

(19)



(11)

**EP 3 770 310 B1**

(12)

**EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:  
**04.09.2024 Patentblatt 2024/36**

(51) Internationale Patentklassifikation (IPC):  
**D03D 37/00 (2006.01) D03C 13/00 (2006.01)**

(21) Anmeldenummer: **20187472.4**

(52) Gemeinsame Patentklassifikation (CPC):  
**D03D 37/00; D03C 13/00**

(22) Anmeldetag: **23.07.2020**

(54) **RUNDWEBMASCHINE MIT UMLAUFBAHN**

CIRCULAR LOOM WITH TRAJECTORY

MÉTIER À TISSER CIRCULAIRE À TRAJECTOIRE PÉRIPHÉRIQUE

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**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**

(72) Erfinder: **HUFENBACH, Werner**  
**01324 Dresden (DE)**

(30) Priorität: **24.07.2019 DE 102019120035**  
**24.07.2019 DE 102019120037**

(74) Vertreter: **Lippert Stachow Patentanwälte**  
**Rechtsanwälte**  
**Partnerschaft mbB**  
**Krenkelstraße 3**  
**01309 Dresden (DE)**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
**27.01.2021 Patentblatt 2021/04**

(56) Entgegenhaltungen:  
**CN-A- 1 308 153 FR-A1- 2 030 124**  
**FR-A1- 2 339 009 JP-A- H01 168 938**  
**US-A- 920 728**

(73) Patentinhaber: **Innotec Lightweight Engineering & Polymer Technology GmbH**  
**38642 Goslar (DE)**

**EP 3 770 310 B1**

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

## Beschreibung

**[0001]** Die Erfindung betrifft eine Rundwebmaschine zum Beweben eines Webkerns mit wenigstens einem Schütz, welcher eine Schussfadenspule aufweist und entlang einer kreisförmigen Umlaufbahn um den Webkern bewegbar ist.

**[0002]** Die bekannten Rundwebmaschinen und Webverfahren auf Rundwebmaschinen werden zur Herstellung von hohlprofilartigen, schlauchartigem Textilgewebe für beispielsweise Feuerwehrschräume, Wasserschläuche, Säcke oder Radfelgen etc. verwendet.

**[0003]** Eine Rundwebmaschine der genannten Art ist aus der Druckschrift WO2017/190739 A1 bekannt.

**[0004]** Entlang einer kreisförmigen Umlaufbahn sind ein oder mehrere Schütze mit jeweils einer Schussfadenspule bewegt, die den Schussfaden in einer Kreisbahn um den Webkern führt.

**[0005]** Derartige Rundwebmaschinen sind im Weiteren mit Kettspulen-Einrichtungen ausgestattet. Kettspulen-Einrichtungen weisen im Wesentlichen neben einer Kettfadenspule mit Kettfaden, eine Halterung für die Kettfadenspule (Kettspulenhalterung) und eine Fadenspannvorrichtung auf.

**[0006]** Die Kettspulen-Einrichtungen sind in unmittelbarer Nachbarschaft zu einer Webebene angeordnet, die durch die kreisförmige Umlaufbahn radial eingeschlossen und von dem umlaufenden Verlauf des Schussfadens um den Webkern bestimmt ist.

**[0007]** Die Kettspulen-Einrichtungen sind verfahrbar ausgebildet, wobei der Fahrweg der Kettspulen-Einrichtungen durch die Webebene hindurch erfolgt, um durch ihre wechselnde Positionierung eine sogenannte Fachung der Kettfäden zu bilden und ein Verweben mit dem Schussfaden zu erzeugen. Eine gesonderte Fadenführung bzw. Fadenumlenkung der Kettfäden ist hierbei weitestgehend entfallen.

**[0008]** Mit dieser Rundwebmaschine kann unter einer hohen Fadenspannung der Schussfäden und Kettfäden ein straff auf dem Webkern sitzendes Gewebe von hoher Webqualität und -variabilität erzeugt werden.

**[0009]** Es erweist sich jedoch, dass die Verfahrbarkeit der Kettspulen-Einrichtungen durch die Webebene konstruktiv sehr aufwändig ist, wobei insbesondere auch die Aufrechterhaltung einer gleichmäßigen Fadenspannung während des Verfahrens der Kettspulen relativ zur Webebene und zum Webkern hohe technische Anforderungen an die Ausführung der Rundwebmaschine stellt.

**[0010]** Zudem erfordert die Übergabe der Kettspulen-Einrichtungen einen erhöhten mechanischen und steuerungstechnischen Aufwand. Neben der notwendigen Steuerung eines Beschleunigungs- und Abbremsvorgangs der recht großen Massen bedeuten auch die schnelle Übergabe der Kettspulen-Einrichtungen und die schnelle Ausfahrt der Kettspulen-Einrichtungen und deren Positioniereinrichtungen aus der Webebene für das Passieren Schussfadenspule einen hohen konstruktiven Aufwand, wobei die Übergabe - und Ausfahrzeiten die

maximal mögliche Geschwindigkeit der Schussfadenspule limitieren.

**[0011]** Bei der Rundwebmaschine nach der Druckschrift FR 2339009 A1 sind die Kettspulen-Einrichtungen an einem peripheren Gehäuse schwenkbar gelagert, wobei die Kettfäden mittels Fadenführungsrohren, die mit den schwenkbaren Kettspulen-Einrichtungen verbunden sind, dem Webkern bzw. der Webebene wechselweise fächernd zugeführt werden, indem die Fadenführungsrohre die Laufbahn für den Umlauf der Schütze richtungswechselnd kreuzen. Die Laufbahn ist dafür durchbrochen ausgebildet, insbesondere mit breiten Schlitzen für die Durchführung der Fadenführungsrohre versehen, wobei die Fadenführungsrohre entlang der Schlitze ihre wechselnden Positionen einnehmen.

**[0012]** Auch diese Rundwebmaschine erfordert eine aufwendige mechanische und steuerungstechnische Ausführung der Bewegung der Kettspulen-Einrichtungen, wobei die Geschwindigkeit der Schütze durch die Durchgangszeiten der Fadenführungsrohre begrenzt ist.

**[0013]** Zudem führt das Verschwenken der Fadenführungsrohre, bei dem der Kettfaden in unterschiedlichen Winkel zum Auslass des Fadenführungsrohrs geführt wird und an der Rohrrinnenwandung reibt, zu einem nicht unerheblichen Fadenverschleiß. Wegen dieser Beschädigungsgefahr sind derartige Rundwebmaschinen für eine Verarbeitung von besonders empfindlichen Fäden, wie zum Beispiel Kohlefasern, ungeeignet. Das verhindert weitestgehend die Verwendung dieser Rundwebmaschinen für eine Herstellung von Faserpreformen für Faserverbundprodukte.

**[0014]** Beim kreisbogenartigen Verschwenken der Fadenführungsrohre lässt die Fadenspannung des Kettfadens nahe des Webpunktes deutlich nach, was neben einem sehr lockeren Gewebe zu einem unsauberem Webmuster mit Verfäzungen führen kann.

**[0015]** Für den Durchlass der Fadenführungsrohre durch die Laufbahn müssen relativ große Schlitze bzw. Fugen vorgesehen werden, so dass diese Bahnunterbrechungen zu einer sehr holprigen Überfahrt der Schütze über die Schlitze und folglich zu einem sehr inhomogenen Umlauf der Schütze führen, was wiederum zu unerwünschten Vibrationen in der Rundwebmaschine und zu weiteren Fadenspannungsschwankungen führt.

**[0016]** Die Druckschrift JP H01 168938 A offenbart eine Rundwebmaschine mit stationären Kettspulen-Einrichtungen und einer Führungseinrichtung für die zu verwebenden Kettfäden. Die Führungseinrichtung besteht aus mehreren Umlenkrollen, über welche die Kettfäden in verschiedenen Winkeln umgelenkt werden, und weiter aus einer Riemenkonstruktion mit Fadenaugen, durch die ein Teil der Kettfäden oder sämtliche geführt ist, wobei die Riemen wechselweise verschiebbar sind.

**[0017]** Die Kettfäden dieser Rundwebmaschine werden dadurch mehrfach umgelenkt und mit teilweise engen Umlenk winkeln geführt, was ebenso zu einem nicht unerheblichen Fadenverschleiß führt. Wegen dieser Beschädigungsgefahr sind auch derartige Rundwebma-

schinen für eine Verarbeitung von besonders empfindlichen Fäden, wie zum Beispiel Kohlefasern, und somit für eine Herstellung von Faserpreformen für Faserverbundprodukte ungeeignet.

**[0018]** Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine verbesserte Rundwebmaschine bereitzustellen, die die Nachteile des Standes der Technik beseitigt und die insbesondere mit einfacheren konstruktiven Mittel eine höhere Produktivität des Webens ermöglicht.

**[0019]** Weiter besteht die Aufgabe darin, eine verbesserte Funktionalität der Rundwebmaschine zur Herstellung eines hohlprofilartigen Gewebes, insbesondere aus empfindlichen Fasern, wie Kohlefasern, von hoher Webqualität und -variabilität zu gewährleisten.

**[0020]** Die Aufgabe wird erfindungsgemäß durch eine Rundwebmaschine mit den Merkmalen des Patentanspruchs 1 beziehungsweise des Patentanspruchs 2 gelöst, wonach wenigstens eine Führungseinrichtung, ausgebildet zur Führung wenigstens eines von einer Kettfadenspule einer Kettspulen-Einrichtung bereitgestellten Kettfadens, vorgesehen ist, welche außerhalb einer vom äußeren Umfang der kreisförmigen Umlaufbahn eingeschlossenen Bahnebene beweglich angeordnet oder ausgebildet ist, wobei der geführte Kettfaden, die Bahnebene querend eine Ausnehmung der kreisförmigen Umlaufbahn passiert.

**[0021]** Ein oder mehrere Schütz(e) bewegen sich mit ihren Schussfadenspulen entlang einer, zum Beispiel mechanisch oder elektromagnetisch gebildeten kreisförmigen Umlaufbahn, welche die Förder- oder Führungslinie für die konzentrische Förderung bzw. Führung des Schützes um den Webkern herum bestimmt.

**[0022]** Der / die Schütz(e) können sich aktiv, z. B. vorzugsweise mittels eines eigenen, elektrisch betriebenen Direktantriebes, entlang der Umlaufbahn bewegen, oder der / die Schütz(e) können passiv, z. B. mittels eines extern angetriebenen, drehbaren mechanischen Mitnehmers oder mittels eines elektromagnetischen Antriebs, entlang der Umlaufbahn befördert und gesteuert werden.

**[0023]** Die kreisförmige Umlaufbahn ist bezogen auf die axial gerichtete Webachse der Rundwebmaschine vorzugsweise radial (senkrecht zur Webachse) ausgerichtet angeordnet, wodurch die Rundwebmaschine eine besonders schmale Gestaltung aufweist.

**[0024]** Für bestimmte Einsatzfälle der Rundwebmaschine kann es jedoch von Vorteil sein, die kreisförmige Umlaufbahn quasi-radial (in einem Winkel ungleich 90° zur Webachse) anzuordnen.

**[0025]** Der radial äußere Umfang der kreisförmigen Umlaufbahn bildet die radiale Begrenzung der Bahnebene der Rundwebmaschine, innerhalb derer der Umlauf des /der Schütze mit dem Schussfaden bewirkt ist. Die axial äußere Breite der kreisförmigen Umlaufbahn bildet die axiale Begrenzung der Bahnebene der Rundwebmaschine, innerhalb derer der Umlauf des /der Schütze mit dem Schussfaden bewirkt ist. Die äußeren Begrenzungspunkte der kreisförmigen Umlaufbahn beschreiben die Bahnebene im Wesentlichen als eine Kreisschei-

be.

**[0026]** Die Kettspulen-Einrichtungen mit den Kettfadenspulen befinden sich vorzugsweise in unmittelbarer Nähe zur Bahnebene, um die Kettfäden auf möglichst kurzen Wegen dem Webkern zuführen zu können.

**[0027]** Die Kettspulen-Einrichtungen können stationär, z.B. fest an einem Gehäuseteil der Rundwebmaschine, angeordnet sein oder auch ortsveränderlich an verschiedenen Positionen in Beziehung zum Gehäuse der Rundwebmaschine angeordnet sein.

**[0028]** Die erfindungsgemäße Führungseinrichtung (Fadenführungseinrichtung) übernimmt die Führung und Wechsellagerung des Kettfadens/der Kettfäden (Kettfadenführung) zwischen dessen/deren Bereitstellung durch die Kettspulen-Einrichtung(en) und dessen/deren Verweben mit dem Schussfaden an einem Webpunkt auf dem Webkern. Die Führungseinrichtung agiert dabei gesondert von der Ausführung und Funktion der Kettspulen-Einrichtung(en).

**[0029]** Der Webpunkt bezeichnet den ortsveränderlichen Punkt, an welchem temporär die Kettfäden mit den Schussfäden auf der Oberfläche des Webkerns verwoben werden.

**[0030]** Die Führungseinrichtung ist außerhalb der Bahnebene befindlich beweglich angeordnet oder in fester Anordnung beweglich ausgebildet, wobei die bewegliche Führungseinrichtung vollständig außerhalb der Bahnebene agiert und lediglich der geführte Kettfaden die Bahnebene quert und dabei die zugehörige Ausnehmung der kreisförmigen Umlaufbahn passiert.

**[0031]** Die bewegliche Führungseinrichtung kann unter dieser Maßgabe z.B. an einer radialen Außenwand des Maschinengehäuses der Rundwebmaschine oder am radial äußeren Umfang der kreisförmigen Umlaufbahn befestigt oder beweglich gelagert sein.

**[0032]** Vorzugsweise sind mehrere Führungseinrichtungen um den Umfang der kreisförmigen Umlaufbahn angeordnet.

**[0033]** Es kann jeweils eine Führungseinrichtung für die Führung jeweils eines Kettfadens einer Kettspulen-Einrichtung oder jeweils eine Führungseinrichtung für die Führung mehrerer Kettfäden einer Gruppe von Kettspulen-Einrichtungen oder eine einzige Führungseinrichtung für die Führung sämtlicher Kettfäden der beteiligten Kettspulen-Einrichtungen der Rundwebmaschine vorgesehen sein.

**[0034]** Ist eine Gruppe von Kettspulen-Einrichtungen vorgesehen, die einer Führungseinrichtung zugeordnet ist, können diese Kettspulen-Einrichtungen in Bezug der Richtung der Fadenführung der Kettfäden hin zur Führungseinrichtung nebeneinander, hintereinander oder übereinander angeordnet sein.

**[0035]** Sind die beweglichen Führungseinrichtungen in derselben Anzahl, wie die an der Rundwebmaschine zu betreibenden Kettspulen-Einrichtungen vorgesehen und diesen jeweils funktional zugeordnet, wird jeder Kettfaden gesondert von jeweils einer Führungseinrichtung geführt.

**[0036]** Mittels der beweglichen Führungseinrichtung(en) können die von den Kettfadenspulen abgezogenen Kettfäden - ohne die Kettspulen-Einrichtungen bewegen zu müssen - in kurzen Wegen, schnell und mit geringem Aufwand beidseitig der Umlaufbahn und damit der Bahnebene verbracht werden, wobei ein von der Führungseinrichtung geführter Kettfaden nachfolgend die Bahnebene quert, in dem der die Führungseinrichtung beispielsweise über einen Fadenauslass verlassende Kettfaden eine dem Fahrweg des Fadenauslasses zugeordnete Ausnehmung der kreisförmigen Umlaufbahn passiert.

**[0037]** Die kreisförmige Umlaufbahn weist damit eine entsprechend der Anzahl der vorgesehenen Ausnehmungen erzeugte Anzahl von Durchbrechungen oder Unterbrechungen auf.

**[0038]** Vorzugsweise ist eine Führungseinrichtung bzw. ein Fadenauslass der Führungseinrichtung einer oder mehreren Ausnehmungen der kreisförmigen Umlaufbahn räumlich und funktional zugeordnet. Damit können unter geringer oder bestenfalls ohne Fadenumlenkung einzelne Kettfäden jeweils eine Ausnehmung oder mehrere Kettfäden gemeinsam eine Ausnehmung der Umlaufbahn passieren. Damit kann eine besonders verschleißarme, fadenschonende Führung und Passage der Kettfäden durch die Ausnehmung der Umlaufbahn erfolgen.

**[0039]** Die Ausnehmungen der Umlaufbahn sind vorzugsweise so schmal ausgebildet, dass ausschließlich der oder die Kettfäden die Umlaufbahn gerade noch queren kann / können, ohne die Umlaufbahn zu kontaktieren, um ein Reibverschleiß der Kettfäden zu vermeiden.

**[0040]** Vorzugsweise sind die Ausnehmungen der Umlaufbahn zum Passieren der Kettfäden entsprechend dem durch die Führungseinrichtung(en) bzw. des Fadenauslasses der Führungseinrichtung(en) beschriebenen alternierenden Weg der Kettfäden ausgerichtet angeordnet und erstreckt ausgebildet. Damit kann die Passage des Kettfadens in der Ausnehmung der Umlaufbahn umlenkungsfrei erfolgen.

