

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 82101630.0

51 Int. Cl.³: **B 65 H 45/103**
B 65 H 45/20

22 Anmeldetag: 03.03.82

30 Priorität: 09.04.81 DE 3114395

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
20.10.82 Patentblatt 82/42

84 Benannte Vertragsstaaten:
CH FR GB IT LI

71 Anmelder: **Affüpper, Hans**
Krautstrasse 55
D-5600 Wuppertal 2(DE)

72 Erfinder: **Affüpper, Hans**
Krautstrasse 55
D-5600 Wuppertal 2(DE)

74 Vertreter: **Patentanwälte Dr. Solf & Zapf**
Postfach 13 02 19
D-5600 Wuppertal 1(DE)

54 **Verfahren und Vorrichtung zum zickzackförmigen Falten in Schleifen eines kontinuierlich zugeführten, flexiblen Bandes.**

57 Verfahren zum zickzackförmigen Falten in Schleifen eines kontinuierlich zugeführten, flexiblen Bandes, insbesondere Textilbandes, wobei das Band (9) mit einer senkrecht zur Einlaufrichtung hin und her bewegbaren Legevorrichtung (13) eingezogen und beim Auslauf gefaltet wird. Dabei wird das Band (9) zwischen der aus zwei gleichsinnig rotierenden Rollen (4) bestehenden Legevorrichtung (13) unter Anlage an eine der Rollen (4) eingezogen, und die Rollen (4) ändern ihren Drehsinn in den beiden gegenüberliegenden Umkehrpunkten der Hin- und Herbewegung jeweils derart, daß bei einer Verschiebebewegung nach rechts die Rollen (4) links herum und bei einer Verschiebebewegung nach links die Rollen rechts herum drehen und das Band (9) jeweils von der in Verschieberichtung hinteren Rolle (4) zum Falten ausgestoßen wird.

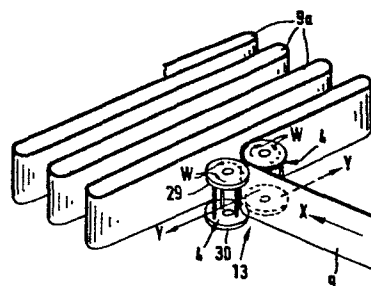


FIG. 2

-1-

II/d/1950

Verfahren und Vorrichtung zum zickzackförmigen Falten
in Schleifen eines kontinuierlich zugeführten, flexib-
len Bandes

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum
zickzackförmigen Falten in Schleifen eines kontinuier-
lich zugeführten flexiblen Bandes, insbesondere Textil-
bandes, wobei das einlaufende Band mit einer senkrecht
5 zur Einlaufrichtung hin und her bewegbaren Legevorrich-
tung eingezogen und beim Auslauf gefaltet wird. Weiter-
hin betrifft die Erfindung eine Vorrichtung hierzu.

Ein derartiges Verfahren und eine entsprechende Vor-
10 richtung sind bereits aus der DE-PS 1 802 889 bekannt.
Hierbei wird das einlaufende Band mittels der Legevor-
richtung in Schleifen um zwei im Abstand voneinander
angeordnete, parallele Wickelstifte gelegt. Diese

Wickelstifte werden jeweils bei der auf sie hingerichteten Auswärtsbewegung der Legevorrichtung in ihrer axialen Richtung aus dem Bereich der Bewegungsbahn zurückgezogen, und nach Vorbeigang der Legevorrichtung an dem Wickelstift kehren die Wickelstifte bei der Auswärtsbewegung in ihre Wickelstellung zurück. Außer der Hin- und Herbewegung der Legevorrichtung findet noch eine zu der Hin- und Herbewegung senkrechte Relativbewegung zwischen den Wickelstiften und der Legevorrichtung statt, so daß die Wickelstifte jeweils die zuletzt gelegte Schlaufe halten und die vorher gelegten Schlaufen weiterdrücken. Nachteilig an dieser bekannten Vorrichtung sind die Wickelstifte an der linken und rechten Seite, da deren Absenkung genau gesteuert werden muß, damit die Bandführung eine 8 beschreiben kann. Hierzu bedarf es einer aufwendigen Mechanik, die einem erheblichen Verschleiß unterworfen ist. Darüber hinaus ist es erforderlich, daß bei Änderung der Bandbreite die Legevorrichtung zur Anpassung an die neue Bandbreite ausgetauscht werden muß. Weiterhin eignet sich diese bekannte Vorrichtung nicht gut zum Legen von unelastischen Bändern, da diese zum Ausfliegen aus der Vorrichtung neigen. Hierdurch muß öfters der Legevorgang unterbrochen werden, wobei die Bänder durch die Stifte beim Herausfliegen des Bandes beschädigt werden können. Darüber hinaus ist die Legequalität, was die Regelmäßigkeit der Schlaufenlegung betrifft, nicht optimal.

