

Title (en)
Double feeding table.

Title (de)
Doppel-Einlauf Tisch.

Title (fr)
Table d'alimentation double.

Publication
EP 0367042 A1 19900509 (DE)

Application
EP 89119484 A 19891020

Priority
CH 408788 A 19881103

Abstract (en)
[origin: JPH02261779A] PURPOSE: To form a device compact by providing a feed device to keep a specified minimum interval to an introducing position of a processing machine, and setting the minimum interval to be larger than a distance between a spinning can taking device positioned next to the processing machine and the introducing position of the processing machine. CONSTITUTION: A fiber sliver 4 in a spinning can 3 is delivered through a taking device 5 to a conveyor belt 6, the belt 6 carries the fiber sliver 4 in an inverse direction to a draw frame 1 (processing machine), it is fed downward at a delivery position 7 at an end of the belt 6 (feed device), and it is delivered to a carrier belt 8 (carrying device) moving toward the draw frame 1. It is picked up by a pick-up roller 9 to be sent to the draw frame 1. A reserve sliver 16 is pulled from a reserve can 13 on the back of the spinning can creel 2 to be supplied to an upper range of a guide plate 10. An interval A is equivalent to a disconnection stroke to stop the draw frame 1 or the carrying device 8 when a sliver end part or the sliver 4 is cut.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Spinnkannengestell für die Zufuhr von Textilfaserbändern zu einer Verarbeitungsmaschine bei dem mehrere Spinnkannen (3) längs eines Spinnkannengestells (2) angeordnet sind und jedem Textilfaserband (4) eine Abzugseinrichtung (5) zum Austrag der Textilfaserbänder zugeordnet ist. Die Textilfaserbänder werden über eine Transporteinrichtung (8) zur Verarbeitungsmaschine überführt. Nachteilig bei bekannten Ausführungen ist, dass der Abstand der Aufgabestelle des Faserbandes der ersten Kanne auf die Transporteinrichtung zur Einführstelle der Verarbeitungsmaschine zu gering ist, um eine problemlose Nachführung bzw. ein Bandansetzen eines Reservebandes manuell oder automatisch zu ermöglichen. Zur Behebung wird deshalb vorgeschlagen, ein oder mehrere Fördereinrichtungen (6) vorzusehen, die die Zuführung der Textilfaserbänder zur Transporteinrichtung in einem Mindestabstand zur Einführstelle der Verarbeitungsmaschine gewährleisten, wobei der Mindestabstand das Mass des Abstandes der Einführstelle der Verarbeitungsmaschine zu der Abzugseinrichtung, der der Verarbeitungsmaschine am nächsten stehenden Spinnkanne übersteigt.

IPC 1-7
B65H 51/14; **B65H 67/02**

IPC 8 full level
B65H 51/14 (2006.01); **B65H 67/04** (2006.01); **D01H 1/18** (2006.01); **D01H 5/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B65H 51/14 (2013.01 - EP US); **D01H 1/186** (2013.01 - EP US); **D01H 5/005** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/31** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [AD] DE 2230644 B2 19750206
• [A] GB 1540491 A 19790214 - BULLA B

Cited by
DE19908371A1; EP0480359A1; CH682912A5; EP0542691A1; US5299343A; US6295699B1

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

DOCDB simple family (publication)
EP 0367042 A1 19900509; **EP 0367042 B1 19921223**; DD 284864 A5 19901128; DE 58903109 D1 19930204; JP H02261779 A 19901024; PT 91966 A 19900531; PT 91966 B 19950809; US 4996748 A 19910305

DOCDB simple family (application)
EP 89119484 A 19891020; DD 33423489 A 19891103; DE 58903109 T 19891020; JP 28317289 A 19891101; PT 9196689 A 19891012; US 42214989 A 19891016