

Title (en)
Device and method for adjusting the working gap between the tips of the clothing of the flats and the cylinder of a carding machine

Title (de)
Vorrichtung und Verfahren zum Einstellen des Arbeitsspalt zwischen den Spitzen von Deckelgarnituren und den Spitzen der Trommelgarnitur einer Karde

Title (fr)
Dispositif et procédé pour le réglage de l'espace de travail entre des pointes de la garniture de chapeau et des pointes de la garniture de cylindre de cardage d'une machine de cardage

Publication
EP 1201797 A1 20020502 (DE)

Application
EP 01124828 A 20011018

Priority
DE 10053448 A 20001027

Abstract (en)
An assembly sets the working gap between top and bottom carding comb teeth located on a drum sector with a smooth convex sliding surface. The overhead teeth have smooth heads which engage in the fibre slip guides. The components forming the slip guides are supported at a series of discrete points may move back and forth around the drum with respect to these points. The slip guide surfaces move radially to set the working gap between the cap and drum. Also claimed is a process to adjust the working gap.

Abstract (de)
Eine Vorrichtung zum Einstellen des Arbeitsspalt zwischen den Spitzen der Deckelgarnituren (44) und den Spitzen der Trommelgarnitur (68) einer Karde, wobei die mit Garnituren (44) versehenen Deckelstäbe (40) über einen Teilbereich des Trommelumfanges auf beiden Seiten der Karde (10) auf jeweiligen konvex gekrümmten Gleitflächen aufweisenden Gleitführungen (152) geführt werden, wobei die Deckelstäbe Gleitflächen aufweisende Deckelköpfe (46) haben, die entlang der Gleitführungen gleiten, die Gleitführungen jeweils durch ein gekrümmtes Teil gebildet sind und die radiale Lage der Gleitflächen der Gleitführungen bezogen auf die Drehachse der Trommel (175) durch Veränderung der Ortsposition der Teile veränderbar ist, zeichnet sich dadurch aus, dass die die Gleitführungen (152) bildenden Teile an jeweils mehreren diskreten Abstützstellen (157) abgestützt und gegenüber den Abstützstellen um die Drehachse der Trommel (175) herum verschiebbar angeordnet sind, wodurch die Gleitflächen der Gleitführungen in radialer Richtung zum Einstellen des Arbeitsspalt bewegbar sind (171-173).

IPC 1-7
D01G 15/28

IPC 8 full level
D01G 15/28 (2006.01)

CPC (source: EP US)
D01G 15/28 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [XA] EP 0094781 A1 19831123 - CARDING SPEC CANADA [CA]
- [XA] US 5845368 A 19981208 - VARGA JOHN [GB]
- [DX] US 5625924 A 19970506 - SAUTER CHRISTIAN [CH], et al
- [DA] US 5918349 A 19990706 - LEIFELD FERDINAND [DE], et al
- [DA] US 4384388 A 19830524 - MONDINI GIANCARLO [CH]

Cited by
EP2392703A1; EP3124657A1; CH703250A1; CH711367A1; CN106400213A; WO2011150527A2; WO2020216497A1; US10240261B2; WO2024089167A1; WO2007038891A1; WO2011150527A3

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE TR

DOCDB simple family (publication)
EP 1201797 A1 20020502; DE 10053448 A1 20020508; US 2002152585 A1 20021024

DOCDB simple family (application)
EP 01124828 A 20011018; DE 10053448 A 20001027; US 85301 A 20011024