Der vorliegenden Erfindung liegt nun die Aufgabe zugrunde, die vorstehenden Nachteile zu vermeiden und

ein Verfahren und eine Vorrichtung der eingangs beschriebenen Art derart zu verbessern, daß eine gleichmäßige Legequalität erreicht wird unter Vermeidung aufwendiger und anfälliger Steuermittel und daß zusätzlich eine Anpassung an unterschiedliche Bandbreiten ohne Auswechseln der Legevorrichtung möglich ist.

Erfindungsgemäß wird dies dadurch erreicht, daß das Band zwischen der aus zwei gleichsinnig rotierenden Rollen bestehenden Legevorrichtung unter Anlage an eine der Rollen eingezogen wird und die Rollen in den beiden gegenüberliegenden Umkehrpunkten der Hin- und Herbewegung jeweils derart ihren Drehsinn ändern, daß bei einer Verschiebebewegung nach rechts die Rollen links herum und bei einer Verschiebebewegung nach links rechts herum drehen und das Band jeweils von der in Verschieberichtung hinteren Rolle zum Falten ausgestoßen wird. Aufgrund dieses erfindungsgemäßen Verfahrens kann auf die bisher bekannten Wickelstifte ganz verzichtet werden, und es ist nicht mehr erforderlich, daß die Bandführung eine 8 in ihrem Bewegungsablauf beschreiben muß, sondern lediglich nur noch eine Hin- und Herbewegung in einer Ebene, so daß hiermit aufwendige Steuermittel vollständig entfallen können. Weiterhin ist es erfindungsgemäß zweckmäßig, wenn das Band oben und unten vor dem Falten abgebremst wird. Durch diese Maßnahme wird die Gleichmäßigkeit der Faltenbildung verbessert.

In den Unteransprüchen sind vorteilhafte Ausführungsformen, insbesondere der zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens geeigneten Vorrichtung enthalten.

Anhand des in den beiliegenden Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispiels der Erfindung wird diese nun näher erläutert. Es zeigen:

- 5 Fig. 1 eine perspektivische Teilansicht einer
 erfindungsgemäßen Legevorrichtung,
 Fig. 2 eine Prinzipansicht zur Darstellung des
 Legevorgangs mittels des erfindungsge-
 mäßen Verfahrens,
10 Fig. 3 eine Ansicht von oben auf die Vorrichtung
 gemäß Fig. 1,
 Fig. 4 einen Schnitt entlang der Schnittlinie
 IV-IV in Fig. 3,
 Fig. 5 eine Ansicht gemäß der Schnittlinie
15 V-V in Fig. 4,
 Fig. 6 eine Ansicht gemäß der Schnittlinie
 VI-VI in Fig. 4,
 Fig. 7 eine Teilansicht gemäß der Schnittlinie
 VII-VII in Fig. 4,
20 Fig. 8 eine Ansicht gemäß der Schnittlinie
 VIII-VIII in Fig. 7.

Wie sich aus Fig. 1 ergibt, besteht eine erfindungsge-
mäßige Bandlegemaschine 10 aus einer Tischplatte 11, die
25 als Auflage dient. Die Tischplatte 11 ist auf einem
 Ständer bzw. Gestell 12 befestigt. Oberhalb der Tisch-
 platte 11 ist ein Legewagen 13 senkrecht zur Einlauf-
 richtung X eines Bandes 9, siehe Fig. 2 und 3, hin
 und her verschiebbar angeordnet, siehe Pfeile Y in
30 Fig. 3. Der Legewagen 13 ist in einem Führungsge-
 stänge 14 über der Tischplatte 11 entsprechend sei-
 ner vorgesehenen Verschiebbarkeit geführt. Dabei er-
 folgt die Verschiebung nur in einer zur Einzugsrichtung