**[0041]** Speziell können die Ausnehmungen der Umlaufbahn z.B. als ein länglicher Schlitz, der die Umlaufbahn lokal begrenzt durchbricht (Durchbrechung) oder z.B. als eine durchgängige Fuge, die die Umlaufbahn an der Stelle trennend unterbricht (Unterbrechung), ausgebildet sein.

**[0042]** Während die Kettfäden durch die Führungseinrichtung(en) bewegt werden, wird die erforderliche Fadenspannung der Kettfäden im Wesentlichen durch die Fadenspannungsvorrichtung der Kettspulen-Einrichtungen aufrechterhalten, deren Positionierung stationär und örtlich variabel sein kann.

**[0043]** In dieser Weise können die Kettfäden beidseitig der Bahnebene z.B. wechselnd gegensinnig gespreizt und gefächert werden, um unter Erhalt einer hohen Fadenspannung eine Kettfaden-Fachung zu bilden, wobei in den außerhalb der Bahnebene befindlichen Wechselpositionen der Kettfäden, die Durchfahrt des/der Schüt-

ze(s) entlang der Umlaufbahn gewährleistet ist, wonach eine Ondulierung / Verwebung der Kettfäden mit dem die Kettfaden-Fachung durchlaufenden Schussfaden, der von der Schussfadenspule des entlang der Umlaufbahn mitgeführten Schützes abgezogen wird, auf dem Webkern erfolgt.

**[0044]** Entsprechend der Reihenfolge und der Betriebszyklen, in denen die Kettfäden mittels der Führungseinrichtung(en) alternierend ihre Position wechseln und die Schütze die Umlaufbahn durchlaufen, können die verschiedensten Webmuster auf den zu bewebenden Webkern gebildet werden.

**[0045]** Da erfindungsgemäß durch die beweglichen Führungseinrichtung(en) nur die Kettfäden selbst durch die Bahnebene geführt werden, kann einerseits das geometrische Gebilde der Führungseinrichtung(en) für die notwendige wechselnde Positionierung der Kettfäden sowie die Umlaufbahn konstruktiv vereinfacht ausgeführt sein und können andererseits die Wechselpositionen der Kettfäden sehr nahe der seitlichen, axialen Begrenzung der Bahnebene ausgebildet sein, so dass der Durchlauf der Schütze gerade noch berührungsfrei zum Kettfaden gewährt ist, wonach der Wechsel der Kettfäden-Positionen und der Umlauf der Schütze schneller erfolgen kann.

**[0046]** Mit der erfindungsgemäßen Ausführung der Rundwebmaschine kann folglich eines konstruktiv und räumlich verringerten Transportaufwandes zum Wechseln und Fächern der Kettfäden der Webprozess beschleunigt und eine höhere Produktivität erzielt werden.

**[0047]** Die Möglichkeit der nahen Positionierung der Kettfäden an der Umlaufbahn bewirkt zudem einen Verlauf der Kettfäden in einem sehr flachen Winkel (Webwinkel) in Bezug zur Erstreckung der Bahnebene, so dass die Fadenspannung der Kettfäden auch durch den engräumigen Positionswechsel zum Vorteil einer hohen Webqualität weitestgehend konstant bleibt.

**[0048]** Weiter bewirkt die berührungs- und umlenkungsfreie Führung und Passage der Kettfäden durch die Umlaufbahn eine schonende Verwendung des Kettfaden-Materials, so dass auch empfindliche Fadenmaterialien, wie beispielsweise Kohlenstofffasern, gut verarbeitet werden können.

**[0049]** Im Resultat kann bei sehr hoher Betriebsgeschwindigkeit unter einer hohen Fadenspannung der Schussfäden und der Kettfäden ein straff auf dem Webkern sitzendes Gewebe von verbesserter Webqualität erzeugt werden.

**[0050]** Dadurch dass mittels der erfindungsgemäßen Führungseinrichtung(en) ausschließlich die Kettfäden in schmalen Ausnehmungen der Umlaufbahn bewegt werden, ergibt sich gegenüber der bekannten Ausführung der Rundwebmaschine mit in die Bahnebene schwenkenden Fadenführungsrohre der weitere Vorteil, dass der Umlauf der Schütze in der Umlaufbahn vibrationsarmer und damit unter Beibehaltung einer hohen Fadenspannung, sowohl der Kettfäden als auch des Schussfadens, schneller erfolgen kann und die vorstehend genannte Produktivitäts- und Qualitätssteigerung weiter

verbessert.

**[0051]** Infolge der Realisierbarkeit einer stabil hohen Fadenspannung der Schussfäden und der Kettfäden ist die erfindungsgemäße Rundwebmaschine insbesondere geeignet für das Beweben von Webkernen mit in axialer Erstreckung (in Richtung der Rotationsachse des Webkerns (Webkernachse)) veränderlicher Querschnittsgeometrie, da sich die straff verwobenen Fäden konturgetreu an eine wechselnde Webkern-Kontur anlegen können.

**[0052]** Zum Beweben eines derart konturierten Webkerns mit einem stationär verbleibenden Gewebe wird der Webkern entlang der Webachse der Rundwebmaschine bewegt, um die komplette Kontur des Webkerns beweben zu können. Der Webpunkt, an welchem die Kettfäden mit den Schussfäden auf der Oberfläche des Webkerns verwoben werden, wandert dabei nicht nur um den Umfang des rotierenden Webkerns sondern auch entlang dessen Webkernachse.

**[0053]** Die Rotationsachse des Webkerns (Webkernachse) ist vorzugsweise deckungsgleich zur Webachse der Rundwebmaschine ausgebildet, so dass hierbei der Webkern in Richtung seiner Rotationsachse (Webkernachse) entlang der deckungsgleichen Webachse der Rundwebmaschine bewegt wird.

**[0054]** Die Rotationsachse des Webkerns (Webkernachse) kann beim Beweben und Bewegen des Webkerns entlang der Webachse der Rundwebmaschine jedoch auch in einem Winkel zur Webachse der Rundwebmaschine angeordnet sein, um eine variable Winkellage der Kettfäden und der Schussfäden auf dem Webkern und damit eine veränderliche Gewebespannung erzeugen zu können.

**[0055]** Aufgrund der vorstehend beschriebenen Vorzüge ist die erfindungsgemäße Rundwebmaschine auch für die Herstellung hohlprofilartiger, faserhaltiger Gewebe-Preformen von Faserverbundprodukten geeignet, wie z.B. für die Herstellung von gewebten Preformen für Radfelgen aus Faserverbundmaterial.

**[0056]** Vorteilhafte Ausgestaltungen und Weiterbildungen der Erfindung gehen aus den abhängigen Patentansprüchen, der nachfolgenden Beschreibung und den zugehörigen Zeichnungen hervor.

**[0057]** Erfindungsgemäß weist die bewegliche Führungseinrichtung wenigstens ein parallel zur Webachse der Rundwebmaschine verfahrbar angeordnetes oder ausgebildetes Positionierteil mit wenigstens einem Fadenführungselement auf.

**[0058]** Das Positionierteil kann mittels entsprechender konstruktiver Ausgestaltung der Führungseinrichtung relativ zu einem Grundkörper der Führungseinrichtung bzw. relativ zum Maschinengehäuse der Rundwebmaschine bzw. relativ zu der kreisförmigen Umlaufbahn wechselseitig verfahren werden.

**[0059]** Das Fadenführungselement der Führungseinrichtung ist zur eigentlichen Lenkung und Führung wenigstens eines Kettfadens bei seiner Wechselbewegung vorgesehen und führt einen von der Kettfadenspule ab-

laufenden Kettfaden oder mehrere von Kettfadenspulen ablaufende Kettfäden, ggf. auch mit einer Fadenumlenkung, mit sich mit.

**[0060]** Das Fadenführungselement kann mit dem Positionierteil verbunden sein oder in dem Positionierteil integriert ausgebildet sein.

**[0061]** An dem Positionierungsteil der Führungseinrichtung kann / können ein oder mehrere Fadenführungselement(e) angeordnet oder ausgebildet sein.

**[0062]** Der Kettfaden kann auch durch ein Positionierteil der Führungseinrichtung geführt und positioniert werden, das eine Kettfadenspule unmittelbar mitführt.

**[0063]** Die Führungseinrichtung kann auch mehrere Positionierteile, ggf. mit einem oder mehreren Fadenführungselementen zur Führung und Lenkung jeweils eines oder mehrerer Kettfäden aufweisen.

**[0064]** Vorzugsweise kann nach einer konstruktiv günstigen Ausführungsform das Fadenführungselement als ein Fadenführungskanal, als eine Fadenführungsnut oder als eine Fadenführungöse ausgebildet sein, durch welche jeweils der Kettfaden durchgeführt ist.

**[0065]** Das Fadenführungselement kann mit einem Fadenauslass des Kettfadens enden. Als Fadenauslass ist eine Austrittsöffnung am Austritt des geführten Kettfadens aus dem Fadenführungselement des Positionierteils bezeichnet.

**[0066]** Erfindungsgemäß ist das Fadenführungselement zum Verfahren des Kettfadens an oder in einem fahrbar gelagerten Positionierungsteil der Führungseinrichtung angeordnet und ausgebildet sein.

**[0067]** Das Positionierteil der Führungseinrichtung kann beispielsweise ein verfahrbarer Führungsschlitten sein, an oder in dem ein oder mehrere Fadenführungselement(e) angeordnet oder ausgebildet sind.

**[0068]** Das Positionierteil kann darüber hinaus beispielsweise auch eine verfahrbare oder verschwenkbare Rolle sein, an der eine Fadenführungsnut (Fadenführungsrille) als Fadenführungselement ausgebildet ist, in welcher der Kettfaden geführt verläuft.

**[0069]** Erfindungsgemäß erfolgt das Verfahren des Positionierteils und im Weiteren des geführten Kettfadens mit wenigstens einem Fadenführungselement parallel zur Webachse der Rundwebmaschine. Hiernach ergibt sich der Fadenführungsweg der Kettfäden im Wesentlichen senkrecht zur Bahnebene der Umlaufbahn.

**[0070]** Sofern auch die Ausnehmungen der Umlaufbahn entsprechend dem Verlaufsweg der Kettfäden bei ihrer Wechselbewegung, d.h. ebenso parallel der Webachse der Rundwebmaschine erstreckt ausgebildet sind, kann der Weg und die Fahrzeit der Kettfäden zur Querung der Bahnebene verkürzt werden, so dass die Wechselgeschwindigkeit der Kettfäden und damit die Umlaufgeschwindigkeit der Schütze erhöht werden kann.

**[0071]** Nach einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung ist das Positionierteil linear verfahrbar ausgebildet, womit im Folgenden auch der geführte Kettfaden linear verfahrbar ist.

**[0072]** Eine lineare Verfahrbarkeit des Positionierteils

kann konstruktiv und steuerungstechnisch relativ einfach ausgeführt werden.

**[0073]** Antriebstechnisch können Direktantriebe, vorzugsweise Linearantriebe, angewandt werden, die sich z.B. am Positionierteil, am Grundkörper oder am Maschinengehäuse befinden können und die beispielsweise pneumatisch durch Pneumatik-Zylinder oder elektrisch durch Elektro-Motoren betrieben werden können, wobei jedes Positionierteil individuell angetrieben werden kann. Die alternierende Bewegung des Positionierteils kann durch spezielle, z.B. mittels einer Zahnstange oder Gewindestange in zwei Richtungen wirkende, umschaltbare Direktantriebe erzeugt und gesteuert werden.

**[0074]** Diese Antriebe können eine starke Beschleunigung, Abbremsung und schnelle Betriebs-Umschaltung realisieren und damit einen schnellen Richtungswechsel des Positionierteils bewirken.

**[0075]** Die Führung und/oder der Antrieb des Positionierteils kann auch magnetisch und/oder elektromagnetisch ausgebildet sein. Wird im Weiteren auch der mit dem Positionierteil mitgeführte Kettfaden linear bewegt, bewirkt die damit verbundene Linearführung des Kettfadens zudem geringere Fadenspannungsverluste als bei nichtlinearen Bewegungen der Kettfäden, was die Qualität des Weberzeugnisses weiter verbessert.

**[0076]** Vorzugsweise ist die lineare Verfahbarkeit des Positionierteils bzw. des geführten Kettfadens in axialer Richtung entlang der Webachse der Rundwebmaschine ausgebildet.

**[0077]** Neben der sich hieraus ergebenden Platzersparnis ergibt sich der Fahrweg des Positionierteils und damit der Weg der Kettfäden genau senkrecht zur Bahnebene der Umlaufbahn.

**[0078]** Damit kann der Weg und die Fahrzeit der Kettfäden zur Querung der Bahnebene mit geringstmöglichen Umlenkungen in gerader Linie verkürzt werden, so dass die Wechselgeschwindigkeit der Kettfäden und damit die Umlaufgeschwindigkeit der Schütze weiter erhöht werden kann.

**[0079]** Das Positionierteil der Führungseinrichtung kann beispielsweise mittels entsprechender Lager Elemente fahrbar gelagert werden.

**[0080]** So kann beispielsweise ein Führungsschlitten an einem Grundkörper der Führungseinrichtung oder an einem Bauteil des Maschinengehäuses oder unmittelbar am äußeren Umfang der kreisförmigen Umlaufbahn mittels entsprechender Fahrlager Elemente fahrbar gelagert werden.

**[0081]** Ebenso kann der Grundkörper der Führungseinrichtung an einem Bauteil des Maschinengehäuses oder unmittelbar am äußeren Umfang der kreisförmigen Umlaufbahn angeordnet sein.

**[0082]** Der Grundkörper kann stationär mit dem Maschinengehäuse oder der Umlaufbahn verbunden sein oder daran beweglich angeordnet sein.

**[0083]** Es können einem Grundkörper ein oder mehrere Positionierteile zugeordnet sein, die relativ zu diesem Grundkörper verfahrbar gelagert sind.

**[0084]** Das / die Lagerelement(e) zur fahrbaren Lagerung eines Positionierteils, wie z.B. eines Führungsschlittens, kann / können beispielsweise eine oder mehrere längserstreckten Führungsnut(en) des Grundkörpers bzw. des Bauteils des Maschinengehäuses oder des Führungsschlittens sein, die in Richtung der vorgesehenen Bewegungsachse des Fadenführungselements angeordnet sind und mit entsprechenden Führungsbolzen oder Führungssteg(en) des Führungsschlittens oder des Grundkörpers bzw. des Bauteils des Maschinengehäuses korrespondieren.

**[0085]** Es können insbesondere in einer Schwalbenschwanz-Form (Nut und Feder) ausgebildete und korrespondierende Lagerelemente vorgesehen sein.

**[0086]** Die Lagerelemente können im Weiteren auch eine oder mehrere mit Rollen oder Lagerbuchsen korrespondierende Führungsschiene(n) sein.

**[0087]** Die korrespondierenden Lagerelemente sind vorzugsweise so ausgebildet, dass diese mit möglichst wenig Reibwiderstand aufeinander oder aneinander abgleiten oder abrollen, sodass das Positionierteil möglichst leicht und schnell zu verfahren bzw. zu verschwenken und zu beschleunigen ist.

**[0088]** Hierzu ist es förderlich, wenn das Positionierteil zudem eine möglichst geringe Masse aufweist. Diesbezüglich besteht das Material des Positionierteils vorzugsweise aus Kunststoff oder Leichtmetall.

**[0089]** Mehrere Lagerelemente, wie z.B. längserstreckte Führungsnuten, Führungsstege oder Führungsschienen können parallel zueinander angeordnet sein, was die Lagerung und Führung des Führungsschlittens und damit die Führung der Kettfäden noch genauer und sicherer macht.

**[0090]** Die Ausführung der Lagerelemente zur Lagerung eines Führungsschlittens kann entsprechend bekannter Linearführungen, wie z.B. der Linearführungen der Fa. Festo, erfolgen.

**[0091]** Ist ein Grundkörper vorgesehen, der in radialer Richtung zwischen dem Positionierteil und der kreisförmigen Umlaufbahn angeordnet ist, ist dieser vorzugsweise so ausgebildet und in Bezug zu dem mit dem Positionierteil mitgeführten Kettfaden angeordnet, dass ein berührungsloser Durchgang des geführten Kettfadens durch den Grundkörper in Richtung der kreisförmigen Umlaufbahn ermöglicht ist.

**[0092]** Z.B. kann der Grundkörper eine schlitzartige Durchgangsöffnung in Zuordnung zur Fadenführung bzw. zum Fahrweg des Fadenauslass aufweisen, so dass der Kettfaden, vorzugsweise ohne die Durchgangsöffnung zu kontaktieren, diese durchlaufen kann.

**[0093]** Ist erfindungsgemäß die Kettfadenspule zumindest eine Kettspulen-Einrichtung im Wesentlichen in gerader und damit umlenkfreier Verlängerung des Laufweges des Kettfadens durch das Fadenführungselement angeordnet, kann die Ausführung zu einer vorteilhaften Verringerung der insgesamt erforderlichen Fadenumlenkungen und eine Minderung des Reibverschleißes im Verlaufsweg des Kettfadens zwischen der Kettfadenspu-

le der Kettspulen-Einrichtung und dessen Passage der Fadenführungselemente der Führungseinrichtung führen.

