

Title (en)

Process and device for presenting the warp yarn ends of a woven band

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Bereitstellen der Kettfadenenden eines Gewebebandes

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la présentation des bouts de fils de chaîne d'une bande de tissu

Publication

EP 0909846 A1 19990421 (DE)

Application

EP 98890292 A 19981013

Priority

AT 176397 A 19971017

Abstract (en)

To finish the ends (3) of the warps in a woven belt material, the end sections (4) of the warp ends (3) are aligned in parallel, and are held together by an adhesive seam (5). The separate warp ends (3) are separated mechanically from the wefts (8) of the weft bundles (6) in succession, according to the weaving order, and are held separately and apart before they are cut from the adhesive seam (5) and drawn out of the auxiliary shed. Also claimed is an appts. with a separator fitted with an adjustable yarn carrier (12) which is positioned between and along the wefts (8). Separation wedges (14) are controlled individually to be moved through the released warp ends (3) still held by the wefts (8) in the weaving order. A cutting blade (15) is at the side for the separated warp ends (3) where they are still held together at their end sections (4).

Abstract (de)

Es wird ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Bereitstellen der Kettfadenenden (3) eines Gewebebandes (2) beschrieben, von dem die Schußfäden im Bereich der Kettfadenenden (3) mit Ausnahme eines mit Abstand vom verbleibenden Geweberand (1) verlaufenden Schußfadenbündels (6) abgezogen werden, bevor die Kettfadenenden (3) durch einen Fachwechsel eines mit Hilfe der Schußfäden (8) des verbliebenen Schußfadenbündels (6) gebildeten Hilfsfaches (11) nacheinander entsprechend der Webordnung vereinzelt und auf der Seite des Geweberandes (1) aus dem Hilfsfach (11) herausgezogen werden. Um vorteilhafte Konstruktionsbedingungen zu schaffen, wird vorgeschlagen, daß zunächst die von den Schußfäden befreiten, zumindest angenähert parallel zueinander ausgerichteten Endabschnitte (4) der Kettfadenenden (3) miteinander durch eine Klebnaht (5) verbunden werden und daß dann die nacheinander entsprechend der Webordnung vereinzelt Kettfadenenden (3) mechanisch von den durch die Schußfäden (8) des Schußfadenbündels (6) noch in der Webordnung gehaltenen Kettfadenenden (3) getrennt und in Abstand gehalten werden, bevor die jeweils vereinzelt Kettfadenenden (3) von der Klebnaht (5) abgeschnitten und aus dem Hilfsfach (11) gezogen werden. <IMAGE>

IPC 1-7

D03D 41/00; **D21F 1/00**

IPC 8 full level

D03D 41/00 (2006.01); **D21F 1/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

D03D 41/00 (2013.01); **D21F 1/0054** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] EP 0610881 A1 19940817 - NOVATECH SIEBE & TECH [DE]
- [A] DE 19505280 A1 19960822 - STAEUBLI GMBH [DE]
- [AD] EP 0440595 A2 19910807 - ASTEN GROUP [US]

Cited by

CN108049037A; WO0153807A1

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE ES FI FR GB IE IT LI NL PT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0909846 A1 19990421; **EP 0909846 B1 20030115**; AT 405419 B 19990825; AT A176397 A 19981215; DE 59806922 D1 20030220

DOCDB simple family (application)

EP 98890292 A 19981013; AT 176397 A 19971017; DE 59806922 T 19981013