- des Bandes 9 senkrechten Ebene. Das Führungsgestänge 14 ist jeweils mit seinen beiden Enden in heb- und senkbaren Böcken 15 befestigt. Diese Böcke 15 stehen jeweils auf einer Platte 7 mit Gewindebohrungen 8, durch die Verstellspindeln 16 verlaufen. Diese Verstellspindeln 16 sind in Lagerplatten 6, die am Gestell 12 befestigt sind, drehbar gelagert. Die Verstellspindeln 16 weisen am unteren Ende jeweils ein Antriebsrad, im dargestellten Beispiel ein Kettenrad 17 auf, die über eine Kette 18 gemeinsam angetrieben werden. Hierdurch ist eine gleichmäßige Verstellung der Verstellspindeln 16 möglich. Der Antrieb der Kettenräder 17 erfolgt derart, daß mit der dadurch hervorgerufenen Drehung der Spindeln 16 die Platten 8 und die Böcke 15 kontinuierlich angehoben oder abgesenkt werden können. Der Antrieb der Kette 18 kann motorisch erfolgen oder von Hand, wozu dann am oberen Ende einer der Spindeln 16 ein Handknauf 5 befestigt ist.
- Der Legewagen 13 weist zwei parallele, zueinander um eine senkrechte Achse drehbar gelagerte Rollen 4 auf. Zwischen den beiden Umfangsflächen der Rollen 4 befindet sich ein senkrechter Führungsspalt für das zu legende Band 9, siehe Fig. 2 und 3, in denen das Band in Pfeilrichtung X einläuft. Das Band 9 befindet sich dabei in vertikaler, d. h. aufrechter Stellung. Der Spalt zwischen den Umfangsflächen der Rollen 4 ist derart bemessen, daß eine Reibungsmithnahme des Bandes 9 durch die Umfangsfläche jeweils einer der beiden Rollen 4 erfolgt, siehe auch Fig. 5. Die beiden Rollen sind gleichsinnig angetrieben, wobei der Drehsinn jeweils abhängig ist von der Verschieberichtung des Wagens 13.

Diese Abhängigkeit ist in den Fig. 2 und 3 dargestellt, wonach bei der Verschiebung des Wagens nach links, siehe durchgezogenen Pfeil Y, die Rollen 4 rechts herum drehen, entsprechend dem durchgezogenen Pfeil W, und
5 bei einer Verschiebung nach rechts, entsprechend dem gestrichelten Pfeil Y, die Rollen links herum drehen, entsprechend dem gestrichelten Pfeil W. Wie sich aus Fig. 3 und 5 ergibt, wird das Band 9 jeweils von der in Verschieberichtung hinteren Rolle 4, gegen das es
10 anliegt, eingezogen und weiter transportiert, d.h. herausgedrückt. Durch den vorstehend beschriebenen Antrieb und die Verschiebung der Rolle 4 wird eine Bandlegung des Bandes 9 in regelmäßigen Schlaufen 9a erreicht, wie dies in den Fig. 2 und 3 verdeutlicht
15 ist. Die Änderung der Drehrichtung W der Rollen 4 erfolgt jeweils am Umkehrpunkt der Verschiebebewegung des Wagens 13. Mittels der Erfindung wird eine absolut gleichmäßige Schlaufenbildung mit nur geringen Abweichungen in der Schlaufenlänge und Breite erreicht,
20 so daß die Schlaufenumkehrpunkte praktisch auf derselben Geraden parallel zur Schlaufenmitte liegen. Weiterhin sind oberhalb und unterhalb der Rollen über die gesamte Länge des Verschiebungswegs Reibungsleisten 44 mit Reibungsflächen angeordnet, die bremsend auf
25 den Bandausstoß wirken, so daß, wie in Fig. 5 dargestellt, das Band 9 nach Durchtritt durch den Rollenspalz sich etwas aufwirft. Die obere Reibungsleiste 44 ist an der Unterseite einer Druckleiste 43 ausgebildet. Hierbei ist eine Zuordnung der Rollenumfangsflächen zu
30 den Reibungsflächen der Reibungsleisten 44 derart, daß die Reibungsleistenvorderkante tangential den Rollenumfang berührt. Vorzugsweise reichen die Rollen jedoch

bis zur Mittellinie der Reibungsleisten. Die Breite der Reibungsflächen der Reibungsleisten ist vorzugsweise 10 bis 12 mm.