**[0094]** Insbesondere kann damit zum einen die Fadenspannung der betreffenden Kettfäden unter geringeren Fadenspannungsverlusten noch stabiler gehalten werden und zum anderen die Fadenführung besonders fadenschonend realisiert werden.

**[0095]** Durch insbesondere eine stabile Fadenspannung und eine schonende Führung der Schuss- und Kettfäden können die vielfältigsten Faden-, Band- oder Fasermaterialien in verschiedenen Faserstärken und Kombinationen davon zum Einsatz kommen, wie zum Beispiel empfindliche Kohlenstofffasern, aber auch breite Flachbänder oder andere textile Stränge.

**[0096]** Nach dem ersten Aspekt der Erfindung ist die Kettfadenspule zumindest einer Kettspulen-Einrichtung im Wesentlichen in Verlängerung der radialen Erstreckung der kreisförmigen Umlaufbahn angeordnet. Damit ist / sind insbesondere die Kettfadenspule(n) der Kettspulen-Einrichtung(en) nicht nur außerhalb des Umfangs der kreisförmigen Umlaufbahn, sondern im Wesentlichen in radialen Verlängerung der Umlaufbahn, respektive der Bahnebene angeordnet.

**[0097]** Die Kettfadenspulen mehrerer Kettspulen-Einrichtungen können in radialer, sternförmiger Anordnung um den äußeren Umfang der kreisförmigen Umlaufbahn angeordnet sein.

**[0098]** Die Kettspulen-Einrichtung(en) können z.B. an einer radialen Außenwand des Maschinengehäuses der Rundwebmaschine befestigt sein.

**[0099]** In dieser Anordnung können die Kettfäden sehr umlenkungsarm von der Kettfadenspule über die Führungseinrichtung(en) zum Webpunkt verlaufen.

**[0100]** Die durch die alternierenden Wechselbewegung der Führungseinrichtung(en) vorzunehmenden Fadenumlenkungen der Kettfäden werden weitestgehend gemindert und zugleich unterliegt die Fadenlänge des Kettfadens geringeren Schwankungen, was sich als einen weiteren vorteilhaften Beitrag für eine konstante Fadenspannung auswirkt.

**[0101]** Der zweite Aspekt der Erfindung sieht vor, dass zumindest eine Kettspulen-Einrichtung an der beweglichen Führungseinrichtung angeordnet ist.

**[0102]** Hierbei wird /werden die Kettspulen-Einrichtung(en) mit der Kettfadenspule mittels der Führungseinrichtung, vorzugsweise durch das bewegliche Positionierteil, mitgeführt. Vorzugsweise kann die Kettspulen-Einrichtung von der beweglichen Führungseinrichtung - in Huckepack-Prinzip - getragen werden.

**[0103]** Beispielsweise kann / können die Kettspulen-Einrichtung(en) an dem /den Positionierteil(en) der Führungseinrichtung(en) angeordnet und mitgeführt sein, wobei an einem Positionierteil eine oder mehrere Kettspulen-Einrichtungen vorgesehen sein kann / können.

**[0104]** In der Ausgestaltung der Erfindung kann eine höhere Kompaktheit der Rundwebmaschine bewirkt werden und zum Vorteil einer weiter verbesserten Faden-

spannung und Fadenschonung der Verlauf des Kettfadens weiter verkürzt und die Anzahl der nötigen Umlenkungen in der Fadenführung des Kettfadens minimiert werden, zumal durch die unmittelbare Zuordnung der Kettspulen-Einrichtung zur Führungseinrichtung die Fadenspannung explizit für den einzelnen Kettfaden stabil gehalten werden kann. Werden zwei oder mehr Kettspulen-Einrichtungen an einer beweglichen Führungseinrichtung angeordnet, werden diese Kettspulen-Einrichtungen mit ihren Kettspulen zusammen mit der Führungseinrichtung bewegt.

**[0105]** Bei der Mitführung mehrerer Kettspulen-Einrichtungen können mehrere Kettfäden der Kettspulen-Einrichtungen gemeinsam oder einzeln durch vorzugsweise ein Fadenführungselement der Führungseinrichtung geführt werden und weiter gemeinsam oder einzeln eine Ausnehmung der Umlaufbahn passieren.

**[0106]** Diese Kombinationen ermöglichen die gemeinsame Führung und Verwebung von mehreren, auch verschiedenartigen Kettfäden, insbesondere unter Gewährleistung einer im Wesentlichen gleichbleibend hohen Fadenspannung der Kettfäden.

**[0107]** Gemäß einer konstruktiv günstigen Ausgestaltung der Erfindung weist die kreisförmige Umlaufbahn wenigstens eine Führungsschiene auf oder ist durch wenigstens eine Führungsschiene gebildet, in oder an welcher wenigstens ein Schütz geführt ist.

**[0108]** Hierbei können der Schütz / die Schütze mittels Roll- oder Gleitmitteln in oder an wenigstens einer vorzugsweise ringförmig verlaufenden Führungsschiene, welche die kreisförmige Umlaufbahn vorgibt, umlaufen.

**[0109]** Die Führungsschiene ist entsprechend der Ausbildung der Ausnehmungen, an denen der Kettfaden bzw. die Kettfäden vor oder nach dem Durchlauf des Schützes wechselweise die Bahnebene passieren und damit die Durchlaufbahn der Schütze queren, beispielsweise durch Schlitze lokal durchbrochen oder durch durchgehende Fugen gänzlich unterbrochen ausgebildet. Bei z.B. durch Fugen ausgebildeten Schienenunterbrechungen ist die Führungsschiene in Schienensegmente unterteilt.

**[0110]** Der Schütz / die Schütze fahren, rollen, gleiten über diese Durchbrechungs- bzw. Unterbrechungsstellen der ringförmigen Führungsschiene hinweg.

**[0111]** Die Durchbrechungs- bzw. Unterbrechungsstellen der ringförmig verlaufenden Führungsschiene sind vorzugsweise so schmal ausgebildet, dass ausschließlich der oder die Kettfäden die Führungsschiene gerade noch queren kann / können, ohne die Führungsschiene zu kontaktieren, um ein Reibverschleiß der Kettfäden zu vermeiden. Dementsprechend üben die sehr schmalen Durchbrechungs- bzw. Unterbrechungsstellen der ringförmigen Führungsschiene kaum einen Einfluss auf die Überfahrt und damit auf die Laufruhe der Schütze aus.

**[0112]** Der Schütz oder die Schütze können zur Erhöhung der Laufgenauigkeit mittels der Roll- oder Gleitmittel auch in mehreren zueinander beabstandet angeord-

neten Führungsschienen umlaufen.

**[0113]** Die Wechselpositionen der Kettfäden können vorzugsweise so nahe der axialen Begrenzung der ringförmig verlaufenden Führungsschiene ausgebildet sein, dass gerade noch die Durchfahrt des Schützes berührungsfrei gewährleistet ist.

**[0114]** Die Führungsschiene ist bevorzugt als Innenläufer-Schiene ausgebildet, bei welcher der/die Schütz(e) innerhalb der die Bahnebene radial begrenzenden kreisförmigen Umlaufbahn umlaufen.

**[0115]** Es ist auch eine derartige Ausführung denkbar, bei welcher der/die Schütz(e) innerhalb mehrerer zueinander beabstandet angeordneten Führungsschienen integriert angeordnet sind.

**[0116]** Die Führungsschiene(n) bieten in allen Fällen eine Laufbahn, die einen schwingungsarmen Umlauf der Schütze bei gleichmäßig hoher Fadenspannung der Schussfäden ermöglicht, wodurch ein weitestgehend homogener Webetrieb bei zugleich hoher Umlaufgeschwindigkeit erzielbar ist.

**[0117]** Der Schütz kann beispielsweise mittels Rollen, vorzugsweise mittels gummierter Rollen, in oder an der Führungsschiene geführt werden und über die Durchbrechungs- und Unterbrechungsstellen hinweg rollen, was die Laufruhe des Schützes hinsichtlich der Vibrationen und des Rollgeräusches weiter verbessert.

**[0118]** Nach einer weiteren vorteilhaften Ausführungsform der Erfindung ist die Führung und / oder der Antrieb des Schützes an oder in der kreisförmigen Umlaufbahn magnetisch und/oder elektromagnetisch ausgebildet, z.B. ähnlich eines bekannten Transrapid-Fahrsystems. Hierbei kann z.B. an der kreisförmigen Umlaufbahn ein wanderndes Elektro-Magnetfeld erzeugt werden, so dass der Schütz mittels einer Magnetlagerung und /oder elektromagnetischen Steuerung rollend, gleitend oder berührungsfrei schwebend entlang des Elektro-Magnetfeldes und damit entlang der kreisförmigen Umlaufbahn geführt und / oder angetrieben ist.

**[0119]** In der Weise können insbesondere die Reibwiderstände im Umlauf der Schütze entlang der kreisförmigen Umlaufbahn und über die Unterbrechungsstellen weiter gemindert werden.

**[0120]** Gemäß einer besonders vorteilhaften Ausführungsform der Erfindung kann eine zweite kreisförmige Umlaufbahn vorgesehen sein, entlang derer jeweils wenigstens ein Schütz bewegbar ist, wobei der geführte Kettfaden, die Bahnebene der ersten und/oder zweiten Umlaufbahn querend, die Ausnehmung der ersten und/oder zweiten kreisförmigen Umlaufbahn passiert.

**[0121]** Die geführten Kettfäden können hierbei durch die, den beiden Umlaufbahnen zugeordnete Führungseinrichtung wechselweise und nach beliebigem Ablaufmuster, eine oder beide Bahnebenen querend, bewegt werden.

**[0122]** Durch die miteinander kombinierten kreisförmigen Umlaufbahnen ist ein Parallelbetrieb von mehreren Schützen mit unterschiedlichen Umlaufrichtungen und Umlaufzyklen und verschiedener Faden-, Band- oder Fa-

sermaterialien möglich, wodurch einer Vielzahl verschiedener Schussfäden und Kettfäden gleichzeitig verarbeitet werden können und eine noch höhere Vielfalt von möglichen Webmuster und Gewebeeigenschaften geschaffen werden kann.

**[0123]** Vorzugsweise kann die zweite kreisförmige Umlaufbahn parallel beabstandet zu der ersten kreisförmigen Umlaufbahn angeordnet sein.

**[0124]** Die erfindungsgemäße Rundwebmaschine wird nachfolgend an mehreren Ausführungsbeispielen näher erläutert. Die zugehörigen Zeichnungen zeigen in einer schematischen Darstellung in

Fig. 1 eine Vorderansicht einer nicht erfindungsgemäßen Rundwebmaschine zum Beweben eines konturierten, zweiteiligen Webkerns mit variablem Kernquerschnitt, mit einer schienengeführten kreisförmigen Umlaufbahn für zwei Schütze und mit 12 stationären Kettspulen-Einrichtungen und 12 Führungseinrichtungen,

Fig. 2a,b Seitenansichten der Rundwebmaschine nach Fig. 1 (von rechts) in zwei Betriebsphasen des Bewebens des konturierten, zweiteiligen Webkerns mit variablem Kernquerschnitt,

Fig. 3 eine Vorderansicht einer ersten Ausführung der erfindungsgemäßen Rundwebmaschine zum Beweben eines zylindrischen Webkerns, mit einer schienengeführten kreisförmigen Umlaufbahn für zwei Schütze und mit 12 stationären Kettspulen-Einrichtungen und 12 Führungseinrichtungen,

Fig. 4 eine halbseitige Seitenansicht der Rundwebmaschine nach Fig. 3,

Fig. 5 eine halbseitige Seitenansicht der Rundwebmaschine nach Fig. 3, jedoch mit 24 stationären Kettspulen-Einrichtungen und 12 Führungseinrichtungen,

Fig. 6 eine Vorderansicht einer zweiten Ausführung der erfindungsgemäßen Rundwebmaschine zum Beweben eines zylindrischen Webkerns, mit einer schienengeführten kreisförmigen Umlaufbahn für zwei Schütze und mit 12 Kettspulen-Einrichtungen an 12 Führungseinrichtungen,

Fig. 7a,b Seitenansichten der Rundwebmaschine nach Fig. 6 in zwei Arbeitsphasen des Bewebens des zylindrischen Webkerns,

Fig. 8a,b,c halbseitige Seitenansichten einer dritten

Ausführung der erfindungsgemäßen Rundwebmaschine, ähnlich der Rundwebmaschine nach Fig. 6, mit zwei schienengeführten kreisförmigen Umlaufbahnen für jeweils zwei Schütze und mit 12 Kettspuleneinrichtungen an 12 Führungseinrichtungen in drei Arbeitsphasen des Bewebens eines zylindrischen Webkerns,

Fig. 9a,b,c halbseitige Seitenansichten einer vierten Ausführung der erfindungsgemäßen Rundwebmaschine, ähnlich der Rundwebmaschine nach Fig. 8, mit zwei schienengeführten kreisförmigen Umlaufbahnen für jeweils zwei Schütze und mit 24 Kettspuleneinrichtungen an 12 Führungseinrichtungen mit jeweils zwei Führungsschlitten in drei Arbeitsphasen des Bewebens eines zylindrischen Webkerns

Fig. 10a, b Seitenansichten einer nicht erfindungsgemäßen Rundwebmaschine zum Beweben eines konturierten, zweiteiligen Webkerns, mit einer schienengeführten kreisförmigen Umlaufbahn für zwei Schütze und mit 12 stationären Kettspuleneinrichtungen und 12 alternativen Führungseinrichtungen in zwei Arbeitsphasen.

**[0125]** In den im Folgenden erläuterten Beispielen wird auf die beigefügten Zeichnungen Bezug genommen, die einen Teil der Beispiele bilden und in denen zur Veranschaulichung spezifische Ausführungsformen gezeigt sind, in denen die Erfindung ausgeübt werden kann.

**[0126]** In den Figuren werden identische, gleichwirkende oder ähnlich ausgeführte Elemente mit identischen Bezugszeichen versehen, soweit dies zweckmäßig ist.

**[0127]** Es versteht sich, dass andere Ausführungsformen benutzt und strukturelle oder logische Änderungen vorgenommen werden können, ohne von dem Schutzzumfang der vorliegenden Erfindung abzuweichen.

**[0128]** Es versteht sich, dass die Merkmale der hierin beschriebenen verschiedenen beispielhaften Ausführungsformen miteinander kombiniert werden können, sofern nicht spezifisch anders angegeben. Die folgende ausführliche Beschreibung ist deshalb nicht in einschränkendem Sinne aufzufassen.

**[0129]** Der Schutzzumfang der vorliegenden Erfindung wird durch die angefügten Ansprüche definiert.

**[0130]** Fig. 1 (nicht gemäß der Erfindung) zeigt eine Rundwebmaschine, in der ein Webkern 1a zentrisch zu einer Webachse 2 der Rundwebmaschine angeordnet ist und von einer kreisförmigen Umlaufbahn 3 der Rundwebmaschine umgeben ist. Die Umlaufbahn 3 weist einen ringförmigen Bahnkörper 4 aus 12 aneinander gereihten, ringsegmentförmig gestalteten Bahnsegmenten 5 auf, welche gehäusefest an einem, vorzugsweise hohl-

zylindrischen, Maschinengehäuse 6 der Rundwebmaschine angeordnet sind. Der Bahnkörper 4, explizit die Bahnsegmente 5, weisen jeweils drei Schienenpaare von ringsegmentförmig verlaufenden Führungsschienen 7 auf, wobei die Schienensegment-Paare (Schienenpaare) der aneinander gereihten Bahnsegmente 5 konzentrisch um die zentrale Webachse 2 der Rundwebmaschine umlaufend angeordnet und ausgebildet sind.

**[0131]** Zwei äußere Schienenpaare mit jeweils zwei Führungsschienen 7 sind jeweils an den sich gegenüberliegenden Seitenwänden der Bahnsegmente 5 des Bahnkörpers 4 angeordnet und ein inneres Schienenpaar mit jeweils zwei Führungsschienen 7 ist jeweils an einer axial erstreckten, der Webachse 2 zugewandten Innenwand der Bahnsegmente 5 angeordnet (siehe auch Fig. 2a, b).

**[0132]** Die radial äußere Begrenzung des Bahnkörpers 4 bilden die axial erstreckten, der Webachse 2 abgewandten Außenwände der Bahnsegmente 5, während die radial erstreckten Seitenwände der Bahnsegmente 5 den Bahnkörper 4 axial begrenzen.

**[0133]** Der segmentierte Bahnkörper 4 mit den segmentierten Führungsschienen 7 (Schienensegment-Paare) bildet gemeinsam die kreisförmige Umlaufbahn 3, wobei die äußere Begrenzung des Bahnkörpers 4 in seiner radialen und axialen Erstreckung die Außenkontur einer Bahnebene 8 der kreisförmigen Umlaufbahn 3 definiert.

**[0134]** Die Rundwebmaschine weist weiter 12 Kettspuleneinrichtungen 9 mit jeweils 12 Kettfadenspulen 10 auf, welche seitlich gehäusefest am Maschinengehäuse 6 der Rundwebmaschine angeordnet sind.

