

Title (en)
CARDING MACHINE AND METHOD FOR OPERATING A CARDING MACHINE AND FOR ADJUSTING THE CARDING GAP OF THE CARDING MACHINE

Title (de)
VERFAHREN ZUM BETREIBEN EINER KARDE UND ZUR EINSTELLUNG EINES KARDIERSPALTES DER KARDE UND KARDE

Title (fr)
PROCÉDÉ DE FONCTIONNEMENT D'UNE CARDE ET DE RÉGLAGE D'UN ESPACE CARDANT DE LA CARDE ET CARDE

Publication
EP 3751027 A1 20201216 (DE)

Application
EP 20178204 A 20200604

Priority
CH 7932019 A 20190612

Abstract (en)
[origin: CN112080819A] The invention provides a method for operating a carding machine and setting a carding gap of a carding machine and a carding machine. In the method for operating a carding machine (1) and for setting a carding gap (6) of the carding machine (1) and a corresponding carding machine (1), the carding machine (1) comprises a control device (7); display and input devices (8, 9) on the carding machine (1); and a drum (2) having card clothing; and at least one card clothing element arranged opposite the drum (2), wherein a carding gap (6) having a carding gap width (W) is formed between the card clothing of the drum (2) and the card clothing element. According to the invention, the following method steps are carried out: feeding raw material provided for carding into the input device (9), feeding the provided throughput into the input device (9), establishing a target carding gap width, outputting the target carding gap width on the display device (8), detecting a target drum speed and/or a target cover speed, and outputting the target carding gap width on the display device (8).

Abstract (de)
Bei einem Verfahren zum Betreiben einer Karde (1) und zur Einstellung eines Kardierspaltes (6) der Karde (1), sowie einer entsprechenden Karde (1), weist die Karde (1) eine Steuerung (7), eine Anzeige- und eine Eingabevorrichtung (8, 9) an der Karde (1) und eine Trommel (2) mit einer Garnitur und zumindest einem der Trommel (2) gegenüber angeordneten Garniturelement auf, wobei zwischen der Garnitur der Trommel (2) und dem Garniturelement ein Kardierspalt (6) mit einer Kardierspaltweite (W) ausgebildet wird. Es werden die folgenden Verfahrensschritte ausgeführt:- Eingabe eines zum Kardieren vorgesehenen Rohmaterials in der Eingabevorrichtung (9),- Eingabe einer vorgesehenen Produktionsmenge in der Eingabevorrichtung (9),- Festlegung einer Soll-Kardierspaltweite,- Ausgabe der Soll-Kardierspaltweite auf der Anzeigevorrichtung (8)- Ermittlung und Ausgabe einer Soll-Trommeldrehzahl und/oder einer Soll-Deckelgeschwindigkeit auf der Anzeigevorrichtung (8).

IPC 8 full level
D01G 15/28 (2006.01)

CPC (source: CH CN EP)
D01G 15/02 (2013.01 - CN); **D01G 15/28** (2013.01 - CH CN EP); **D01G 15/36** (2013.01 - CN); **D01G 15/38** (2013.01 - CN)

Citation (applicant)
DE 10055025 A1 20020508 - TRUETZSCHLER GMBH & CO KG [DE]

Citation (search report)
• [A] EP 1158078 A2 20011128 - RIETER AG MASCHF [CH]
• [A] CH 713459 A1 20180815 - RIETER AG MASCHF [CH]
• [AD] DE 10055025 A1 20020508 - TRUETZSCHLER GMBH & CO KG [DE]
• [A] EP 1215312 A1 20020619 - RIETER AG MASCHF [CH]

Cited by
EP4361328A1

Designated contracting state (EPC)
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)
BA ME

DOCDB simple family (publication)
EP 3751027 A1 20201216; EP 3751027 B1 20211222; CH 716308 A1 20201215; CN 112080819 A 20201215; CN 112080819 B 20230725

DOCDB simple family (application)
EP 20178204 A 20200604; CH 7932019 A 20190612; CN 202010527980 A 20200611