

Title (en)
Method for mixing textile fibres.

Title (de)
Verfahren zum Mischen von Textilfasern.

Title (fr)
Procédé pour mélanger les fibres textiles.

Publication
EP 0362538 A1 19900411 (DE)

Application
EP 89115630 A 19890824

Priority
CH 333588 A 19880906

Abstract (en)
The invention relates to the mixing of individual fibre components on the basis of properties of a requisite intermediate product, for example a card band, or a requisite final product, for example a yarn. <??>This mixing is carried out by combining fibre bales (2) to form component groups and by adding the fibre components of these groups in exact amounts by means of metering devices (11) to a mixer in which these components are mixed homogeneously. <??>The product of the mixer is subsequently cleaned in an opening room (60) and thereafter transferred to a card (63) for processing. <??>After the card, the card band is tested in a colour tester (65) and the appropriate signal is transmitted to a control (7; 7.1; 7.2; 44) which primarily controls the component mixture and secondly is corrected by such a colour signal, should the primary mixture control be varied correspondingly, until the colour in the card band is correct again at the outlet of the card. <??>The card band is then tested for fibre fineness (MICRONAIR) by means of the fibre-fineness tester (66) and an appropriate signal is transmitted to the abovementioned control. The abovementioned component mixture is also changed in response to this signal if the fineness differs from a predetermined design value. <??>A third signal (81) comes from the card control (64). This signal transmits the output (kg/h) to the abovementioned control, in order to control the stripping output of the stripping devices (20, 23). <IMAGE>

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft das Mischen von einzelnen Faserkomponenten aufgrund von Eigenschaften eines verlangten Zwischenproduktes z.B. eines Kardenbandes oder eines verlangten Endproduktes z.B. eines Garnes. Dieses Mischen geschieht dadurch, dass Faserballen (2) zu Komponentengruppen zusammengestellt werden, und die Faserkomponenten dieser Gruppen genau mittels Dosierapparate (11) einem Mischer beigegeben werden, in welchem diese Komponenten homogen gemischt werden. Das Produkt des Mischers wird anschliessend in einer Putzerei (60) gereinigt und im folgenden zur Verarbeitung, einer Karde (63) übergeben. Nach der Karde wird das Kardenband in einem Farbprüfgerät (65) geprüft und das entsprechende Signal einer Steuerung (7; 7.1; 7.2; 44) abgegeben, welche primär die Komponentenmischung steuert und sekundär von einem solchen Farbsignal insofern korrigiert wird, als die primäre Mischungssteuerung entsprechend verändert wird, bis die Farbe am Ausgang der Karde im Kardenband wieder stimmt. Im weiteren wird das Kardenband auf die Faserfeinheit (MICRONAIR) mit Hilfe des Faserfeinheitprüfgerätes (66) geprüft und ein entsprechendes Signal an die vorgenannte Steuerung abgegeben. Die vorgenannte Komponentenmischung wird ebenfalls aufgrund dieses Signales geändert, falls die Feinheit von einem vorgegebenen Sollwert abweicht. Ein drittes Signal (81) stammt von der Kardensteuerung (64). Dieses Signal gibt die Leistung (kg/h) an die vorgenannte Steuerung ab, um die Abtragleistung der Abtraggvorrichtungen (20, 23) zu steuern.

IPC 1-7
D01G 13/00; D01G 21/00

IPC 8 full level
D01G 7/00 (2006.01); **D01G 13/00** (2006.01); **D01G 99/00** (2010.01)

CPC (source: EP US)
D01G 13/00 (2013.01 - EP US); **D01G 99/00** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [Y] US 4009663 A 19770301 - KELLER ALEX JACQUES
• [Y] US 4100651 A 19780718 - WORNALL WILLIAM D, et al
• [A] DE 3335763 A1 19850418 - TRUETZSCHLER & CO [DE]
• [A] CH 481230 A 19691115 - SCHUBERT & SALZER MASCHINEN [DE]

Cited by
US5509179A; EP0483607A1; US5329668A; EP0402940A3; CH681228A5; US5210909A; WO9116480A1

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

DOCDB simple family (publication)
EP 0362538 A1 19900411; EP 0362538 B1 19950301; AU 3932389 A 19900315; AU 629231 B2 19921001; CN 1041013 A 19900404; CS 505589 A2 19910915; DD 284705 A5 19901121; DE 58909054 D1 19950406; EP 0628646 A2 19941214; EP 0628646 A3 19950208; JP H02139427 A 19900529; RU 2037572 C1 19950619; US 5025533 A 19910625; ZA 896176 B 19910130

DOCDB simple family (application)
EP 89115630 A 19890824; AU 3932389 A 19890804; CN 89106723 A 19890823; CS 505589 A 19890831; DD 33238089 A 19890905; DE 58909054 T 19890824; EP 94112175 A 19890824; JP 22947889 A 19890906; SU 4614967 A 19890905; US 40069389 A 19890830; ZA 896176 A 19890814