

Title (en)

Apparatus for producing a spunbonded web from synthetic filaments

Title (de)

Anlage für die Herstellung einer Spinnvliesbahn aus Kunststofffilamenten

Title (fr)

Dispositif pour la production d'un voile de tissé-lié de filaments synthétiques

Publication

EP 1079012 A1 20010228 (DE)

Application

EP 00116933 A 20000805

Priority

DE 19940333 A 19990825

Abstract (en)

The assembly to produce a nonwoven web, of melt spun thermoplastic synthetic filaments, has a continuous and permeable conveyor belt to take the filaments extruded from the spinneret. A suction channel with a rectangular cross section is under the upper level of the belt, with a suction inlet across the belt width. A swing guide flap (8) is at both longitudinal edges (7) at the suction inlet (5), along the total length (L) of the inlet (5). They are aligned towards the upper level (4) of the permeable laying belt (2), and swing on the inlet edges (7). Both guide flaps (8) have a setting adjustment independent of each other. At least one flap (8) is a solid plate, and at least one flap (8) is a perforated plate. A rounded profile (9) is fitted to the upper edges of each guide flap (8). An operating mechanism (10) moves the guide flaps (8) into position. The suction unit (6) has an adjustable suction fan.

Abstract (de)

Eine Anlage für die Herstellung einer Spinnvliesbahn (S) aus Kunststofffilamenten (K) weist einen Spinnkopf (1) auf, aus dessen Spindüsenbohrungen die Kunststoffilamente (K) aus thermoplastischem Kunststoff austreten, und darüber hinaus ein endlos umlaufendes Ablegiesiebband (2) auf, auf dem Kunststoffilamente (K) zur Spinnvliesbahn (S) abgelegt werden. Im Ablegebereich der Kunststoffilamente (K) ist unter dem Obertrum (4) des Ablegiesiebbandes (2) ein einen rechteckigen Querschnitt aufweisender Ansaugkanaleintritt (5) einer Luftabsaugeinrichtung (6) angeordnet, der eine etwa der Breite (B) des Ablegiesiebbandes (2) entsprechende Länge (L) aufweist. Bei einer solchen Anlage sind vielfältige Einstellungen von Vliesparametern möglich, wenn an den beiden Längsrändern (7) des Ansaugkanaleintrittes (5) jeweils eine sich über die gesamte Länge (L) des Ansaugkanaleintrittes (5) erstreckende, zum Obertrum (4) des Ablegiesiebbandes (2) hin gerichtete und um den zugeordneten Längsrand (L) verschwenkbare Leitklappen (8) angelenkt sind. <IMAGE>

IPC 1-7

D04H 3/16

IPC 8 full level

D01D 13/02 (2006.01); **D04H 3/005** (2012.01); **D04H 3/007** (2012.01); **D04H 3/16** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D04H 3/005 (2013.01 - EP US); **D04H 3/007** (2013.01 - EP US); **D04H 3/16** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] US 4812112 A 19890314 - BALK HERMANN [DE]
- [DA] US 5460500 A 19951024 - GEUS HANS G [DE], et al
- [A] US 5820888 A 19981013 - GEUS HANS GEORG [DE], et al

Cited by

EP3771762A1; EP1548167A1; EP1340844A1; EP1788135A3; EP1340842A1; CN1325714C; CZ305996B6; EP1939334A1; EP1340843A1; CN100366810C; US7001567B2; US8591213B2; WO03066941A3; WO2008075176A1; US7476350B2; US6799957B2; WO2020016296A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 1079012 A1 20010228; **EP 1079012 B1 20080220**; AT E386834 T1 20080315; CZ 20003100 A3 20010411; CZ 298976 B6 20080326; DE 19940333 A1 20010301; DE 19940333 B4 20040325; DE 50014976 D1 20080403; DK 1079012 T3 20080616; ES 2296588 T3 20080501; JP 2001098456 A 20010410; JP 4410400 B2 20100203; US 6402492 B1 20020611

DOCDB simple family (application)

EP 00116933 A 20000805; AT 00116933 T 20000805; CZ 20003100 A 20000824; DE 19940333 A 19990825; DE 50014976 T 20000805; DK 00116933 T 20000805; ES 00116933 T 20000805; JP 2000254067 A 20000824; US 64334100 A 20000822