**[0135]** Entsprechend der Anzahl der vorhandenen Kettspuleneinrichtungen 9 sind am äußeren Umfang des Bahnkörpers 4 insgesamt 12 bewegliche, fahrbare Führungseinrichtungen 11 außerhalb der kreisförmigen Umlaufbahn 3 und konzentrisch um die zentrale Webachse 2 der Rundwebmaschine angeordnet.

**[0136]** Jede der Führungseinrichtungen 11 weist einen am Bahnkörper 4 und /oder am Maschinengehäuse 6 befestigten Grundkörper 12 und ein relativ zum Grundkörper 12 und zum Maschinengehäuse 6 axial verfahrbares Positionierteil 13 auf, das in dem Ausführungsbeispiel als ein Führungsschlitten 13 ausgebildet ist.

**[0137]** Der Führungsschlitten 13 umfasst ein Fadenführungselement 14 zum Führen und Lenken eines Kettfadens 15, das in diesem Ausführungsbeispiel als ein axial gerichteter Fadenführungskanal 14 (Fadenkanal) ausgebildet ist und mit einer Fadenumlenkung in einem Fadenauslass 16 endet.

**[0138]** Das Fadenführungselement 14 kann hier auch als eine oben offene Fadenführungsnut ausgebildet sein (nicht dargestellt).

**[0139]** Der Webkern 1a weist eine Webkernachse 17 auf, die entsprechend der Anordnung in diesem Ausführungsbeispiel deckungsgleich mit der Webachse 2 der Rundwebmaschine verläuft. Wie aus der Seitenansicht nach Fig. 2a, b gut ersichtlich, ist der teilbare Webkern

1a mit einem variablen Kernquerschnitt und damit mit einem ungleichförmigen Umfang ausgebildet. Er ist drehbar um seine Webkernachse 17 und verfahrbar entlang der Webachse 2 der Rundwebmaschine gelagert.

**[0140]** Aus den Figuren 1, 2a und b ist ersichtlich, dass die Kettfäden 15 der 12 Kettfadenspulen 10 zum Beweben des Webkerns 1a unter Einhaltung einer gewissen Fadenspannung eines nicht dargestellten Fadenspanners der Kettspulen-Einrichtung 9 über jeweils einen Fadenkanal 14 und einem Fadenauslass 16 des fahrbaren Führungsschlittens 13 der Führungseinrichtung 11 zu jeweils einem Webpunkt auf dem Webkern 1a geführt sind.

**[0141]** Entsprechend der Anzahl der geführten Kettfäden 15 weist die Umlaufbahn 3, respektive der Bahnkörper 4 und die Führungsschienen 7, Ausnehmungen 18 in Form von senkrecht zur Webachse 2 gerichtete, durchgehende schmale Fugen 18 auf, welche den Bahnkörper 4 mit den Führungsschienen 7 in die 12 Bahnsegmente 5 teilen.

**[0142]** Entlang der Führungsschienen 7 sind zwei Schütze 19 geführt, die jeweils einen Schützenwagen 20 mit jeweils einer Schussfadenspule 21 aufweisen.

**[0143]** Der Schussfaden 22 der Schussfadenspule 21 wird zum Beweben des ungleichförmig konturierten Webkerns 1a unter Einhaltung einer gewissen Fadenspannung linear zu dem aktuellen Webpunkt auf dem Webkern 1a geführt.

**[0144]** Die Schütze 19 laufen mittels der Schützenwagen 20 entlang der Führungsschienen 7 um, welche die Führung der umlaufenden Schütze 19 bilden und somit die kreisförmige Lauflinie der Schütze 19 festlegen.

**[0145]** Die Drehachse der Schussfadenspule 21 ist in Umlaufrichtung des Schützes 19 angeordnet, so dass die Zuführung der Schussfäden 22 zum Webkern 1a weitestgehend mit wenigen oder ohne Umlenkungen auskommt.

**[0146]** Die Schützenwagen 20 weisen jeweils neun gummierte Führungsrollen 23 auf, wovon jeweils drei Führungsrollen 23 je einem Schienenpaar der Führungsschienen 7 zugeordnet sind. Jeweils drei Führungsrollen 23 sind beidseitig durch die beiden äußeren Schienenpaare der Führungsschienen 7 gehalten und geführt und drei weitere Rollen 23 sind beidseitig durch das innere Schienenpaar der Führungsschienen 7 geführt.

**[0147]** Jeder Schütz 19 kann separat durch einem am Schützenwagen 20 befindlichen Motor (Direktantrieb) angetrieben und gesteuert werden, wobei die Stromversorgung z.B. über mehrere Schleifkontakte oder mitgeführte Energiespeicher erfolgen kann, und die Steuerbefehle z.B. über Funksteuersignale übertragen werden können (nicht dargestellt).

**[0148]** Die Schütze 19 können somit unabhängig voneinander mit gleicher oder unterschiedlicher Geschwindigkeit entlang der Führungsschienen 7 der Umlaufbahn 3 rollen.

**[0149]** Die Führungsrollen 23 sind in derart großer Anzahl ausgebildet und weit beabstandet zueinander angeordnet, dass der Schützenwagen 20 bei seinem Um-

lauf stets mindestens zwei Bahnsegmente 5 kontaktiert und damit eine oder sogar mehrere Fugen 18 des Bahnkörpers 4 gleichzeitig überbrücken kann, was für einen gleichmäßigen und ruhigen Lauf der Schützenwagen 20 sorgt.

**[0150]** In Fig. 1, 2a, b sind die beiden umlaufenden Schützenwagen 20 der Schütze 19 schematisch in der 6-Uhr- bzw. 12-Uhr-Position entlang der Umlaufbahn 3 dargestellt.

**[0151]** Der Übersicht halber sind in den Figuren 2a, b jeweils nur zwei Kettspulen-Einrichtungen 9 und die zugehörigen Führungseinrichtungen 11, nämlich die in der 6-Uhr- und der 12-Uhr-Position der Rundwebmaschine angeordneten Kettspulen-Einrichtungen 9 und Führungseinrichtungen 11 dargestellt.

**[0152]** Der von der Kettspulen-Einrichtung 9 bereitgestellte Kettfaden 15 ist durch den Fadenkanal 14 geführt und tritt an einem Fadenauslass 16 des Führungsschlittens 13 aus, von wo aus der Kettfaden 15 - einen axial erstreckten Durchgang 24 des Grundkörpers 12 berührungsfrei durchlaufend - linear zum Webpunkt auf dem Webkern 1a geführt ist.

**[0153]** Der Fadenkanal 14 ist in Bezug auf die Rundwebmaschine und deren Umlaufbahn 3 axial in Richtung der Webachse 2 ausgerichtet, so dass der Kettfaden 15 im Wesentlichen senkrecht zur Bahnebene 8 durch den Fadenkanal 14 verläuft.

**[0154]** Die um den Umfang der Umlaufbahn 3 angeordneten Führungsschlitten 13 sind jeweils relativ zueinander in axialer Richtung parallel der Webachse 3 linear verschiebbar gelagert.

**[0155]** Zur Lagerung des Führungsschlittens 13 sind am Grundkörper 12 zwei parallel zu einander angeordnete, längserstreckte Führungsnuten vorgesehen, in denen der Führungsschlitten 13 mit zwei korrespondierenden Führungsstegen verschiebbar gelagert und geführt ist (nicht gezeigt).

**[0156]** Die Führungsnuten und Führungsstege sind in Bezug auf die Rundwebmaschine und deren Umlaufbahn 3 axial in Richtung der Webachse 2 ausgerichtet, so dass die Führungsschlitten 13 mit dem Fadenkanal 14 und den mitgeführten Kettfäden 15 jeweils im Wesentlichen senkrecht zur Bahnebene 8 der Umlaufbahn 2 und parallel der Webachse 2 bewegt werden können.

**[0157]** Die schnelle alternierende Bewegung der Führungsschlitten 13 wird über einzelne, in zwei Richtungen wirkende, umschaltbare elektrische Linearantriebe erzeugt und gesteuert (nicht dargestellt).

**[0158]** Die Steuerung der Hin- und Her-Bewegung des Führungsschlittens 13 kann z.B. entlang einer Zahnstange oder Gewindestange realisiert werden (nicht dargestellt).

**[0159]** Die Kettfadenspulen 10 der Kettspulen-Einrichtungen 9 sind in diesem Ausführungsbeispiel jeweils in geradliniger Verlängerung des Fadenkanals 14 des Führungsschlittens 13 am Maschinengehäuse 6 angeordnet.

**[0160]** Die Zuführung der Kettfäden 15 von den Kettfadenspulen 10 über den Fadenkanal 14 des Führungs-

schlittens 13 weiter zum Webpunkt auf dem Webkern 1a erfolgt somit weitestgehend geradlinig mit wenigen Umlenkungen, wobei die Fadenspannung der Kettfäden 15 auf hohem Niveau aufrechterhalten werden kann.

**[0161]** Zum alternierenden Wechsel der Kettfäden 15 beidseitig der Bahnebene 8 werden diese jeweils mittels des verfahrbaren Führungsschlittens 13 in axialer Richtung linear hin- und zurückgeführt, wobei der aus dem Fadenauslass 16 auslaufende Kettfaden 15 einen axial erstreckten Durchgang 24 des Grundkörpers 12 passiert (s. Fig. 2a, b) und nachfolgend die entsprechenden axial erstreckten schmalen Fugen 18 zwischen zwei benachbarten Bahnsegmenten 5 die Bahnebene 8 quert (siehe Fig. 1).

**[0162]** Durch diese schmalen Fugen 18 passieren lediglich die Kettfäden 15 zum Zwecke des Seitenwechsels berührungsfrei die Umlaufbahn 3 in beide Richtungen

**[0163]** Die zum Webpunkt verlaufenden Kettfäden 15 nehmen beim alternierenden, axialen Hin- und Zurückführen einen veränderlichen Winkel (Webwinkel) gegenüber der Erstreckung der Bahnebene 8 ein. Beim Passieren der Fugen 18 in der Umlaufbahn 3 beträgt der Webwinkel der Kettfäden 15 annähernd  $0^\circ$ , in der Wechselposition zur Gewährung des Durchlaufes des Schützes 19 ist der maximale Webwinkel der Kettfäden 15 erreicht (vgl. Fig. 2a, b).

**[0164]** Da während des notwendigen Seitenwechsels der Kettfäden 15 außer den Kettfäden 15 selbst keine geometrischen Elemente im Bereich der Umlaufbahn 3 bzw. innerhalb der Bahnebene 8 agieren, bilden allein die Schütze 19 die äußere Begrenzung für die Positionierung der Kettfäden 15 beim Durchlauf der Schütze 19, so dass die Kettfäden 15 einen optimal kleinen maximalen Webwinkel bilden können, was während des Positionswechsels der Kettfäden 15 eine geringe Winkeländerung des Webwinkels der Kettfäden 15 zur Bahnebene 8 ergibt.

**[0165]** Diese Winkel-Begrenzung der Bewegung der Kettfäden 15 für den Seitenwechsel sorgt zusätzlich für die Einhaltung einer hohen Fadenspannung der Kettfäden 15.

**[0166]** Die geradlinige Führung der Führungsschlitten 13 der Führungseinrichtung 11 senkrecht zur Bahnebene 8 ermöglicht zudem sehr kurze Wege für das Verbringen der Kettfäden 15 und bewirkt in Verbindung mit den genannten schnell wirkenden Linearantrieben der Führungsschlitten 13 folglich ein besonders effektives Alternieren der Kettfäden 15 beidseitig der Bahnebene 8.

**[0167]** Die Figuren 2a, b zeigen zwei Betriebsphasen des Webprozesses in der Rundwebmaschine mit wechselnder Positionierung der Führungsschlitten 11 mit den Kettfäden 15 während des Umlaufes der beiden Schütze 19 um jeweils  $180^\circ$ .

**[0168]** In der Betriebsphase nach Fig. 2a befinden sich die beiden umlaufenden Schütze 19 in der 6-Uhr- und in der 12-Uhr-Position der Rundwebmaschine, wobei sich einige Führungsschlitten 13, unter anderem der Führungsschlitten 13 der in 12-Uhr-Position angeordneten

Führungseinrichtung 11, mit dem Kettfaden 15 in der Bildebene rechts von der Umlaufbahn 3 und weitere Führungsschlitten 13, unter anderem der Führungsschlitten 13 der in 6-Uhr-Position angeordneten Führungseinrichtung 11, mit dem Kettfaden 15 in der Bildebene links von der Umlaufbahn 3 befinden, so dass der Raum für die Durchfahrt der Schütze 19 an der 6-Uhr- und 12-Uhr-Position durch die von der Bahnebene 8 abgespreizten Kettfäden 15 unter Bildung einer Fachung freigegeben ist.

**[0169]** Es können sich jedoch beliebig viele Führungsschlitten 13, beispielsweise jeder zweite, dritte oder alle Führungsschlitten 13 der Führungseinrichtungen 11 während eines Umlaufs des Schützes 19 in der Bildebene rechts oder links von der Umlaufbahn 3 befinden.

**[0170]** Fig. 2b zeigt die Betriebsphase der Rundwebmaschine, in der der zuvor auf der 6-Uhr-Position befindliche Schütz 19 die 12-Uhr-Position durchfährt und umgekehrt, wobei sich einige Führungsschlitten 13, unter anderem der Führungsschlitten 13 der in 6-Uhr- und 12-Uhr-Position angeordneten Führungseinrichtungen 11, mit dem Kettfaden 15 in der Bildebene rechts von der Umlaufbahn 3 befinden, während die Schütze 19 die 6-Uhr- und 12-Uhr-Position durchlaufen.

**[0171]** Es können sich jedoch auch hier beliebig viele Führungsschlitten 13, beispielsweise jeder zweite, dritte oder alle Führungsschlitten 13 der 12 Führungseinrichtungen 11, in der Bildebene rechts oder links von der Umlaufbahn 3 befinden. Zudem können die Schütze 19 in symmetrischen oder unsymmetrischen Abständen zueinander an den Führungsschienen 7 umlaufen.

**[0172]** Die Kettfäden 15 werden in dem vorbeschriebenen oder einem anderen alternierenden Modus der Führungsschlitten 13 wechselnd gegensinnig gespreizt, wodurch im Ergebnis eine Ondulierung der Kettfäden 15 mit den Schussfäden 22, der auf der Umlaufbahn 3 in einem bestimmten Modus umlaufenden Schütze 19, zur Erzeugung eines hohlprofilartiges Gewebes 25 mit gewünschtem Webmuster erfolgt, wie in Fig. 2a, b dargestellt.

**[0173]** Der ungleichförmig profilierte Webkern 1a kann während des Webprozesses axial entlang der Webachse 2 bewegt werden, wobei das Gewebe 25 auf dem Webkern 1a ortsfest / stationär abgelegt wird. Die axiale Bewegung des Webkerns 1a kann je nach gewünschtem Webergebnis beispielsweise quasistationär, diskontinuierlich oder kontinuierlich erfolgen. Auch eine Vor- und Rückwärtsbewegung des Webkerns 1a zur Erzeugung von mehreren Gewebeschichten 25 ist möglich.

**[0174]** Während seiner axialen Bewegung kann der Webkern 1a zusätzlich in Drehung um seine Webkernachse 17 versetzt werden oder in eine Neigung zur Webachse 2 verbracht werden, um eine geänderte Winkellage der Kettfäden 15 und der Schussfäden 22 von z.B.  $\pm 60^\circ$  zur Webkernachse 17 auf dem Webkern 1a zu erzeugen.

**[0175]** Die in Fig. 2a, b dargestellte gleichmäßige Webstruktur infolge eines gleichmäßigen Webmodus

kann mittels des individuellen Antriebs und der Steuerung sowohl der Schützenwagen 20 als auch der Führungsschlitten 13 und des Webkerns 1a, auch während des Webvorganges geändert werden.

**[0176]** Die Schützenwagen 20 können mittels der Führungsschienen 7 sehr genau und gleichmäßig umlaufen und zugleich eine hohe Fadenspannung auf den mitgeführten Schussfäden 22 aufbringen.

**[0177]** Die schmalen Fugen 18 in der Umlaufbahn 3 für den Durchlass der Kettfäden 15 können mittels der Vielzahl weit beabstandeter, gummierter Führungsrollen leicht und weitestgehend ohne Einfluss auf den Schützenwagen 20 überrollt werden, so dass der gleichmäßige Umlauf der Schütze 19 nicht beeinträchtigt wird.

**[0178]** Die schnelle, alternierende Spreizung der Kettfäden 15 mittels der auf kurzen Wegen betreibbaren Führungsschlitten 13 ermöglicht im Weiteren, die Laufgeschwindigkeit der an den Führungsschienen 7 umlaufenden Schütze 19 zu erhöhen.

**[0179]** Nach dem Beweben des Webkerns 1a kann dieser seitwärts aus der Rundwebmaschine entnommen werden und die Rundwebmaschine mit einem weiteren zu bewebenden Webkern bestückt werden.

**[0180]** Die genannten Vorzüge der Rundwebmaschine führen zu einer hohen Prozesseffizienz und ermöglichen zudem das Beweben des Webkerns 1a mit einem sehr fest spannenden Gewebe 25.

**[0181]** Daher ist die Rundwebmaschine insbesondere auch für das Beweben von großen, ungleichförmig konturierten Webkernen mit konturkonformen technischen Geweben geeignet, wie z.B. für die Herstellung von gewebten hohlprofilierten Faserpreformen für Radfelgen.