- 5 Im dargestellten Ausführungsbeispiel ist eine bevorzugte Ausführungsform dargestellt, bei der die Rollen 4 in der Breite ihrer Umfangsfläche veränderbar ausgebildet sind. Dies ist für die Anpassung an unterschiedliche Bandbreiten zweckmäßig. Hierzu sind die Rollen 4
10 als sogenannte Stangenrollen ausgebildet. Diese bestehen aus einer unteren festen Scheibe 30, an deren Umfang etwas nach innen versetzt in gleichmäßigem gegenseitigem Abstand vorzugsweise fünf senkrechte Stangen 31 fest angeordnet sind. Dabei liegen die Mittel-
15 punkte der im Querschnitt runden Stangen auf einer konzentrischen kreisförmigen Scheibe 30. Oberhalb der festen Scheibe 30 sind zwei weitere gleich große Scheiben 28, 29 auf den Stangen 31 angeordnet. Von diesen Scheiben ist die mittlere Scheibe 29 auf den Stangen 31 nach oben und unten verschiebbar befestigt. Die
20 drei Scheiben 28, 29, 30 sind somit coaxial zueinander angeordnet. Die Scheiben 28, 29 sind in ihrem gegenseitigen Abstand nicht veränderbar, und durch deren Mitte verläuft eine Stange 32, die an der mittleren Scheibe 29 befestigt ist und durch eine Bohrung der Scheibe 28 verläuft. Die Stange 32 ist mit ihrem oberen Ende an einem Führungskörper 3 des Legewagens 13 befestigt, wobei der Führungskörper 3 auf dem Führungsgestänge 14 verschiebbar ist, indem er z. B. Gleitbuchsen auf-
25 weist, durch die das Führungsgestänge 14 verläuft. Indem nun, wie anfangs beschrieben, die Verstellspindeln 16 das Führungsgestänge nach unten bzw. oben verschieben, erfolgt gleichzeitig durch die starre Verbin-
- 30

- 5 dung des Führungsgestänges 14 mit der Scheibe 29 über die Stange 32 ein Anheben bzw. Absenken der Scheibe 29 gegenüber der Scheibe 30. Die Umfangsflächen der Scheiben 29, 30 stellen die Anlage- bzw. Mitnahmeflächen für das Band 9 dar, siehe Fig. 2, so daß damit eine Anpassung der wirksamen Mitnahmeflächen an die jeweilige Bandbreite möglich ist, und zwar für beide Rollen 4 gleichzeitig um dasselbe Maß.
- 10 Unmittelbar oberhalb der mittleren Scheibe 29 ist eine Begrenzungsplatte 35 angeordnet, die den Spalt zwischen den beiden Rollen 4 nach oben verschließt und ein Herauswandern des Bandes verhindert. Diese Begrenzungsplatte 35 ist zusammen mit den Scheiben 29 in der Höhe ver-
- 15 stellbar, wozu sie an einer senkrechten Stange 33 an deren unterem Ende befestigt ist, die mit ihrem oberen Ende mit dem Führungskörper 3 verbunden ist, so daß die Begrenzungsplatte 35 dieselbe Auf- und Abbewegung durchführt wie die Scheiben 29. Unmittelbar vor dem
- 20 von den Rollen 4 gebildeten Spalt sind zwei parallele, senkrechte Führungsstangen 34 angeordnet, zwischen denen das Band 9 in den Rollenspalt eingeführt wird. Die Führungsstangen 34 verlaufen durch die Begrenzungsplatte 35, die somit auf den Stangen 34 verschiebbar
- 25 angeordnet ist. Wie sich insbesondere aus Fig. 8 ergibt, ist die Begrenzungsplatte 35 an ihren Seiten konkav entsprechend der von den Stangen 31 bei der Drehung der Rollen 4 beschriebenen Kreisbahn ausgebildet und ist etwas länger bemessen als der Radius der
- 30 Rollen 4, so daß der sich nach außen entsprechend der Umfangsfläche der Rollen 4 erweiternde Rollenspalt mehr als zur Hälfte seiner Länge von oben abgedeckt ist.

