

Title (en)

Process and device to influence the tension in a pile warp when manufacturing terry fabrics on looms.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Beeinflussung der Zugspannung in einer Polkette beim Herstellen von Frottiergewebe auf Webmaschinen.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour influencer la tension dans une chaîne de poil lors de la fabrication de tissus-éponge sur des métiers à tisser.

Publication

**EP 0626475 A1 19941130 (DE)**

Application

**EP 94103503 A 19940308**

Priority

DE 4310840 A 19930402

Abstract (en)

[origin: DE4310840C1] To control the tension on pile warps, as they are let off for weaving towellings, the tension on the warps is released during each full beating-in action by the reed. After each row of loops has been bonded in, the tension is restored. Also claimed is a mechanism with a tensioning beam (7) carried by spaced swing arms (6) on a common axis. The swing arms (6) are close to a pressure system fitted to a fixed machine frame section (12), with a control to determine the pressure applied by the beam (7) to the pile warps (4). The pressure system is operated by at least a mechanical, pneumatic, hydraulic, hydromechanical or pneumomechanical mechanism. At least one eccentric drive (16) is fitted to the terry looping shaft (15), with a simple or complementary eccentric, to act on a lever (18) linked by a draw rod (14) to the swing arms (6). The draw rod (14) has a linked fitting at the swing arms (6), and a slot linkage (20) at the lever (18) and a stroke limiting unit (14a) at the free end. The draw rod (14) has a height setting at the swing arms (6) and at the lever (18). USE/ADVANTAGE - The system is for weaving towellings, where the pile warps are held under a lower tension than the warps of the ground fabric. The operation relaxes the tension on the pile warps during a full beating-in action of the reed, independently of the loom working speed, to give a uniform pile height in each row of loops.

Abstract (de)

Gemäß dem Verfahren wird die von dem Spannbaum auf die Polkette ausgeübte Zugspannung während jedes Vollanschlages des Webblattes gesteuert aufgehoben und nach dem Abbinden jeder Schlingenreihe gesteuert herbeigeführt. Die erfindungsgemäße Vorrichtung ist dadurch gekennzeichnet, daß beabstandet auf einer gemeinsamen Drehachse gelagerte Schwenkarme 6, die an ihrem freien Ende einen Spannbaum 7 tragen, neben einem druckbeaufschlagten Mittel, das sich gegenüber einem festen Maschinenteil 12 abstützt, zusätzlich mit Vorkehrungen zur gesteuerten Beeinflussung der mittels des Spannbaumes 7 auf die Polkette 4 ausgeübten Zugspannung in Wirkverbindung stehen. <IMAGE>

IPC 1-7

**D03D 39/22**

IPC 8 full level

**D03D 49/04** (2006.01); **D03D 39/22** (2006.01); **D03D 49/12** (2006.01); **D03D 49/18** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**D03D 39/22** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [PX] DE 4310840 C1 19940113 - DORNIER GMBH LINDAUER [DE]
- [A] EP 0271021 A2 19880615 - TSUDAKOMA IND CO LTD [JP]
- [AD] DE 2817185 B2 19800717
- [AD] DE 2318326 A1 19741024 - SULZER AG

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

**DE 4310840 C1 19940113**; DE 59402421 D1 19970522; EP 0626475 A1 19941130; EP 0626475 B1 19970416; JP H06306744 A 19941101; US 5458160 A 19951017

DOCDB simple family (application)

**DE 4310840 A 19930402**; DE 59402421 T 19940308; EP 94103503 A 19940308; JP 6293794 A 19940331; US 22140694 A 19940331