**[0182]** Die Figuren 3, 4 und 5 zeigen eine erste Ausführung der erfindungsgemäßen Rundwebmaschine, hier zum Beweben eines zylindrischen Webkerns 1b.

**[0183]** Die vorstehende Beschreibung zur Rundwebmaschine nach Fig. 1, 2a, b trifft bezüglich der übereinstimmenden Merkmale und deren Vorzüge auch auf die hier beschriebene Rundwebmaschine nach der ersten Ausführung zu, so dass diesbezüglich auf die entsprechenden Ausführungen verwiesen wird. Nachfolgend werden zur Vermeidung von Wiederholungen nur die Unterschiede gegenüber der Rundwebmaschine nach Fig. 1, 2a, b beschrieben.

**[0184]** Die Kettspulen-Einrichtungen 9 sind bei dieser Ausführung gehäusefest im Wesentlichen in Verlängerung der radialen Erstreckung der kreisförmigen Umlaufbahn 3 an einer Außenwand des Maschinengehäuses 6 der Rundwebmaschine angeordnet.

**[0185]** Die nach Fig. 3 und 4 vorgesehenen 12 Kettspulen-Einrichtungen 9 sind dabei im Wesentlichen mittig in Verlängerung der Bahnebene 8 der Umlaufbahn 3 angeordnet.

**[0186]** Die nach Fig. 5 vorgesehenen 24 Kettspulen-Einrichtungen 9 sind paarweise, in axialer Richtung nebeneinander angeordnet, wobei die Spiegellinie eines Paares der Kettspulen-Einrichtungen 9 im Wesentlichen mittig in Verlängerung der Bahnebene 8 angeordnet ist.

**[0187]** Die 12 Kettspulen-Einrichtungen 9 nach Fig. 3 und 4 sind jeweils einer beweglichen, verfahrbaren Führungseinrichtung 11 zugeordnet, so dass pro Führungseinrichtung 11 ein Kettfaden 15 geführt wird.

**[0188]** Die 24 Kettspulen-Einrichtungen 9 nach Fig. 5 sind paarweise jeweils einer beweglichen, verfahrbaren Führungseinrichtung 11 zugeordnet, so dass pro Führungseinrichtung 11 zwei Kettfäden 15 geführt werden.

**[0189]** Der Übersicht halber sind in den Figuren 4 und 5 jeweils nur die Kettspulen-Einrichtungen 9 und zugehörigen Führungseinrichtungen 11 in der 12-Uhr-Position der Rundwebmaschine dargestellt und weiter beschrieben.

**[0190]** Der Führungsschlitten 13 der Führungseinrichtung 11 nach Fig. 4 und 5 weist jeweils ein Fadenführungselement 14 mit einem radial gerichteten Fadenkanal 14 auf, an den sich der Fadenauslass 16 anschließt. Die von den Kettspulen-Einrichtung 9 nach Fig. 4 bereitgestellten Kettfäden 15 verlaufen einzeln durch jeweils einen radial gerichteten Fadenkanal 14 eines Führungsschlittens 13 und die von den Kettspulen-Einrichtung 9 nach Fig. 5 bereitgestellten Kettfäden 15 verlaufen paarweise durch jeweils einen radial gerichteten Fadenkanal 15 eines Führungsschlittens 13.

**[0191]** Während der alternierenden Seitwärtsbewegung des Führungsschlittens 13 zum Wechsel der Kettfaden-Positionen befindet sich der radial gerichtete Fadenkanal 14 mit dem Kettfaden 15 bzw. den beiden Kettfäden 15 abwechselnd in einer Position rechts und links der Umlaufbahn 3 bzw. der Bahnebene 8.

**[0192]** Bei der Seitwärtsbewegung ergeben sich momentane Zwischenpositionen des Fadenkanals 14, wie z.B. eine mittige Position, in denen sich der radial gerichtete Fadenkanal 14 im Wesentlichen in geradliniger Verlängerung zur gehäusefesten Anordnung der Kettfadenspule 10 der Kettspulen-Einrichtung 9 befindet und damit temporär einen umlenkungsfreien Fahrweg des Kettfadens 15 durch den Fadenkanal 14 ermöglicht.

**[0193]** Bei dieser speziellen Führung des Kettfadens / der Kettfäden 15 werden die notwendigen Fadenumlenkungen und absolute Fadenlänge der Kettfäden 15 verringert und insbesondere auch die sich bei der Seitwärtsbewegung der Führungsschlitten 14 ergebenden unterschiedlichen, relativen Fadenlängen minimiert, was den Erhalt der Fadenspannung der Kettfäden 15 weiter verbessert.

**[0194]** Bei der Ausführung der Rundwebmaschine nach Fig. 3 bis 5 ist beispielhaft das Beweben eines Webkerns 1b mit gleichmäßigem, zylindrischem Kernquerschnitt vorgesehen.

**[0195]** Beim Beweben des zylindrischen Webkerns 1b kann dieser beispielsweise während des Webprozesses stationär fixiert sein, wobei das Gewebe 25 kontinuierlich in axialer Richtung entlang der Webachse 2 der Rundwebmaschine bzw. entlang der Wegkernachse 17 des Webkerns 1b von diesen abgezogen wird. Vorzugsweise ist der Webkern 1b hierbei in deckungsgleicher axialer Lage zur Webachse 2 ausgerichtet.

**[0196]** In der Ausführung nach Fig. 5 ist des Weiteren beispielhaft ein gehäusefester Webring 26 konzentrisch beabstandet um den Webkern 1b angeordnet, welcher die Zuführung der Kettfäden 15 und Schussfäden 22 zum Webpunkt zusätzlich homogenisiert, indem deren Fadenschwingungen dämpft und deren Fadenspannungsschwankungen kompensiert wird, was sich insbesondere bei Rundwebmaschinen mit größerem Durchmesser der Umlaufbahn 3 und damit mit größerem Abstand der Schussfadenspule 21 und der Fadenauslässe 16 der Fadenführungselemente 14 der Führungseinrichtungen 11 vom Webkern 1b vorteilhaft auswirkt.

**[0197]** Die Figuren 6, 7a, b zeigen eine zweite Ausführung der erfindungsgemäßen Rundwebmaschine zum Beweben eines zylindrischen Webkerns 1b.

**[0198]** Die vorstehende Beschreibung zur ersten Ausführung der Rundwebmaschine trifft bezüglich der übereinstimmenden Merkmale und deren Vorzüge auch auf die hier beschriebene Rundwebmaschine nach der zweiten Ausführung zu, so dass diesbezüglich auf die entsprechenden Ausführungen verwiesen wird. Nachfolgend werden zur Vermeidung von Wiederholungen nur die Unterschiede gegenüber der ersten Ausführung der Rundwebmaschine nach Fig. 3 bis 5 beschrieben.

**[0199]** Die 12 Kettspulen-Einrichtungen 9 sind bei dieser Ausführung an jeweils einem Führungsschlitten 13 der 12 Führungseinrichtungen 11 angeordnet und werden mit diesem im Huckepack-Prinzip mitgeführt.

**[0200]** Die Kettspulen-Einrichtung 9 ist derart an dem Führungsschlitten 13 angeordnet, dass sich die Kettfadenspule 10 im Wesentlichen in geradliniger Verlängerung zum radial gerichteten Fadenkanal 14 befindet und damit stets einen umlenkungsfreien Fahrweg des Kettfadens 15 durch den Fadenkanal 14 ermöglicht. Die Figuren 7a, b zeigen zwei Betriebsphasen des Webprozesses in der Rundwebmaschine mit wechselnder Positionierung der Führungsschlitten 13 mit den Kettspulen-Einrichtungen 9 während des Umlaufes der beiden Schütze 19 um jeweils 180°.

**[0201]** In der Betriebsphase nach Fig. 7a befinden sich die beiden umlaufenden Schütze 19 in der 6-Uhr- und in der 12-Uhr-Position der Rundwebmaschine, wobei sich unter Bildung einer Kettfaden-Fachung unter anderem der Führungsschlitten 13 der in 12-Uhr-Position angeordneten Führungseinrichtung 11 mit der Kettspulen-Einrichtung 9 und dem Kettfaden 15 in der Bildebene rechts von der Umlaufbahn 3 und unter anderem der Führungsschlitten 13 der in 6-Uhr-Position angeordneten Führungseinrichtung 11 mit der Kettspulen-Einrichtung 9 und dem Kettfaden 15 in der Bildebene links von der Umlaufbahn 3 befindet, während die Schütze 19 die 6-Uhr- und 12-Uhr-Position durchlaufen.

**[0202]** Fig. 7b zeigt die Betriebsphase der Rundwebmaschine, in der der zuvor auf der 6-Uhr-Position befindliche Schütze 19 die 12-Uhr-Position durchfährt und umgekehrt, wobei sich nunmehr unter anderem die Führungsschlitten 13 der in 6-Uhr- und 12-Uhr-Position angeordneten Führungseinrichtungen 11 mit der Kettspu-

len-Einrichtung 9 und dem Kettfaden 15 in der Bildebene rechts von der Umlaufbahn 3 befinden, während die Schütze 19 die 6-Uhr- und 12-Uhr-Position durchlaufen.

**[0203]** Die Figuren 8a, b, c zeigen eine dritte Ausführung der erfindungsgemäßen Rundwebmaschine zum Beweben eines zylindrischen Webkerns 1b.

**[0204]** Die vorstehende Beschreibung zur zweiten Ausführung der Rundwebmaschine trifft bezüglich der übereinstimmenden Merkmale und deren Vorzüge auch auf die hier beschriebene Rundwebmaschine nach der dritten Ausführung zu, so dass diesbezüglich auf die entsprechenden Ausführungen verwiesen wird.

**[0205]** Nachfolgend werden zur Vermeidung von Wiederholungen nur die Unterschiede gegenüber der zweiten Ausführung der Rundwebmaschine nach Fig. 6, 7a, b beschrieben.

**[0206]** Die Rundwebmaschine nach diesem Ausführungsbeispiel weist zwei, zueinander parallel angeordnete, kreisförmige Umlaufbahnen 3.1, 3.2 für den schienengeführten Umlauf von jeweils zwei Schützen 19 auf.

**[0207]** Den beiden Umlaufbahnen 3.1, 3.2 sind insgesamt 12 Führungseinrichtungen 11 zugeordnet, die jeweils eine, am jeweiligen Führungsschlitten 13 angeordnete Kettspulen-Einrichtung 9 mit sich führen.

**[0208]** Der Grundkörper 12 einer jeden Führungseinrichtung 11 erstreckt sich in axialer Richtung über die beiden Bahnkörper 4.1, 4.2 der Umlaufbahnen 3.1, 3.2 hinweg, so dass der Führungsschlitten 13 und der mitgeführte Kettfaden 15 jeder Führungseinrichtung 11 entlang des Grundkörpers 12 beide Bahnkörper 4.1, 4.2 und damit beide Bahnebenen 8.1, 8.2 kreuzen kann und entsprechend der beispielhaften Betriebsphase nach

**[0209]** Fig. 8a in der Bildebene links der ersten Umlaufbahn 3.1, entsprechend der Betriebsphase nach Fig. 8b mittig zwischen der ersten und der zweiten Umlaufbahn 3.1, 3.2 und entsprechend der Betriebsphase nach Fig. 8c rechts der zweiten Umlaufbahn 3.2 positioniert werden kann.

**[0210]** Die Figuren 9a, b, c zeigen eine vierte Ausführung der erfindungsgemäßen Rundwebmaschine zum Beweben eines zylindrischen Webkerns 1b.

**[0211]** Die Beschreibung zur dritten Ausführung der Rundwebmaschine trifft bezüglich der übereinstimmenden Merkmale und deren Vorzüge auch auf die hier beschriebene Rundwebmaschine nach der vierten Ausführung zu, so dass diesbezüglich auf die entsprechenden vorstehenden Ausführungen verwiesen wird.

**[0212]** Nachfolgend werden zur Vermeidung von Wiederholungen nur die Unterschiede gegenüber der dritten Ausführung der Rundwebmaschine nach Fig. 8a, b, c beschrieben.

**[0213]** Bei dieser Ausführung weisen die 12 Führungseinrichtungen 11 jeweils zwei Führungsschlitten 13.1, 13.2 mit jeweils einem Fadenführungselement 14.1, 14.2 als radial gerichtetem Fadenkanal 14.1, 14.2 auf. An den somit insgesamt 24 Führungsschlitten 13.1, 13.2 sind jeweils eine Kettspulen-Einrichtung 9 angeordnet, die die Führungsschlitten 13.1, 13.2 mit sich führen.

**[0214]** Die beiden Führungsschlitten 13.1, 13.2 jeder Führungseinrichtung 11 können entlang des über beide Bahnkörper 4.1, 4.2 der Umlaufbahnen 3.1, 3.2 erstreckten Grundkörpers 12 beliebig positioniert werden.

**[0215]** Beispielhaft befindet sich in der Betriebsphase nach Fig. 9a der erste Führungsschlitten 13.1 und dessen mitgeführter Kettfaden 15 in der Bildebene links der ersten Umlaufbahn 3.1 und der zweite Führungsschlitten 13.2 und dessen mitgeführter Kettfaden 15 mittig zwischen der ersten und der zweiten Umlaufbahn 3.1, 3.2.

**[0216]** In der Betriebsphase nach Fig. 9b befindet sich der erste Führungsschlitten 13.1 und dessen mitgeführter Kettfaden 15 beispielhaft mittig zwischen der ersten und der zweiten Umlaufbahn 3.1, 3.2 und der zweite Führungsschlitten 13.2 und dessen mitgeführter Kettfaden 15 rechts der zweiten Umlaufbahn 3.2. In der Betriebsphase nach Fig. 9c befindet sich der erste Führungsschlitten 13.1 und dessen mitgeführter Kettfaden 15 wieder in der Position links der ersten Umlaufbahn 3.1, wobei der zweite Führungsschlitten 13.2 und dessen mitgeführter Kettfaden 13.2 in der Position rechts der zweiten Umlaufbahn 3.2 verblieben ist.

**[0217]** Bei den Ausführungen nach dem dritten vierten Ausführungsbeispiel ist unter Beibehaltung einer hohen Webgeschwindigkeit und Webqualität eine noch höhere Vielzahl an möglichen Webmodi und erzeugbaren Webstrukturen realisierbar.

**[0218]** Die Figuren 10a, b zeigen eine nicht erfindungsgemäße Rundwebmaschine, hier zum Beweben eines konturierten, zweiteiligen Webkerns 1a, analog der Rundwebmaschine nach den Figuren 1, 2a, b.

**[0219]** Die Beschreibung zur Rundwebmaschine nach den Figuren 1, 2a, b trifft bezüglich der übereinstimmenden Merkmale und deren Vorzüge auch auf die hier beschriebene Rundwebmaschine zu, so dass diesbezüglich auf die entsprechenden vorstehenden Ausführungen verwiesen wird.

**[0220]** Nachfolgend werden zur Vermeidung von Wiederholungen nur die Unterschiede gegenüber der Rundwebmaschine nach den Figuren 1, 2a, b beschrieben.

**[0221]** In Zuordnung zu den 12 gehäusefest angeordneten Kettspulen-Einrichtungen 9 sind alternativ 12 bewegliche, verschwenkbare Führungseinrichtungen 11 vorgesehen, die konzentrisch um die zentrale Webachse 2 der Rundwebmaschine, außerhalb der kreisförmigen Umlaufbahn 3 bzw. der Bahnebene 8 und im Wesentlichen in Verlängerung der radialen Erstreckung der Umlaufbahn 3 bzw. der Bahnebene 8 an einer Außenwand des Maschinengehäuses 6 der Rundwebmaschine angeordnet sind.

**[0222]** Die verschwenkbaren Führungseinrichtungen 11 weisen jeweils ein gehäusefest angeordnetes Drehgelenk 27 als Grundkörper 27 und ein drehbar am Drehgelenk 27 gelagertes Positionierteil 28 auf, welches in dem Ausführungsbeispiel als ein Schwenkarm 28 ausgebildet ist.

**[0223]** Der Schwenkarm 28 weist an seinem freien Ende ein Fadenführungselement 29 zum Führen und Len-

ken des Kettfadens 15 in Form einer Fadenführungsöse 29 auf, durch den der Kettfaden 15 geführt ist.

**[0224]** Mittels des alternierend verschwenkbaren Schwenkarmes 28 mit der Fadenführungsöse 29 kann der Kettfaden 15 zur Bildung der Fadenfachung wechselseitig auf beide Seiten der segmentierten Umlaufbahn 3 verbracht werden, wobei unter geringer Reibwirkung in der Fadenführungsöse 29 nur eine einzige Fadenumlenkung benötigt wird.

**[0225]** Je länger der Schwenkarm 28 ausgebildet ist, umso geringer ergibt sich der Radius des Fahrweges der Fadenführungsöse 29 und damit des Verlaufsweges des Kettfadens 15.

**[0226]** Die Zuführung der Kettfäden 15 von den Kettfadenspulen 10 über Fadenführungsöse 29 weiter zum Webpunkt auf dem Webkern 1a erfolgt somit auch hierbei weitestgehend geradlinig, wobei die Fadenspannung der Kettfäden 15 auf hohem Niveau aufrechterhalten werden kann.

