890901; US 40360589 A 19890905