

Title (en)

Method and apparatus for positioning a sliver end on a filled can with elongate cross-section.

Title (de)

Verfahren zum Positionieren eines Faserbandendes an einer befüllten Flachkanne und Vorrichtung zur Durchführung.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour positionner le bout d'un ruban de fibres sur un pot plein oblong.

Publication

EP 0681983 A1 19951115 (DE)

Application

EP 95105805 A 19950419

Priority

- DE 4416911 A 19940513
- DE 4416947 A 19940513

Abstract (en)

[origin: EP0681982A1] A process for separating sliver coming from a textile machine entails its supply via a pair of calender rollers into a turning dish with a sliver guide channel, laying it in a canister and stopping its transport to create a parting spot between calender pair and channel. Before parting, the separation spot is drawn out by a clamp (1) to form a stretch point in the sliver which is then parted by a separation procedure, e.g. by displacing the clamp (1) sufficiently. Also claimed is the appts. for implementation being a separation device between calender pair and sliver guide channel and comprising here a sliver clamp and canister displacement means. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Positionieren eines Faserbandendes an einer gefüllten Flachkanne und deren Vorrichtung zur Durchführung. Aufgabe der Erfindung ist es, bei der Positionierung des Faserbandendes eine Qualitätsminderung des Faserbandes zu vermeiden und zugleich den Aufwand zur Positionierung des Bandendes an einer Flachkanne weiter zu reduzieren. Das Verfahren zur Positionierung eines Faserbandendes ist dadurch gekennzeichnet, daß in Stillstandsposition der Flachkanne eine Verzugsstelle im Faserband zwischen Kalandervalzenpaar und Bandführungs kanal gebildet wird und durch anschließendes Verschieben der Flachkanne in eine Übergabeposition das Faserband an der Verzugsstelle getrennt und aus dem Drehteller gezogen wird, so daß es mit konstanter Länge an der Flachkanne positioniert ist. <IMAGE>

IPC 1-7

B65H 67/04

IPC 8 full level

B65H 54/76 (2006.01); **B65H 67/04** (2006.01); **D01H 5/00** (2006.01); **D01H 9/00** (2006.01); **D01H 9/16** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 67/0428 (2013.01 - EP US); **B65H 67/0434** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/31** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] GB 2039548 A 19800813 - HEBERLEIN HISPANO SA
- [A] EP 0574659 A1 19931222 - RIETER INGOLSTADT SPINNEREI [DE]
- [PDA] DE 4324948 A1 19950126 - RIETER INGOLSTADT SPINNEREI [DE]
- [PA] EP 0615944 A1 19940921 - RIETER INGOLSTADT SPINNEREI [DE]
- [A] GB 1164917 A 19690924 - SCHUBERT & SALZER MASCHINEN [DE]
- [A] DE 3324461 C1 19841025 - TRUETZSCHLER GMBH & CO KG

Cited by

DE102004017441B4

Designated contracting state (EPC)

DE ES FR IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0681983 A1 19951115; **EP 0681983 B1 19980624**; CN 1049024 C 20000202; CN 1113524 A 19951220; CN 1119223 A 19960327; DE 59501816 D1 19980514; DE 59502635 D1 19980730; EP 0681982 A1 19951115; EP 0681982 B1 19980408; JP 3484258 B2 20040106; JP 3485281 B2 20040113; JP H08143223 A 19960604; JP H08151171 A 19960611; US 5581849 A 19961210; US 5647097 A 19970715

DOCDB simple family (application)

EP 95105805 A 19950419; CN 95107110 A 19950512; CN 95107200 A 19950512; DE 59501816 T 19950419; DE 59502635 T 19950419; EP 95105796 A 19950419; JP 11170095 A 19950510; JP 11490895 A 19950512; US 43714195 A 19950505; US 43714295 A 19950505