

Title (en)

Method and apparatus for regulating the pulling force in a textile sheet-like material.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Regeln der Bahnzugkraft einer Textilbahn.

Title (fr)

Procédé et installation pour réguler la force de traction d'une matière textile en bande.

Publication

EP 0534151 A1 19930331 (DE)

Application

EP 92114506 A 19920826

Priority

DE 4131760 A 19910924

Abstract (en)

The invention relates to a method and an apparatus for regulating the web pulling force of a textile web (2). Particularly where sensitive fabrics are concerned, the fabric web, when spread out and oriented on a guiding and stentering roller (4) or segment-regulating roller and subsequently taken up by a following fixing roller, is warped and distorted as a result of highly fluctuating web pulling forces in its fabric. This is a great disadvantage for the further processing of the fabric web. According to the invention, the fabric-web pull is measured in the following fixing roller (8), and these values are applied to a drive of the guiding and stentering roller which, by means of the control, acquires variable rotational speeds and thus keeps the material-web pulling force constant between the guiding and stentering roller and the fixing roller. Undesirable distortions in the material web running through are thereby avoided. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Regeln der Bahnzugkraft einer Textilbahn (2). Insbesondere bei empfindlichen Geweben wird die Warenbahn, wenn sie auf einer Führungs- und Breitreckwalze (4) bzw. Segmentregelwalze ausgebreitet und ausgerichtet und anschließend von einer nachgeordneten Fixierwalze aufgenommen wird, durch stark schwankende Bahnzugkräfte in ihrem Gewebe verspannt und verzogen. Dies ist für die weitere Bearbeitung der Warenbahn von großem Nachteil. Erfindungsgemäß wird in der nachgeordneten Fixierwalze (8) der Warenbahnzug gemessen und diese Werte auf einen Antrieb der Führungs- und Breitreckwalze gebracht, die durch die Steuerung variable Drehgeschwindigkeiten bekommt und somit die Warenbahnzugkraft zwischen der Führungs- und Breitreckwalze und der Fixierwalze konstant hält. Unerwünschte Verspannungen in der durchlaufenden Warenbahn werden dadurch vermieden. <IMAGE>

IPC 1-7

D06B 3/34

IPC 8 full level

D06C 3/00 (2006.01); **D06B 3/34** (2006.01); **D06C 3/06** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D06B 3/345 (2013.01 - EP US); **D06C 3/06** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] US 3807613 A 19740430 - HOLM W
- [A] EP 0163040 A1 19851204 - FLEISSNER MASCHF GMBH CO [DE]
- [A] GB 1333160 A 19731010 - LEESONA LTD

Cited by

EP0649927A3

Designated contracting state (EPC)

DE ES IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0534151 A1 19930331; **EP 0534151 B1 19951102**; DE 4131760 A1 19930401; DE 4131760 C2 19980115; DE 59204190 D1 19951207; ES 2079119 T3 19960101; JP H05230756 A 19930907; JP H0819618 B2 19960228; US 5377891 A 19950103

DOCDB simple family (application)

EP 92114506 A 19920826; DE 4131760 A 19910924; DE 59204190 T 19920826; ES 92114506 T 19920826; JP 25267492 A 19920922; US 95047492 A 19920924