Aufgrund der Ausbildung der Rollen 4 als Stangenrollen ist die obere Druckleiste 43 verzahnt. Die Anzahl der Zähne ist abhängig von der Stangenzahl der Stangenrollen und deren Umfangsgeschwindigkeit. Die Zähne der Druckleiste 43 ragen etwa bis kurz vor die Rollenmitte und sind an ihren Kanten vorzugsweise abgerundet und verjüngen sich zur Spitze hin an ihrer Unterseite. Dabei sind die Zähne derart ausgebildet, daß die Stangenrollen mit Spiel in ihnen ablaufen. Da die Druckleiste 43 jeweils mit ihren Enden an den Platten 7 befestigt ist, hebt und senkt sich die Druckleiste 43 zusammen mit den Scheiben 29. Wie sich aus den Fig. 1 und 4 ergibt, ist die Druckleiste 43 unmittelbar über den Scheiben 29 angeordnet.

Der Antrieb des Legewagens 13 für seine Hin- und Herbewegung senkrecht zur Einzugsrichtung X des Bandes 9 erfolgt mit einem Kettenantrieb aus Kettenrädern 23, 24 und einer Kette 25. Von den Kettenrädern 23, 24 wird das Rad 23 über einen Riemenantrieb aus Riemenscheiben 21, 22 und einem Keilriemen 20 angetrieben. Die Riemenscheibe 21 sitzt auf der Antriebswelle eines Motors 19, und die Riemenscheibe 22 ist über eine Welle mit dem Kettenrad 23 verbunden, siehe Fig. 1 und 4. Mit der Kette 25 ist ein Mitnehmer 26 kraftschlüssig über einen an der Kette 25 befestigten Mitnehmerbolzen 42 verbunden. Dieser Mitnehmerbolzen 42 ist in einer auf der Unterseite des Mitnehmers 26 ausgebildeten Führungsnut 41 hin und her verschiebbar geführt. Der Mitnehmer 26 ist senkrecht zu den beiden Trumen der Kette 25 ausgerichtet, und die Führungsnut 41 hat eine Länge, die dem Abstand der Außenkanten der beiden Trume entspricht.

- Der Mitnehmer 26 besteht aus einem U-Profil, das von einer Platte 36 oben abgeschlossen ist. An der Unterseite der Platte 36 sind vor und hinter dem Mitnehmer 26 Laufräderpaare 38 angeordnet, die in einer Führungsschiene 37 geführt sind. Diese Führungsschiene 37 verläuft unterhalb der Platte 11 parallel zum Führungsgestänge 14 und ist mit dem Gestell 12 endseitig verbunden. Wie sich aus Fig. 4 ergibt, wird die Führungsschiene 37 von dem Mitnehmer 26 mittig umschlossen.
- 10 In der Platte 36 sind Achsen 2 drehbar gelagert, an deren oberen Ende die Rollen 4 bzw. deren untere Scheiben 30 befestigt sind. Die Platte 11 hat, um die Hin- und Herbewegung des Legewagens 13 zu ermöglichen, einen Schlitz 45, durch den die Achsen 2 verlaufen. Die Führungsstangen 34 sind ebenfalls auf der Platte 36 befestigt und verlaufen durch einen zweiten Schlitz 46 in der Platte 11 parallel zum Schlitz 45. Der Mitnehmer 26, die Platte 36 mit den Rädern 38 bilden zusammen das Unterteil 27 des Legewagens 13.
- 20 Unterhalb der Platte 11 sind auf den Achsen 2 der Rollen 4 Zahnritzel 40 befestigt, siehe Fig. 4 und 7. Diese Ritzel 40 kämmen mit einer Zahnstange 39, die an der Unterseite der Platte 11 befestigt ist und parallel zu dem Schlitz 45 verläuft. Der aus den Ritzeln 40 und der Zahnstange 39 gebildete Zahnstangenantrieb bewirkt die gleichsinnige Drehung der Rollen 4, wobei die Drehrichtung jeweils abhängig ist von der Verschieberichtung des Legewagens. Aufgrund des Zahnstangenantriebs der Rollen 4 ergibt sich kein Schlupf beim Anlauf der Rollen 4, so daß eine gleichförmige Zahnteilung in der Druckleiste 43 vorhanden sein kann. Der
- 25
- 30

- 11 -

Eingriff der Stangenrollen in die Zähne der Druckleiste
43 ergibt sich aus Fig. 8.