**[0227]** Die alternierende Bewegung des Schwenkarmes 28 einer jeden Führungseinrichtung 11 kann analog der Ausführung nach Fig. 1, 2a, b individuell, z.B. über einzelne, in zwei Richtungen wirkende, umschaltbare Direktantriebe erzeugt und gesteuert werden (nicht dargestellt).

**[0228]** In Fig. 10a, b sind die beiden umlaufenden Schütze 19 schematisch in der 6-Uhr- bzw. 12-Uhr-Position entlang der Umlaufbahn 3 dargestellt.

**[0229]** Der Übersicht halber sind in den Figuren 10a, b jeweils nur zwei Kettspulen-Einrichtungen 9 und die zugehörigen, verschwenkbaren Führungseinrichtungen 11, nämlich die in der 6-Uhr- und der 12-Uhr-Position der Rundwebmaschine angeordneten Kettspulen-Einrichtungen 9 und Führungseinrichtungen 11 dargestellt.

**[0230]** Die Figuren 10a, b zeigen zwei Betriebsphasen des Webprozesses in der Rundwebmaschine mit wechselnder Positionierung der Schwenkarme 28 mit den die Kettfäden 15 führenden Fadenführungsösen 29 während des Umlaufes der beiden Schütze 19 um jeweils 180°.

**[0231]** In der Betriebsphase nach Fig. 10a befinden sich die beiden umlaufenden Schütze 19 in der 6-Uhr- und in der 12-Uhr-Position der Rundwebmaschine, wobei unter anderem der Schwenkarm 28 mit dem Kettfaden 15 in der Fadenführungsöse 29 der in 12-Uhr-Position angeordneten Führungseinrichtung 11 in der Bildebene rechts von der Umlaufbahn 3 ausgeschwenkt ist und unter anderem der Schwenkarm 28 mit dem Kettfaden 15 der in 6-Uhr-Position angeordneten Führungseinrichtung 11 in der Bildebene nach links von der Umlaufbahn 3 ausgeschwenkt ist, so dass der Raum für die Durchfahrt der Schütze 19 an der 6-Uhr- und 12-Uhr-Position durch die von der Bahnebene 8 abgespreizten Kettfäden 15 unter Bildung einer Fachung freigegeben ist.

**[0232]** Fig. 10b zeigt die Betriebsphase der Rundwebmaschine, in der der zuvor auf der 6-Uhr-Position befindliche Schütze 19 die 12-Uhr-Position durchfährt und umgekehrt, wobei unter anderem die Schwenkarme 28 mit

dem Kettfäden 15 der in 6-Uhr- und 12-Uhr-Position angeordneten Führungseinrichtungen in der Bildebene rechts von der Umlaufbahn 3 ausgeschwenkt sind, während die Schütze 19 die 6-Uhr- und 12-Uhr-Position durchlaufen.

### Bezugszeichenliste

#### [0233]

1	Webkern, ungleichförmiger a, zylindrischer b
2	Webachse der Rundwebmaschine
3	kreisförmige Umlaufbahn, erste .1, zweite .2
4	Bahnkörper erster .1, zweiter .2
5	Bahnsegment
6	Maschinengehäuse
7	Führungsschiene
8	Bahnebene, erste .1, zweite .2
9	Kettspulen-Einrichtung
10	Kettfadenspule
11	Führungseinrichtung
12	Grundkörper der Führungseinrichtung
13	Positionierteil, Führungsschlitten erster .1, zweiter .2
14	Fadenführungselement, Fadenführungskanal, Fadenkanal, erster .1, zweiter .2
15	Kettfaden
16	Fadenauslass
17	Webkernachse
18	Ausnehmung der Umlaufbahn, Fuge
19	Schütz
20	Schützenwagen
21	Schussfadenspule
22	Schussfaden
23	Führungsrolle
24	Durchgang des Grundkörpers
25	Gewebe
26	Webring
27	Grundkörper der Führungseinrichtung, Drehge- lenk
28	Positionierteil, Schwenkarm
29	Fadenführungselement, Fadenführungsöse

### Patentansprüche

1. Rundwebmaschine zum Beweben eines Webkerns mit wenigstens einem Schütz (19), welcher eine Schussfadenspule (21) aufweist und entlang einer kreisförmigen Umlaufbahn (3) um den Webkern (1) bewegbar ist, mit zumindest einer stationär angeordneten Kettspulen-Einrichtung (9), welche eine Kettfadenspule (10) aufweist, die im Wesentlichen in Verlängerung der radialen Erstreckung der kreisförmigen Umlaufbahn (3) angeordnet ist, wobei wenigstens eine Führungseinrichtung (11), ausgebildet zur Führung wenigstens eines von einer Kettfadenspule (10) einer Kettspulen-Einrichtung (9) bereitge-

stellten Kettfadens (15), vorgesehen ist, welche außerhalb einer vom äußeren Umfang der kreisförmigen Umlaufbahn (3) eingeschlossenen Bahnebene (8) beweglich angeordnet oder ausgebildet ist und wenigstens ein parallel zur Webachse (2) der Rundwebmaschine verfahrbar angeordnetes oder ausgebildetes Positionierteil (13) mit wenigstens einem Fadenführungselement (14) aufweist, wobei die Kettfadenspule (10) der Kettspulen-Einrichtung (9) im Wesentlichen in gerader und damit umlenkfreier Verlängerung des Laufweges des Kettfadens (15) durch das Fadenführungselement (14) angeordnet ist und wobei lediglich der geführte Kettfaden (15), die Bahnebene (8) querend, eine Ausnehmung (18) der kreisförmigen Umlaufbahn (3) passiert.

2. Rundwebmaschine zum Beweben eines Webkerns mit wenigstens einem Schütz (19), welcher eine Schussfadenspule (21) aufweist und entlang einer kreisförmigen Umlaufbahn (3) um den Webkern (1) bewegbar ist, wobei wenigstens eine Führungseinrichtung (11), ausgebildet zur Führung wenigstens eines von einer Kettfadenspule (10) einer Kettspulen-Einrichtung (9) bereitgestellten Kettfadens (15), vorgesehen ist, welche außerhalb einer vom äußeren Umfang der kreisförmigen Umlaufbahn (3) eingeschlossenen Bahnebene (8) beweglich angeordnet oder ausgebildet ist und wenigstens ein parallel zur Webachse (2) der Rundwebmaschine verfahrbar angeordnetes oder ausgebildetes Positionierteil (13) mit wenigstens einem Fadenführungselement (14) aufweist, wobei an der beweglichen Führungseinrichtung (11) oder dem Positionierteil (13) zumindest eine Kettspulen-Einrichtung (9) angeordnet ist, wobei die Kettfadenspule (10) der Kettspulen-Einrichtung (9) im Wesentlichen in gerader und damit in umlenkfreier Verlängerung des Laufweges des Kettfadens (15) durch das Fadenführungselement (14) angeordnet ist und wobei lediglich der geführte Kettfaden (15), die Bahnebene (8) querend, eine Ausnehmung (18) der kreisförmigen Umlaufbahn (3) passiert.

3. Rundwebmaschine nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Kettfadenspulen (10) mehrerer Kettspulen-Einrichtungen (9) in radialer, sternförmiger Anordnung um den äußeren Umfang der kreisförmigen Umlaufbahn (3) angeordnet sind.

4. Rundwebmaschine nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** mehrere Führungseinrichtungen (11) um den Umfang der kreisförmigen Umlaufbahn (3) angeordnet sind.

5. Rundwebmaschine nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Fadenführungselement (14) der Führungseinrichtung (11) als

ein Fadenführungskanal (14) oder eine Fadenführungsnot ausgebildet ist.

6. Rundwebmaschine nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Positionier-  
teil (13) als ein Führungsschlitten (13) ausgebildet  
ist. 5
7. Rundwebmaschine nach Anspruch 6, **dadurch ge-  
kennzeichnet, dass** der Führungsschlitten (13) ei-  
ne Fadenführungselement (14) mit einem radial ge-  
richteten Fadenkanal 14 aufweist. 10
8. Rundwebmaschine nach einem der Ansprüche 1 bis  
7, **dadurch gekennzeichnet, dass** die kreisförmige  
Umlaufbahn (3) wenigstens eine Führungsschiene  
(7) aufweist oder durch wenigstens eine Führungs-  
schiene (7) gebildet ist, in oder an welcher wenig-  
stens ein Schütz (19) geführt ist. 15
9. Rundwebmaschine nach einem der Ansprüche 1 bis  
8, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Führung  
und/oder der Antrieb des Schützes (19) magnetisch  
und/oder elektromagnetisch ausgebildet ist. 20
10. Rundwebmaschine nach einem der Ansprüche 1 bis  
9, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine zweite  
kreisförmige Umlaufbahn (3.2) vorgesehen ist, ent-  
lang derer jeweils wenigstens ein Schütz (19) be-  
wegbar ist, wobei der geführte Kettfaden (15), die  
Bahnebenen (8.1, 8.2) der ersten und/oder zweiten  
Umlaufbahn (3.1, 3.2) querend, die Ausnehmung  
(18) der ersten und/oder zweiten kreisförmigen Um-  
laufbahn (3.1, 3.2) passiert. 25

#### Claims

1. Circular loom for weaving a weaving core with at  
least one shuttle (19), which has a weft thread spool  
(21) and is movable along a circular orbit path (3)  
around the weaving core (1), with at least one sta-  
tionarily arranged warp spool device (9), which has  
a warp thread spool (10) which is arranged essen-  
tially in a lengthening of the radial extent of the cir-  
cular orbit path (3), where at least one guide device  
(11), designed to guide at least one warp thread (15)  
provided from a warp thread spool (10) of a warp  
spool device (9) is provided, which is movably ar-  
ranged or designed outside a track plane (8) en-  
closed by the outer circumference of the circular orbit  
path (3) and has at least one positioning part (13),  
movably arranged or designed parallel to the weav-  
ing axis (2) of the circular loom, with at least one  
thread guide element (14), where the warp thread  
spool (10) of the warp spool device (9) is arranged  
essentially in a straight and hence deflection-free ex-  
tension of the running path of the warp thread (15)  
50

through the thread guide element (14) and where  
only the guided warp thread (15), crossing the track  
plane (8), passes through a recess (18) in the circular  
orbit path (3).

2. Circular loom for weaving a weaving core with at  
least one shuttle (19), which has a weft thread spool  
(21) and is movable along a circular orbit path (3)  
around the weaving core (1), where at least one  
guide device (11), designed to guide at least one  
warp thread (15) provided from a warp thread spool  
(10) of a warp spool device (9) is provided, which is  
movably arranged or designed outside a track plane  
(8) enclosed by the outer circumference of the cir-  
cular orbit path (3) and has at least one positioning  
part (13), movably arranged or designed parallel to  
the weaving axis (2) of the circular loom, with at least  
one thread guide element (14), where at least one  
warp spool device (9) is arranged on the movable  
guide device (11) or positioning part (13), where the  
warp thread spool (10) of the warp spool device (9)  
is arranged essentially in a straight and hence de-  
flection-free extension of the running path of the warp  
thread (15) through the thread guide element (14)  
and where only the guided warp thread (15), crossing  
the track plane (8), passes through a recess (18) in  
the circular orbit path (3). 30
3. Circular loom according to claim 1 or 2, **character-  
ised in that** the warp thread spools (10) of several  
warp spool devices (9) are arranged in a radial, star-  
shaped arrangement around the outer circumfer-  
ence of the circular orbit path (3).
4. Circular loom according to one of claims 1 to 3, **char-  
acterised in that** several guide devices (11) are ar-  
ranged around the circumference of the circular orbit  
path (3). 35
5. Circular loom according to one of claims 1 to 4, **char-  
acterised in that** the thread guide element (14) of  
the guide device (11) is designed as a thread guide  
channel (14) or thread guide groove.
6. Circular loom according to one of claims 1 to 5, **char-  
acterised in that** the positioning part (13) is de-  
signed as a guide carriage (13). 40
7. Circular loom according to claim 6, **characterised  
in that** the guide carriage (13) has a thread guide  
element (14) with a radially directed thread channel  
14. 45
8. Circular loom according to one of claims 1 to 7, **char-  
acterised in that** the circular orbit path (3) has at  
least one guide rail (7) or is formed by at least one  
guide rail (7), in or on which at least one shuttle (19)  
is guided. 50

9. Circular loom according to one of claims 1 to 8, **characterised in that** the guiding and/or the drive of the shuttle (19) is designed to be magnetic and/or electromagnetic.
10. Circular loom according to one of claims 1 to 9, **characterised in that** a second circular orbit path (3.2) is provided, along which in each case at least one shuttle (19) is movable, where the guided warp thread (15), crossing the track planes (8.1, 8.2) of the first and/or second orbit path (3.1, 3.2), passes through the recess (18) of the first and/or second circular orbit path (3.1, 3.2).

### Revendications

1. Métier circulaire destiné à tisser une âme textile, comprenant au moins une navette (19) qui présente une bobine (21) de fil de trame et qui est déplaçable le long d'une piste de circulation (3) circonférentielle autour de l'âme textile (1), comprenant au moins un dispositif (9) pour bobines de chaîne disposé stationnaire, dispositif qui présente une bobine (10) de fil de chaîne qui est disposées pour l'essentiel dans le prolongement de l'extension radiale de la piste de circulation (3) circonférentielle, sachant qu'est prévu au moins un dispositif de guidage (11), configuré pour guider au moins un fil de chaîne (15) mis à disposition par une bobine (10) de fil d'un dispositif (9) pour bobines de fil de chaîne, dispositif qui est disposé ou configuré mobile en dehors d'un plan (8) de piste englobé par la périphérie extérieure de la piste de circulation (3) circonférentielle, et qui présente au moins une pièce de positionnement (13) - avec au moins un élément de guidage (14) de fil - disposée ou configurée pour se déplacer parallèlement à l'axe de tissage (2) du métier à tisser circulaire, sachant que la bobine (10) de fil de chaîne du dispositif (9) pour bobines de chaîne est disposée pour l'essentiel dans le prolongement rectiligne, donc sans déviation, du chemin de déplacement du fil de chaîne (15) à travers l'élément de guidage (14) de fil et sachant que seulement le fil de chaîne (15) guidé franchit, en traversant le plan (8) de piste, un évidement (18) de la piste de circulation (3) circonférentielle.
2. Métier circulaire destiné à tisser une âme textile, comprenant au moins une navette (19) qui présente une bobine (21) de fil de trame et qui est déplaçable le long d'une piste de circulation (3) circonférentielle autour de l'âme textile (1), sachant qu'est prévu au moins un dispositif de guidage (11), configuré pour guider au moins un fil de chaîne (15) mis à disposition par une bobine (10) de fil d'un dispositif (9) pour bobines de fil de chaîne, dispositif qui est disposé ou configuré mobile en dehors d'un plan (8) de piste englobé par la périphérie extérieure de la piste de circulation (3) circonférentielle, et qui présente au moins une pièce de positionnement (13) - avec au moins un élément de guidage (14) de fil - disposée ou configurée pour se déplacer parallèlement à l'axe de tissage (2) du métier à tisser circulaire, sachant que la bobine (10) de fil de chaîne du dispositif (9) pour bobines de chaîne est disposée pour l'essentiel dans le prolongement rectiligne, donc sans déviation, du chemin de déplacement du fil de chaîne (15) à travers l'élément (14) de guidage du fil et sachant que seulement le fil de chaîne (15) guidé franchit, en traversant le plan de piste (8), un évidement (18) de la piste de circulation (3) circonférentielle.
3. Métier à tisser circulaire selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** les bobines de fil de chaîne (10) de plusieurs dispositifs (9) pour bobines de fil de chaîne sont disposées selon un agencement radial, en étoile, autour de la périphérie extérieure de la piste de circulation (3) circonférentielle.
4. Métier à tisser circulaire selon l'une des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que** plusieurs dispositifs de guidage (11) sont disposés autour de la périphérie de la piste de circulation (3) circonférentielle.
5. Métier à tisser circulaire selon l'une des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** l'élément de guidage (14) du fil équipant le dispositif de guidage (11) est configuré en conduit de guidage (14) du fil ou en gorge de guidage du fil.
6. Dispositif selon l'une des revendications 1 à 5, **caractérisé en ce que** la pièce de positionnement (13) est configurée en chariot de guidage (13).
7. Métier à tisser circulaire selon la revendication 6, **caractérisé en ce que** le chariot de guidage (13) présente un élément de guidage (14) du fil avec un conduit de guidage (14) du fil orienté radialement.
8. Métier à tisser circulaire selon l'une des revendications 1 à 7, **caractérisé en ce que** la piste de circulation (3) circonférentielle présente au moins un rail de guidage (7) ou est formée par au moins un rail de guidage (7) dans ou contre lequel est guidée une navette (19).
9. Métier à tisser circulaire selon l'une des revendications 1 à 8, **caractérisé en ce que** le guidage et/ou l'entraînement de la navette (19) est configuré magnétique et/ou électromagnétique.
10. Métier à tisser circulaire selon l'une des revendica-

tions 1 à 9, **caractérisé en ce qu'**une deuxième piste de circulation (3.2) circonférentielle est prévue, le long de laquelle est déplaçable respectivement au moins une navette (19), sachant que le fil de chaîne (15) guidé franchit, en traversant les plans de piste (8.1, 8.2) de la première et/ou de la deuxième piste de circulation (3.1, 3.2), l'évidement (18) de la première et/ou de la deuxième piste de circulation (3.1, 3.2) circonférentielle.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

