

Title (en)

Method and apparatus to produce a sliver of fibre material.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Luntenerstellung aus Fasergut.

Title (fr)

Procédé et appareil pour la fabrication d'une mèche de matière fibreuse.

Publication

EP 0677602 A2 19951018 (DE)

Application

EP 95102460 A 19950222

Priority

DE 4412845 A 19940414

Abstract (en)

To produce slubbing material from a fibre feed, using a card (16) and the like, during the slubbing development the separate slubbings (42, 44, 46, 48) are measured continuously for each running metres. On a deviation of the weight from a nominal value, the cross section of the air passage (50) is varied as a weight correction, leading the air out of the shafts (24, 26, 28, 30) at the flocking stage, at the shaft corresponding to a weight shift in the part-slubbing. Also claimed is an assembly with an air passage (50) in each flocking shaft (24, 26, 28, 30) which is increased or decreased steplessly according to the measured weight of the part-slubbings (42, 44, 46, 48) produced from the flockings (34, 36, 38, 40) in the shafts. Pref. each of the shafts (24, 26, 28, 30) is connected to a monitor (56, 58, 60, 62) located after the card (16), to measure the slubbing weight per running metre. A setting unit (54) for a cover (52) adjusts the working in each shaft according to the monitored readings. The cover (52) has a linear movement, sliding parallel to the sieve forming the air passage. <IMAGE>

Abstract (de)

Um sich durch ein äusserst geringes Laufmetergewicht auszeichnende Luntten (42, 44, 46, 48) zu produzieren, ist es bekannt, einen pneumatisch mit Faserflocken (14) zu beschickenden Füllschacht (10) in eine Vielzahl von Teilschächten (24, 26, 28, 30) aufzuteilen und die aus diesen abzuziehenden, streifenförmigen Flockenvorlagen (34, 36, 38, 40) gemeinsam in einer Verarbeitungsvorrichtung (16), wie Karde, zu Florbahnen aufzubereiten, die zu Luntten (42, 44, 46, 48) zu verarbeiten sind. Um hierbei ein im wesentlichen gleichbleibendes Laufmetergewicht der Luntten (42, 44, 46, 48) zu gewährleisten, weisen die Teilschächte (24, 26, 28, 30) jeweils einen Luftdurchlass (50) mit veränderbarem Querschnitt zur Ableitung der Förderluft auf. Während der Lunttenbildung wird kontinuierlich die Lunttenmasse je laufendem Meter jeder Einzellunte (42, 44, 46, 48) gemessen. Bei Gewichtsabweichungen von einem Sollgewicht wird der Querschnitt des Luntendurchlasses (50) des die Faservorlage (34, 36, 38, 40) für die gewichtsüberwachte Einzellunte (42, 44, 46, 48) anliefernden Teilschachtes (24, 26, 28, 30) entsprechend verändert. Zur Durchführung des Verfahrens wird eine Einrichtung vorgeschlagen, bei der der Luftdurchlass (50) jedes Teilschachtes (24, 26, 28, 30) in Abhängigkeit vom ermittelten Laufmetergewicht der aus dessen Faservorlage (34, 36, 38, 40) hergestellten Lunte (42, 44, 46, 48) stufenlos vergrössert- oder verkleinert ist. <IMAGE>

IPC 1-7

D01G 15/52; **D01G 23/02**; **D01G 23/06**

IPC 8 full level

D01G 15/52 (2006.01); **D01G 23/02** (2006.01); **D01G 23/06** (2006.01)

CPC (source: EP)

D01G 15/52 (2013.01); **D01G 23/06** (2013.01)

Cited by

CN109338518A; WO2014001867A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE DE FR NL

DOCDB simple family (publication)

EP 0677602 A2 19951018; **EP 0677602 A3 19960403**; **EP 0677602 B1 20010509**; AT E201060 T1 20010515; DE 4412845 A1 19951019; DE 59509235 D1 20010613

DOCDB simple family (application)

EP 95102460 A 19950222; AT 95102460 T 19950222; DE 4412845 A 19940414; DE 59509235 T 19950222