

Title (en)
Combing machine (lap piecing).

Title (de)
Kämmmaschine (Wickelansetzen).

Title (fr)
Machine de peignage(rattachage de nappe).

Publication
EP 0368059 A1 19900516 (DE)

Application
EP 89119485 A 19891020

Priority
CH 408688 A 19881103

Abstract (en)
[origin: JPH02169729A] PURPOSE: To provide a combing machine capable of performing a continuous operation by including a specific lap cutting device and a lap combining device between a lap winder supporting device and a combing tool and combining a rear end part with a front end part of a new lap. CONSTITUTION: This combing machine has a pair of transport rollers 9 and 11, and cutting devices 13-15 for forming lap rear end parts by cutting laps running to combing tools 1-6 and for forming second lap front end parts by cutting laps from new lap winders in a path of a lap 7 from supporting devices 9 and 10 of a lap winder 8 to the combing tools 1-6, and a combining device comprising a pair of press rollers 16 and 17 for combining the rear end part of the lap with a second lap front end part and a movable deflector element 19 for bending a rear end part of the lap and at least one end part of the second lap front end part.

Abstract (de)
Die Kämmaschine besitzt wenigstens einen Kämmkopf, der Kämmwerkzeuge (1 - 6) und eine Trageinrichtung (9, 10) für einen Wickel (8) einer zu kämmenden Watte (7) aufweist. Im Weg der Watte (7) von dem Wickel (8) zu den Kämmwerkzeugen (1 - 6) sind zwei Transportwalzenpaare (9, 11, 13, 14) und ein Presswalzenpaar (16, 17) angeordnet. Bei dem Presswalzenpaar (16, 17) befindet sich ein bewegbares Auslenkelement (19) für ein Watte-Ende. In dem Kämmkopf ist ein automatischer Wickelwechsel möglich. Wenn die Watte (7) vom Wickel (8) annähernd vollständig abgelaufen ist, setzt eine Steuereinrichtung (22) das erste Transportwalzenpaar (9, 11) still, so dass die Watte (7) nach diesem reisst. Das so entstehende hintere Watte-Ende läuft bis zum Presswalzenpaar (16, 17), welches dann stillgesetzt wird. Der Wattewickel (8) wird dann durch einen neuen Wickel ersetzt, und ein vorderes Ende der Watte von diesem neuen Wickel wird bis zu den Presswalzen (16, 17) bewegt. Dann wird das Auslenkelement (19) bewegt, um dieses vordere Ende auf das hintere Ende der Watte (7) vom vorherigen Wickel (8) zu legen. Die beiden Watte-Enden werden dann im Presswalzenpaar (16, 17) zusammengepresst und dadurch miteinander verbunden.

IPC 1-7
D01G 19/08

IPC 8 full level
D01G 19/00 (2006.01); **B65H 63/08** (2006.01); **B65H 67/02** (2006.01); **D01G 19/08** (2006.01)

CPC (source: EP US)
D01G 19/08 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [X] US 2559074 A 19510703 - HINSON ODUS C
• [A] US 2895177 A 19590721 - RAYMOND FOSTER JOHN
• [A] FR 2401593 A7 19790323 - RIETER AG MASCHF [CH]
• [A] DE 328147 C 19201021 - JOHN WILLIAM NASMITH
• [A] FR 890150 A 19440128 - ELMAG ELSASSISCHE MASCHB A G

Cited by
EP0533618A1; DE102018111718B4; EP0683255A3; ITBS20100130A1; EP0482475A1; US5337456A; EP0514701A1; US5287597A; EP0437807A1; US5095586A; CH680670A5; WO2012011055A1; EP3868931A1

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

DOCDB simple family (publication)
EP 0368059 A1 19900516; EP 0368059 B1 19960110; CH 676249 A5 19901228; DD 284914 A5 19901128; DE 58909569 D1 19960222; DE 58909853 D1 19990902; EP 0677603 A2 19951018; EP 0677603 A3 19960103; EP 0677603 B1 19990728; JP H02169729 A 19900629; US 4996747 A 19910305

DOCDB simple family (application)
EP 89119485 A 19891020; CH 408688 A 19881103; DD 33423289 A 19891103; DE 58909569 T 19891020; DE 58909853 T 19891020; EP 95110324 A 19891020; JP 28208989 A 19891031; US 43143189 A 19891103