18

Fig. 1

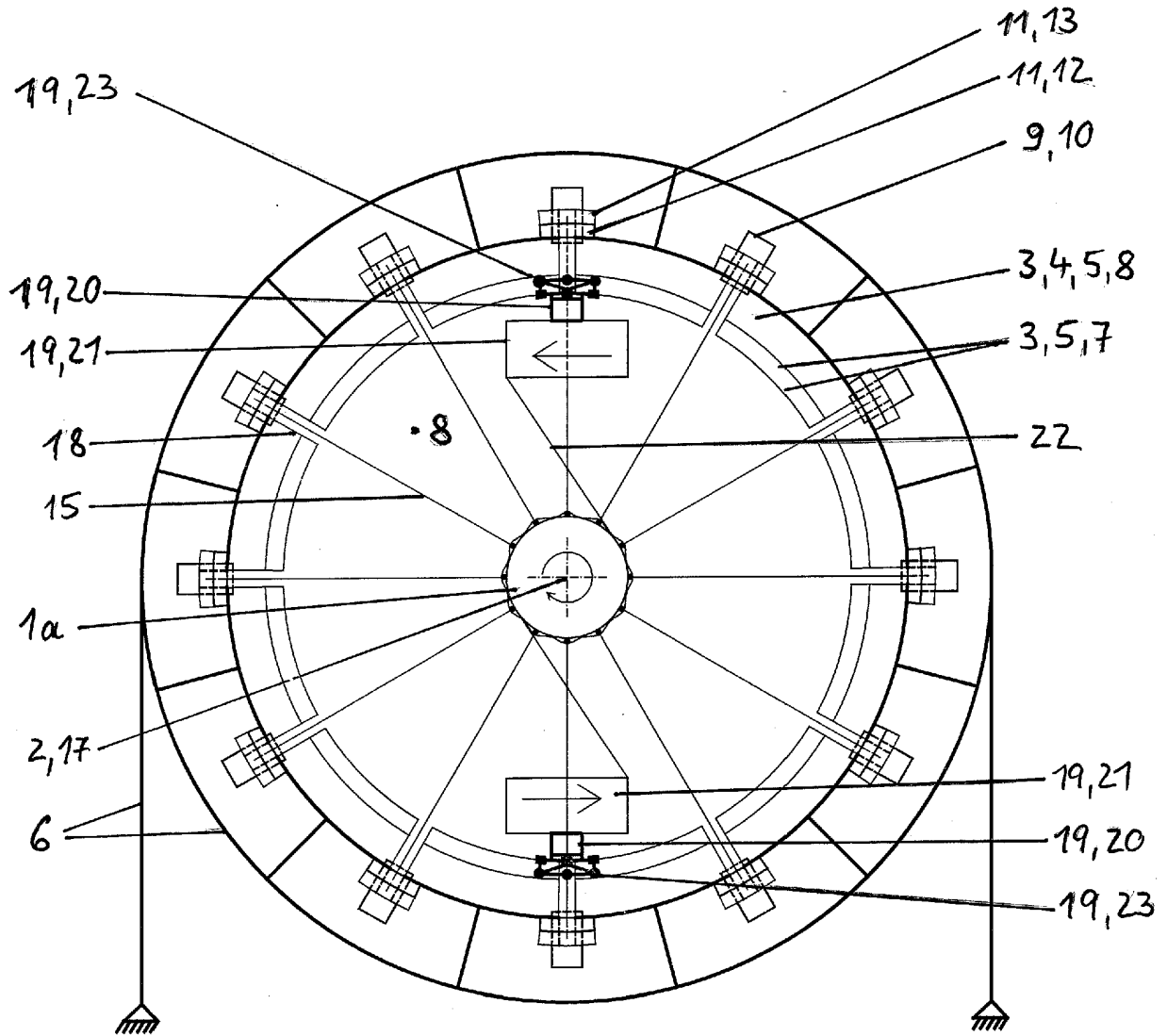


Fig. 2a

Fig. 2b

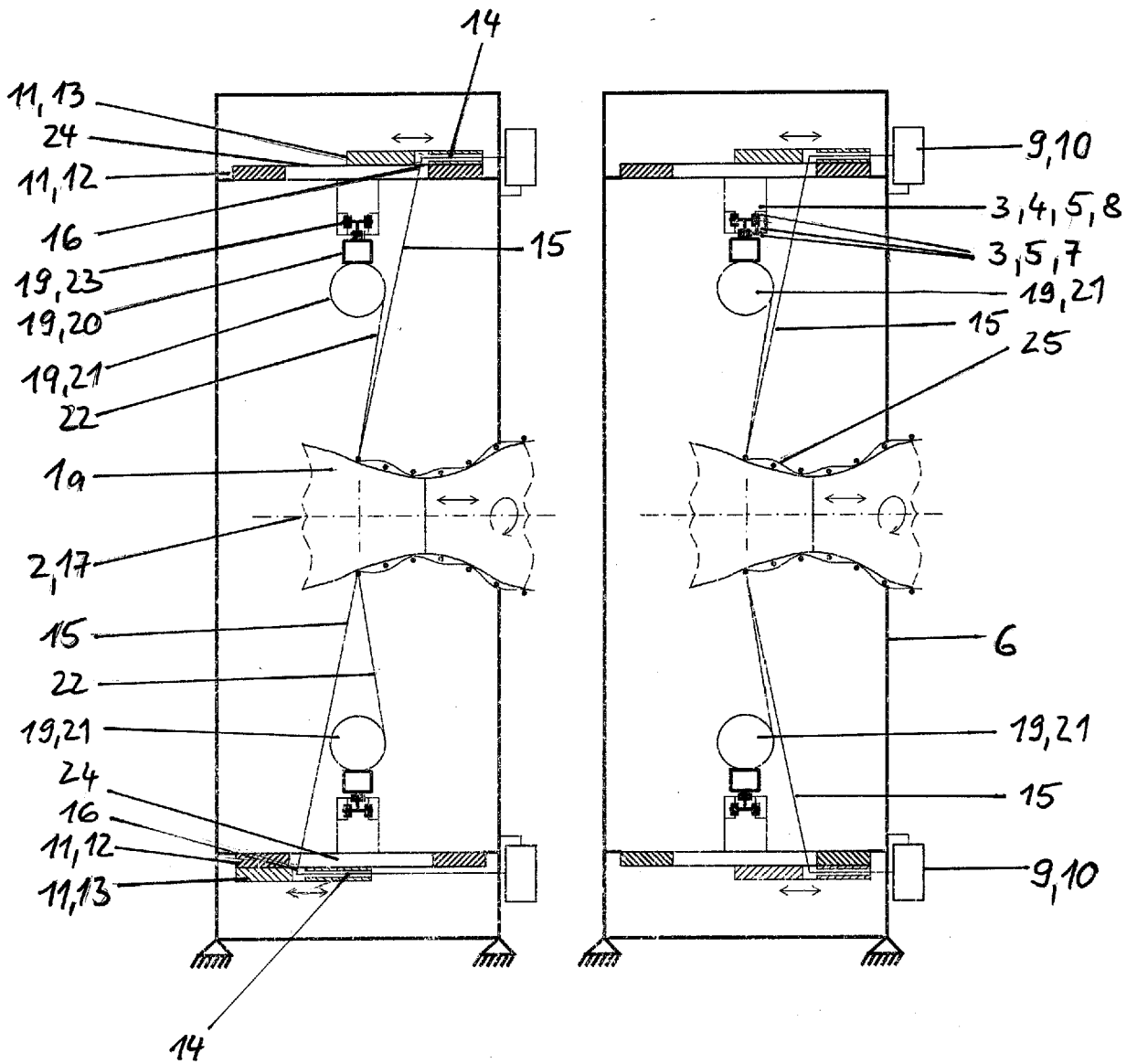


Fig. 3

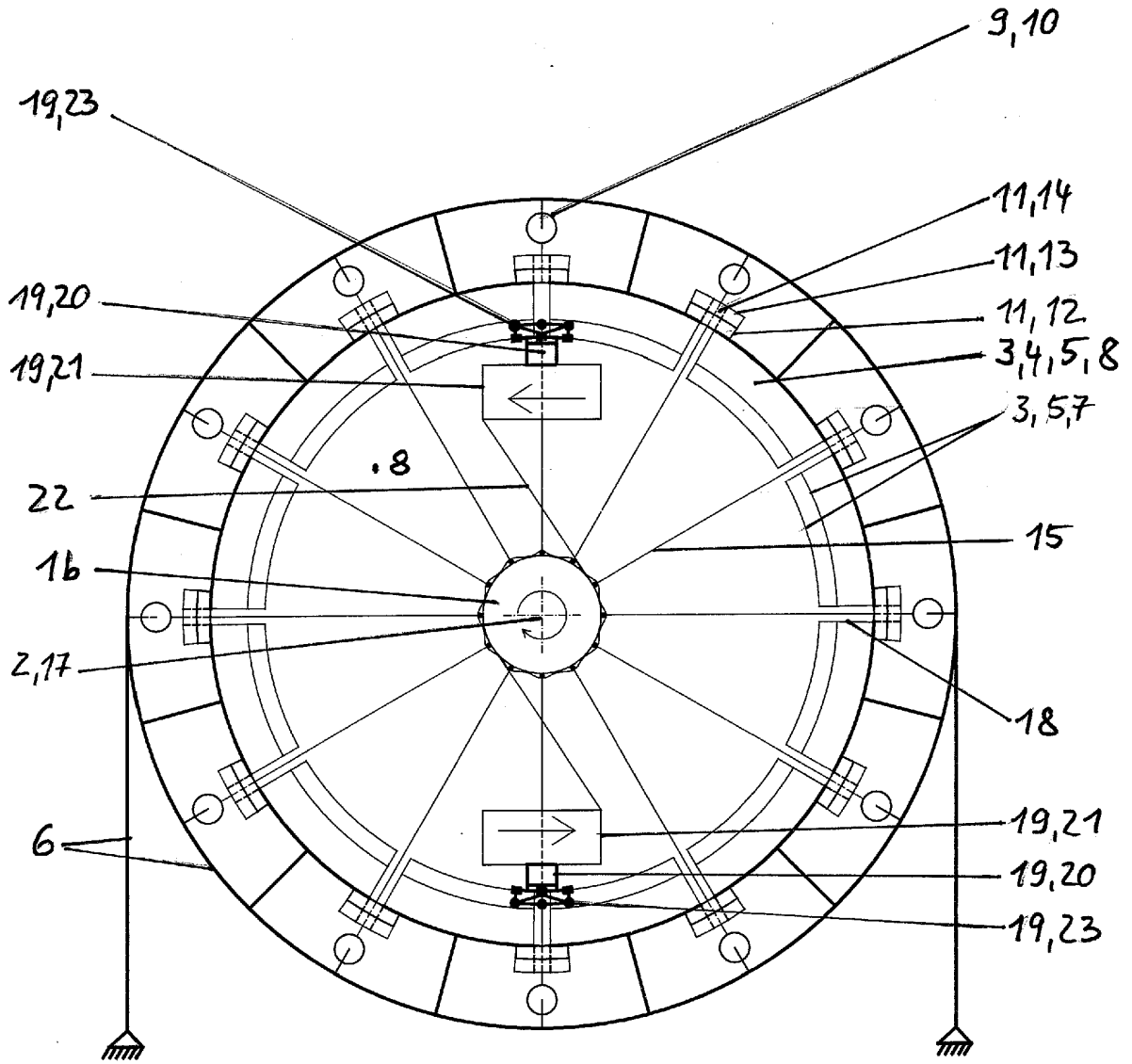


Fig. 5

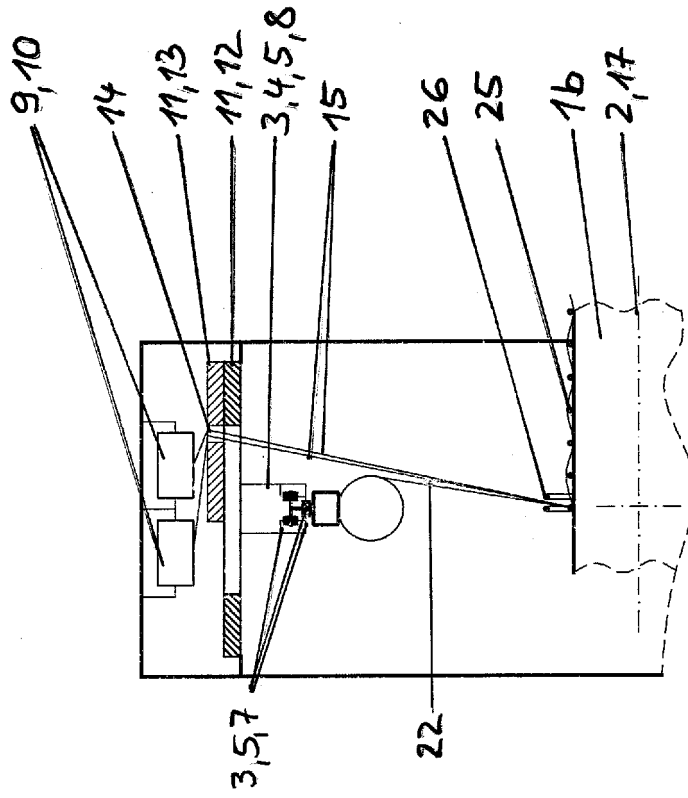


Fig. 4

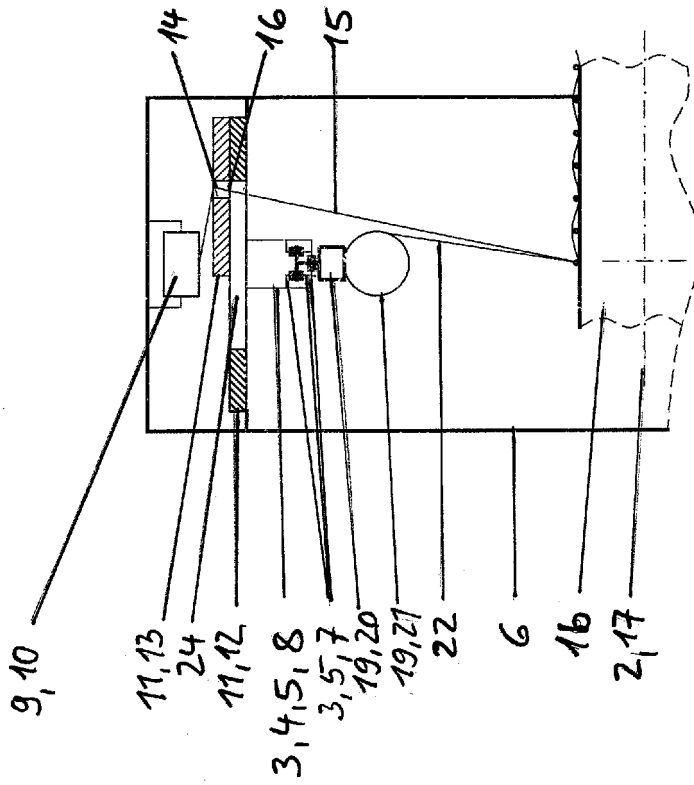


Fig. 6

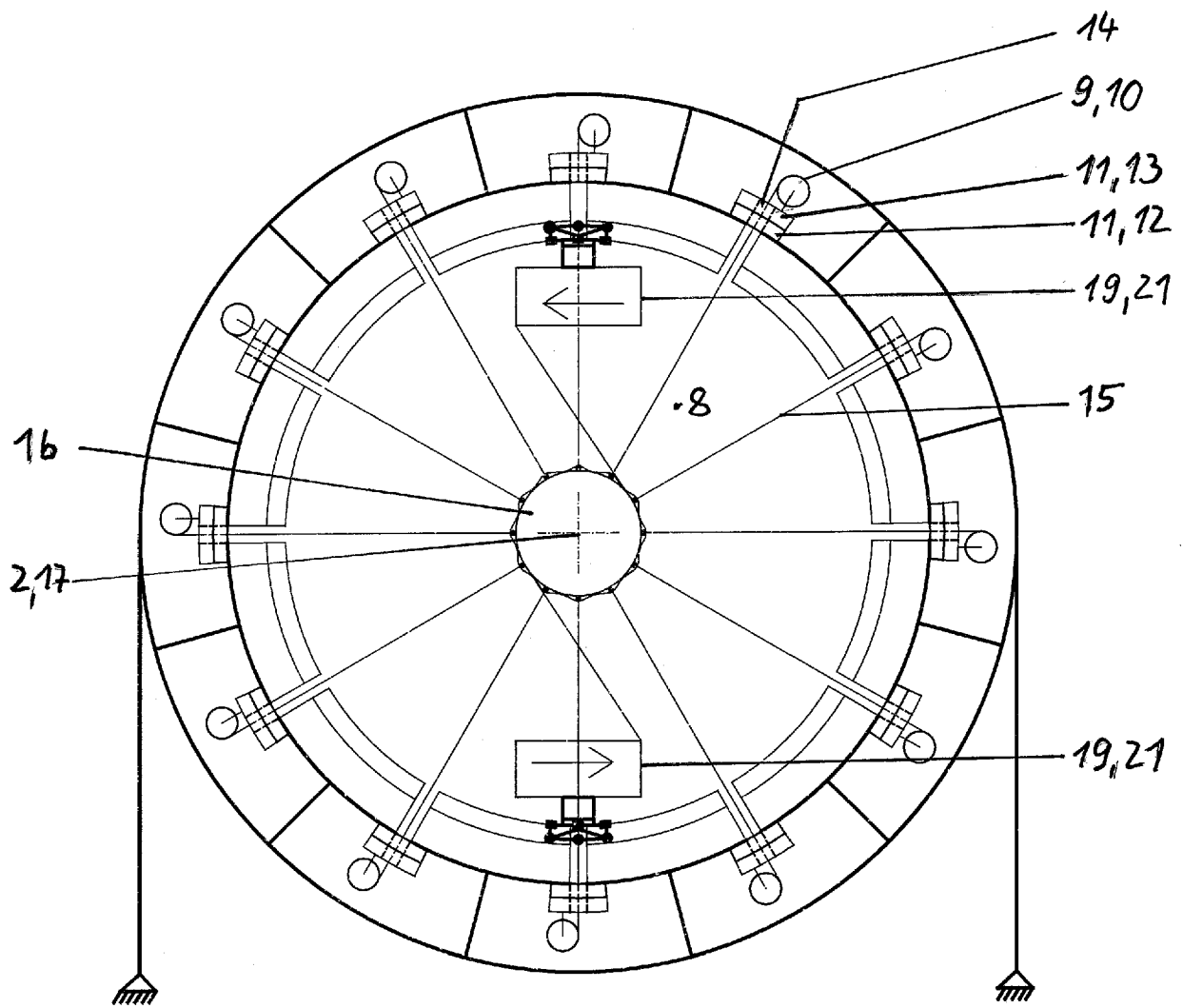


Fig. 7a

Fig. 7b

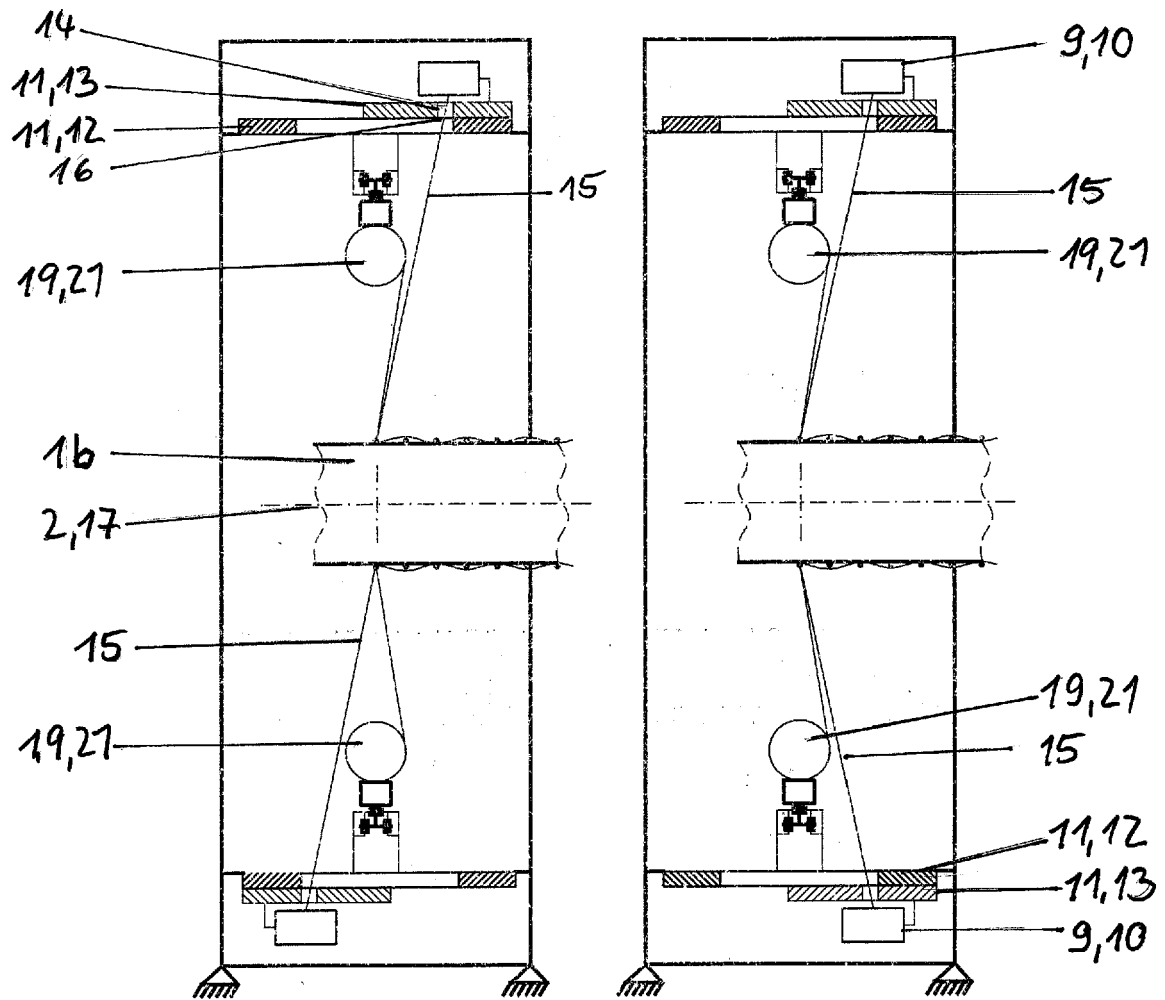


Fig. 8c

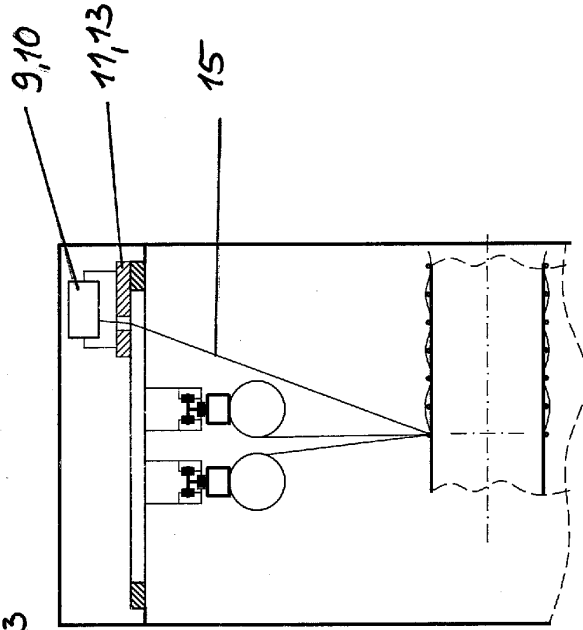


Fig. 8b

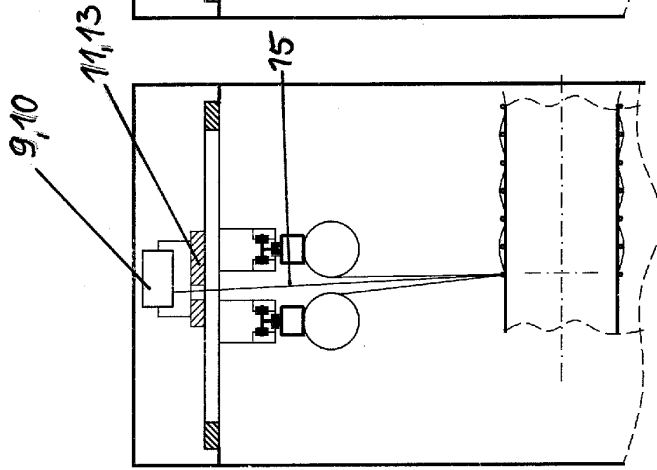


Fig. 8a

