

Title (en)

Method and device for obtaining pure weft waste of catch selvages

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Erzeugen von sortenreinem Schussfadenabfall aus Fangleisten

Title (fr)

Procédé et dispositif pour obtenir des déchets de fil de trame purs des lisières de retenue

Publication

EP 0906978 A2 19990407 (DE)

Application

EP 98114507 A 19980803

Priority

DE 19743612 A 19971002

Abstract (en)

The twist-woven (1a) strip (1) is cut (14) from the body of the woven fabric (2), and wound on, carrying away the weft thread ends (3). Twist threads involved, being breakage-resistant, are recirculated continuously, to make further twist-woven strip, maintaining the process. An Independent claim is included for equipment carrying out the process. It includes a control unit (9) and an edge twister (5) with reversible rotor (5a) for the twist fibers. A twist reverser and winder (6, 10) advance the twist strip (1a). The weft thread end extractor (8) intervenes. Pulleys return the continuous twist threads back to the start. Preferred features: Twist weave winding proceeds in synchronism with production, or alternatively, asynchronously. Weft fiber ends are sorted according to their material type, into separate collection bins. The twist threads are endless, and made of weldable material. Removal or collection of weft fiber ends is carried out under programmed process control.

Abstract (de)

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren und eine Vorrichtung zu schaffen, womit erstens ein absolut sortenreiner Schussfadenabfall aus Fangleisten im Webprozess erzielt werden kann, der 100 %ig wiederverwendbar ist und wonach zweitens auf Dreherfadenspulen, von denen nach dem Stand der Technik die Dreherfäden abgezogen werden, verzichtet wird. Erfindungsgemäß wird die Aufgabe dadurch gelöst, dass die zwischen den Schussfadenenden (3a) und den Dreherfäden (4) bestehenden Volldreherbindungen (1a) nach dem Abtrennen der Fangleiste (1) von dem Gewebe (2) aufgedreht werden, dass die frei werdenden Schussfadenenden nach dem Aufdrehen der Volldreherbindungen sortenabhängig gesammelt werden und dass die Dreherfäden (4) erneut dem Ausbilden einer Fangleiste (1) zugeführt werden.
<IMAGE>

IPC 1-7

D03D 47/40

IPC 8 full level

D03D 47/40 (2006.01); **D03J 1/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

D03D 47/40 (2013.01)

Cited by

CN103485043A; GB2484912A

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0906978 A2 19990407; **EP 0906978 A3 20000315**; DE 19743612 A1 19990415; DE 19743612 C2 20010111; JP H11152654 A 19990608

DOCDB simple family (application)

EP 98114507 A 19980803; DE 19743612 A 19971002; JP 28150398 A 19981002