

Title (en)
COMBING MACHINE.

Title (de)
KÄMMASCHINE.

Title (fr)
PEIGNEUSE.

Publication
EP 0571572 A1 19931201 (DE)

Application
EP 92923655 A 19921208

Priority
• CH 9200238 W 19921208
• CH 361491 A 19911209

Abstract (en)
[origin: WO9312277A1] A combing machine has several combing heads. Each combing head has means (3) for feeding a lap to be combed per head and means for tearing away combed out tufts from the lap and to form a single web from all heads. In addition, the combing machine has guiding means (14) for pneumatically carrying away the removed noil. Finally, the combing machine has a device for automatically, continuously or periodically generating a signal that represents the proportion of noil while the machine is in operation. This device has a measurement member (19, 20) for determining the amount of noil carried away per unit of time, means for supplying a signal that represents the amount of combed material per unit of time, and/or means for determining the amount of lap supplied per unit of time. By means of these signals settings of the combing machine and/or of machines that precede it in the production line may be changed as required.

Abstract (fr)
Une peigneuse comprend plusieurs têtes peigneuses. Chaque tête peigneuse contient un organe (3) d'amenée d'une nappe et un organe servant à enlever la barbe de fibres de la nappe et à former une seule bande à partir de toutes les têtes. La peigneuse comprend en outre un organe de guidage (14) de l'évacuation par voie pneumatique de la blousse enlevée. Finalement, la peigneuse comprend un dispositif automatique de génération continue ou périodique d'un signal qui représente la proportion de blousse pendant le fonctionnement de la machine. Ce dispositif comprend un organe de mesure (19, 20) qui détermine la quantité de blousse évacuée par unité de temps, d'un organe générateur d'un signal qui représente la quantité de matériau peigné par unité de temps et/ou un organe de détermination de la quantité de nappe fournie par unité de temps. Au moyen de ces signaux on peut modifier le cas échéant des réglages de la peigneuse et/ou de machines situées en amont de celle-ci dans la chaîne de production.

IPC 1-7
D01G 19/08; **D01G 37/00**

IPC 8 full level
D01G 15/36 (2006.01); **D01G 15/82** (2006.01); **D01G 19/08** (2006.01); **D01G 19/22** (2006.01); **D01G 99/00** (2010.01)

CPC (source: EP US)
D01G 19/08 (2013.01 - EP US); **D01G 99/00** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
See references of WO 9312277A1

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

DOCDB simple family (publication)
WO 9312277 A1 19930624; CH 684341 A5 19940831; DE 59209337 D1 19980625; EP 0571572 A1 19931201; EP 0571572 B1 19980520; JP 3184221 B2 20010709; JP H06508665 A 19940929; US 5404619 A 19950411

DOCDB simple family (application)
CH 9200238 W 19921208; CH 361491 A 19911209; DE 59209337 T 19921208; EP 92923655 A 19921208; JP 51048893 A 19921208; US 9834793 A 19931001