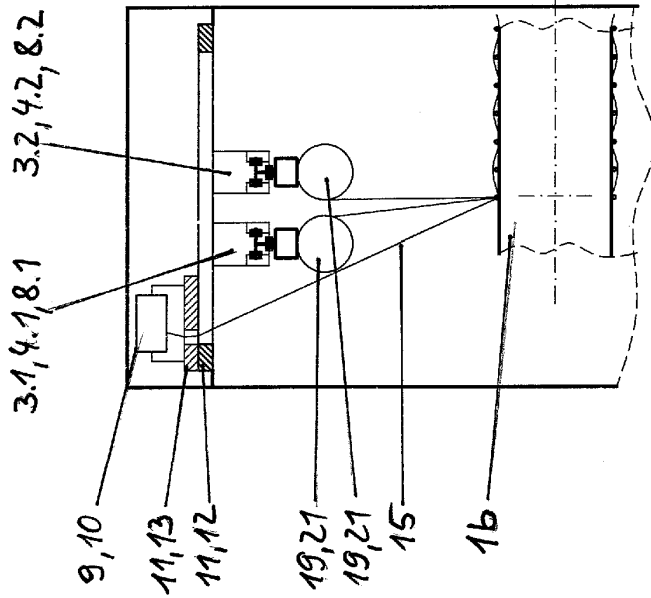


Fig. 9c

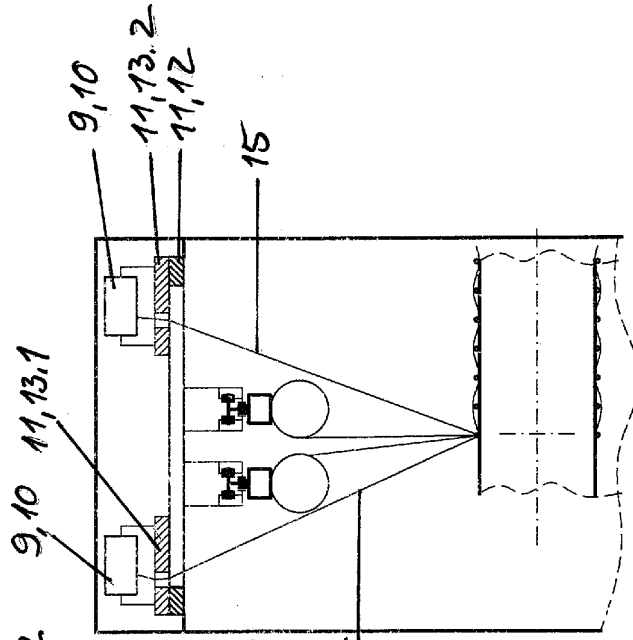


Fig. 9b

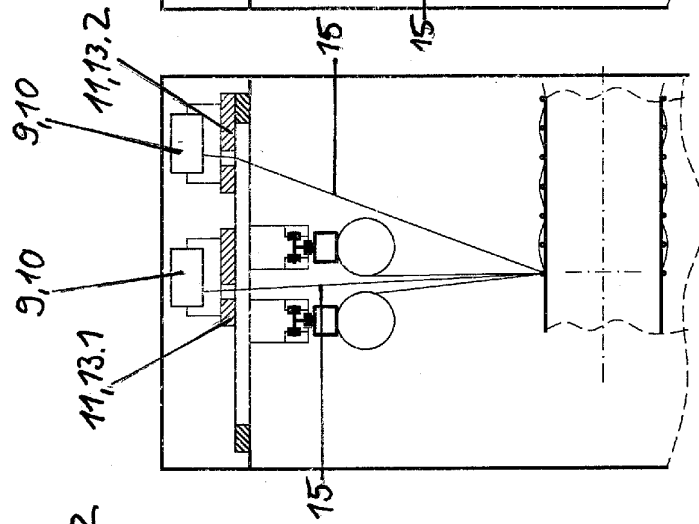


Fig. 9a

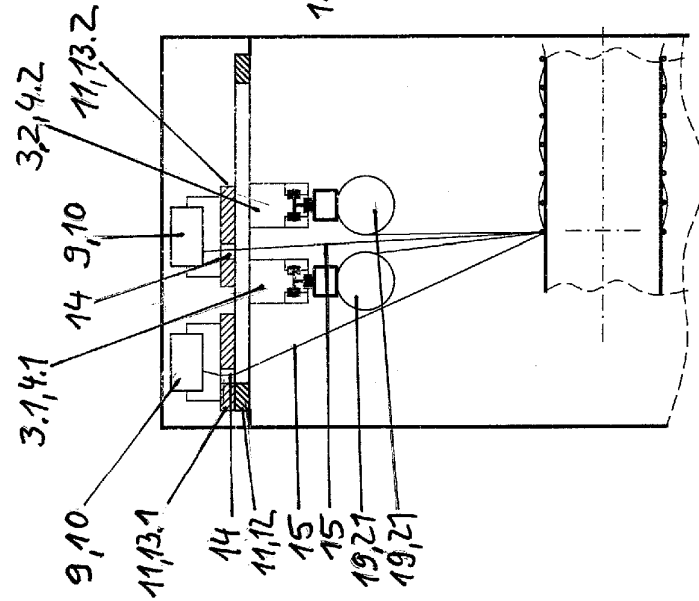
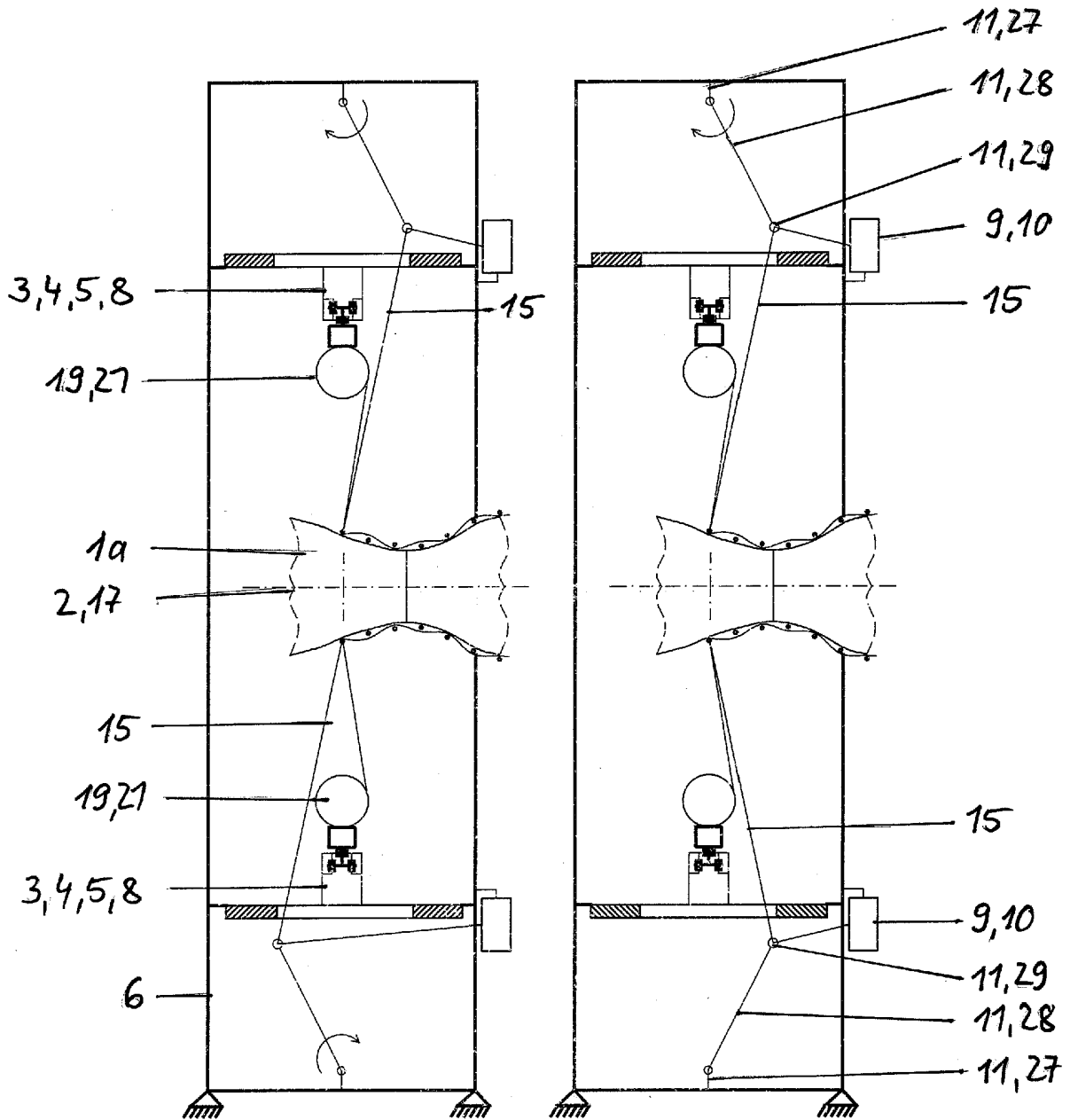


Fig. 10a

Fig. 10b



**IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE**

*Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.*

**In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente**

- WO 2017190739 A1 [0003]
- FR 2339009 A1 [0011]
- JP H01168938 A [0016]