

Title (en)

Method and apparatus for removing flocks from fiber bales.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Abtragen von Faserflocken aus Faserballen.

Title (fr)

Procédé et installation pour prélever des paquets de fibres à partir de balles.

Publication

EP 0386580 A1 19900912 (DE)

Application

EP 90103713 A 19900226

Priority

CH 83489 A 19890307

Abstract (en)

[origin: JPH0333227A] PURPOSE: To sufficiently mix fibers while simply extracting fiber flocks from fiber bales by inclining the axis of rotation of a takeout member from a supporting face of a fiber bale and reciprocating a takeout mechanism in a horizontal movement direction against in the longer direction of a fiber bale row. CONSTITUTION: A toothed opening roller 1 is reciprocated in a horizontal movement direction against in the longer direction of fiber bales 3. Fiber flocks are taken out from fiber bales 3. The axis of rotation 2 of the toothed opening roller 1 is inclined at an adjusted angle α not zero from a supporting face 5 being a face to support the fiber bales on a conveyor belt to take out fiber flocks from the whole height of the fiber bales.

Abstract (de)

Um aus Faserballen (3), welche auf einem Förderband (4) in sehr kleinen Schritten in Richtung C gefördert werden Faserflocken herauszulösen, wird ein Abtragorgan (21) in senkrechter Richtung, mit Blick auf Figur (14) gesehen, über die Ballen bewegt. Das Abtragorgan umfasst zu diesem Zweck eine Zahnwalze (1), welche durch einen Motor (12) angetrieben wird und Faserflocken aus der Oberfläche der Faserballen mittels deren Rotation in einen Flockenförderkanal (24) fördert, in welchem diese durch einen Ventilator (26) angesaugt und einem Förderkanal (28) übergeben werden. In diesem Kanal (28), welcher ebenfalls ein Saugförderkanal ist, werden die Faserflocken über eine Verbindungsleitung (29) an eine Verarbeitungsstelle (nicht gezeigt) der Faserflocken zugeführt. Für das Verschieben des Abtragorganes (21) über die Faserballen (3) ist das Abtragorgan an rohrförmigen Schienen (20) geführt und mittels Motor (19), Uebertrieb (18), Welle (15) und den Profilirädern (17) verschiebbar angetrieben. Eine Steuerung (22) synchronisiert das schrittweise Verschieben der Faserballen in Förderrichtung C mit dem Verschieben des Abtragorganes über die Faserballen.

IPC 1-7

D01G 7/04; **D01G 7/10**

IPC 8 full level

D01G 7/04 (2006.01); **D01G 7/10** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D01G 7/04 (2013.01 - EP US); **D01G 7/10** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [XP] EP 0327885 A1 19890816 - RIETER AG MASCHF [CH]
- [X] DE 8712308 U1 19890112
- [AD] CH 503809 A 19710228 - RIETER AG MASCHF [CH]
- [A] DE 1137359 B 19620927 - MASCHB RAPP & SEIDT

Cited by

US5211708A; GB2247029A; GB2247029B; DE102005059151B4; US7513016B2; WO9201095A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE ES FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0386580 A1 19900912; DD 292486 A5 19910801; JP H0333227 A 19910213; US 5044045 A 19910903

DOCDB simple family (application)

EP 90103713 A 19900226; DD 33845090 A 19900306; JP 5389990 A 19900307; US 48788990 A 19900305