

Title (en)

Procedure for traversing a flat can during its filling at a sliver delivering textile machine and its device.

Title (de)

Verfahren zur Changierung einer Flachkanne während des Befüllens an einer Faserband abliefernden Textilmaschine und dessen Vorrichtung.

Title (fr)

Procédé de va-et-vient pour un pot plat pendant son remplissage à une machine de textile délivrant des mèches et son dispositif.

Publication

EP 0635448 A1 19950125 (DE)

Application

EP 94109057 A 19940614

Priority

DE 4324951 A 19930724

Abstract (en)

The invention relates to the filling of the flat can (1) with sliver by a sliver-delivering textile machine, such as, for example, a card or drawframe, the flat can (1) being moved under a stationarily rotating turntable. The object of the invention is appreciably to reduce in relation to the state of the art the outlay required for the movements of the flat can (1) which are necessary for filling a flat can. The process according to the invention for traversing a flat can (1) during the filling operation on a sliver-delivering textile machine is carried out in that the flat can (1) is displaced laterally on the traversing reversal path as a result of the pivoting of the flat can about an axis (AO). In the device according to the invention, the traversing device is equipped with a pivoting device. For this purpose, the pivoting device has a pivoting transmitter and a shaft, about which the flat can is pivoted. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft das Befüllen der Flachkanne (1) mit Faserband durch eine Faserband abliefernde Textilmaschine, wie beispielsweise einer Karde oder Strecke, wobei die Flachkanne (1) unter einem stationär drehenden Drehteller bewegt wird. Aufgabe der Erfindung ist es, die für die Befüllung einer Flachkanne notwendigen Bewegungen der Flachkanne (1) in ihrem Aufwand gegenüber dem Stand der Technik spürbar zu reduzieren. Das erfindungsgemäße Verfahren zur Changierung einer Flachkanne (1) während des Füllvorganges an einer Faserband abliefernden Textilmaschine wird dadurch realisiert, daß die Flachkanne (1) im Umkehrweg der Changierung seitlich verschoben wird durch Schwenken der Flachkanne um eine Achse (AO). Nach der erfindungsgemäßen Vorrichtung ist die Changiervorrichtung mit einer Schwenkvorrichtung ausgerüstet. Zu diesem Zweck hat die Schwenkvorrichtung einen Schwenkgeber und eine Achse, um die die Flachkanne geschwenkt wird. <IMAGE>

IPC 1-7

B65H 54/78

IPC 8 full level

B65H 54/76 (2006.01); **B65H 54/78** (2006.01); **B65H 54/80** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 54/78 (2013.01 - EP US); **B65H 2701/31** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [XD] EP 0457099 A1 19911121 - RIETER AG MASCHF [CH]
- [AD] DE 1923621 A1 19701217 - BREMER WOLL KAEMMEREI

Cited by

EP0681980A3

Designated contracting state (EPC)

DE ES IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0635448 A1 19950125; **EP 0635448 B1 19961002**; CZ 169194 A3 19950215; CZ 285664 B6 19991013; DE 4324951 A1 19950126; DE 59400759 D1 19961107; DE 59407705 D1 19990304; EP 0703178 A2 19960327; EP 0703178 A3 19970326; EP 0703178 B1 19990120; JP 3516354 B2 20040405; JP H07237818 A 19950912; RU 94026073 A 19960927; US 5661947 A 19970902

DOCDB simple family (application)

EP 94109057 A 19940614; CZ 169194 A 19940713; DE 4324951 A 19930724; DE 59400759 T 19940614; DE 59407705 T 19940614; EP 95118583 A 19940614; JP 15710394 A 19940708; RU 94026073 A 19940722; US 62292696 A 19960327