

Title (en)
Combing machine.

Title (de)
Kämmaschine.

Title (fr)
Machine de peignage.

Publication
EP 0401162 A1 19901205 (DE)

Application
EP 90810372 A 19900522

Priority
CH 206789 A 19890601

Abstract (en)
Two lap webs (I, II) lying one on the other are respectively fed continuously to the combing tools (1, 2, 3, 4, 5) in a plurality of combing heads of the machine. The first lap web (I) comes from a first lap roll (7) carried on a rear supporting device (8, 9) and runs over a front supporting device (11, 12). This carries a second lap roll (10), from which the second lap web (II) comes. A detector determines when the end of the lap web (I) runs off from the first lap roll (7) in one of the combing heads. A control device then executes a roll change simultaneously for a plurality of combing heads as follows: the end of the first lap web (I) is severed to the same length in all the combing heads. The severed lap-web remains and the winding tubes of the first lap rolls (7) are removed. The second lap rolls (10) are rolled onto the rear supporting devices (8, 9). New lap rolls (24) are so deposited onto the front supporting devices (11, 12) that the start (A) of the lap web of these rolls (24) is aligned with the end of the first lap web (I). The roll change can thus be carried out fully automatically and without the combing machine being stopped. <IMAGE>

Abstract (de)
Den Kämmwerkzeugen (1, 2, 3, 4, 5) in mehreren Kämmköpfen der Maschine werden dauernd je zwei aufeinanderliegende Wattebänder (I, II) zugeführt. Das erste Watteband (I) kommt von einem auf einer hinteren Trageinrichtung (8, 9) getragenen ersten Wattewickel (7) und läuft über eine vordere Trageinrichtung (11, 12). Darauf ist ein zweiter Wattewickel (10) getragen, von dem das zweite Watteband (II) kommt. Ein Detektor stellt fest, wenn in einem der Kämmköpfe das Ende des Wattebandes (I) vom ersten Wattewickel (7) abläuft. Eine Steuereinrichtung führt dann bei mehreren Kämmköpfen gleichzeitig einen Wickelwechsel wie folgt durch: Das Ende des ersten Wattebandes (I) wird in allen Kämmköpfen auf gleiche Länge abgetrennt. Die abgetrennten Wattebandreste und die Wickelhülsen der ersten Wattewickel (7) werden entfernt. Die zweiten Wattewickel (10) werden auf die hinteren Trageinrichtungen (8, 9) gerollt. Neue Wattewickel (24) werden so auf die vorderen Trageinrichtungen (11, 12) abgesetzt, dass der Anfang (A) des Wattebandes dieser Wickel (24) auf das Ende des ersten Wattebandes (I) ausgerichtet wird. So kann der Wickelwechsel vollautomatisch und ohne Abstellen der Kämmaschine durchgeführt werden.

IPC 1-7
D01G 19/08

IPC 8 full level
D01G 19/00 (2006.01); **D01G 19/08** (2006.01); **D01G 19/10** (2006.01)

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

Citation (search report)
• [A] DE 1283718 B 19681121 - COTTON SILK & MAN MADE FIBRES
• [A] FR 890150 A 19440128 - ELMAG ELSASSISCHE MASCHB A G
• [A] US 2559074 A 19510703 - HINSON ODUS C
• [A] CH 572529 A5 19760213 - WITSCHI & CO
• [A] FR 2401593 A7 19790323 - RIETER AG MASCHF [CH]

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

DOCDB simple family (publication)
EP 0401162 A1 19901205; EP 0401162 B1 19931006; CH 679488 A5 19920228; DD 300110 A5 19920521; DE 59002976 D1 19931111; JP H0314630 A 19910123; US 5038441 A 19910813

DOCDB simple family (application)
EP 90810372 A 19900522; CH 206789 A 19890601; DD 34109290 A 19900529; DE 59002976 T 19900522; JP 13732190 A 19900529; US 52951490 A 19900529