II/d/1950

Ansprüche:

1. Verfahren zum zickzackförmigen Falten in Schlaufen
eines kontinuierlich zugeführten, flexiblen Bandes,
insbesondere Textilbandes, wobei das Band mit einer
senkrecht zur Einlaufrichtung hin und her bewegbaren
5 Legevorrichtung eingezogen und beim Auslauf gefaltet
wird, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß das Band zwischen der aus zwei gleichsinnig
rotierenden Rollen bestehenden Legevorrichtung un-
ter Anlage an eine der Rollen eingezogen wird und
10 die Rollen in den beiden gegenüberliegenden Umkehr-
punkten der Hin- und Herbewegungen jeweils derart
ihren Drehsinn ändern, daß bei einer Verschiebe-
bewegung nach rechts die Rollen links herum und bei
einer Verschiebebewegung nach links die Rollen rechts

- 2 -

herum drehen und das Band jeweils von der in Verschieberichtung hinteren Rolle zum Falten ausgestoßen wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, d a d u r c h g e k e n n -
5 z e i c h n e t, daß das Band oben und unten vor dem Falten abgebremst wird.
3. Vorrichtung zum zickzackförmigen Falten in Schlaufen
eines kontinuierlich zugeführten, flexiblen Bandes,
10 insbesondere Textilbandes, vorzugsweise zum Durchführen des Verfahrens nach den Ansprüchen 1 und 2, bestehend aus einer auf einem Gestell befestigten Platte und einer senkrecht zur Einlaufrichtung des Bandes oberhalb der Platte hin und her verschiebbaren Lege-
15 vorrichtung, d a d u r c h g e k e n n z e i c h -
n e t, daß die Legevorrichtung aus einem Legewagen (13) mit zwei parallelen, den Einführungsspalt bildenden Rollen (4) besteht, die eine derartige Antriebsvorrichtung aufweisen, daß die Drehrichtung der Rollen
20 gleich ist und sich in jedem Endpunkt der Verschiebestrecke ändert.
4. Vorrichtung nach Anspruch 3, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t, daß die Antriebsvorrichtung
25 aus einem Zahnstangenantrieb (39,40) besteht, wobei die Zahnstange (39) parallel zur Verschieberichtung verlaufend unterhalb der Platte 11 befestigt ist und seine Zahnritzel (40) jeweils drehfest mit den Rollen (4) verbunden sind.

5. Vorrichtung nach Anspruch 3 oder 4, d a d u r c h
g e k e n n z e i c h n e t, daß die Breite der
Rollen (4) bezüglich ihrer Umfangsfläche veränder-
bar ist.
- 5
6. Vorrichtung nach Anspruch 5, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t, daß die Rollen (4) aus
mindestens zwei übereinander koaxial angeordneten,
gleich großen kreisförmigen Scheiben (29,30) be-
10 stehen, deren gegenseitiger Abstand verstellbar ist.
7. Vorrichtung nach Anspruch 6, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t, daß die Scheiben (29,30)
mittels mindestens zwei, vorzugsweise fünf Stangen
15 (31) verbunden sind, die auf einem Innenkreis zum
Scheibenumfang in gleichmäßigem gegenseitigen Ab-
stand angeordnet sind.
8. Vorrichtung nach Anspruch 7, d a d u r c h g e -
20 k e n n z e i c h n e t, daß die obere Scheibe (29)
auf den Stangen (31) verschiebbar angeordnet ist.
9. Vorrichtung nach Anspruch 8, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t, daß oberhalb der Scheibe
25 (29) eine weitere gleich große Scheibe (28) zur Auf-
nahme der oberen Stangenenden koaxial angeordnet ist.
10. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 3
bis 9, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
30 daß unmittelbar oberhalb der Rollen (4) eine Andruck-
leiste (43) an der Austrittsseite des Bandes (9) an-
geordnet ist, deren Länge gleich der Verschiebestrek-
ke ist und die parallel zu dieser verläuft.

11. Vorrichtung nach Anspruch 10, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t, daß die Andruckleiste (43)
verzahnt ist und ihre Zahnteilung von der Anzahl
5 der Stangen (31) und der Umfangsgeschwindigkeit
der Rollen (4) abhängig ist und die Zähne bis etwa
zur Rollenmitte reichen.
12. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche
3 bis 11, d a d u r c h g e k e n n z e i c h -
10 n e t, daß unmittelbar über den Rollen (4) auf
der Einzugsseite eine Begrenzungsplatte (25), die
bis über die Rollenmitte reicht, den Einzugsspalt
abdeckend angeordnet ist.
- 15 13. Vorrichtung nach Anspruch 12, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t, daß die Begrenzungsplatte
(35) dem Umfangsprofil der Kreisbahn der Stangen (35)
angepaßte Seitenkanten aufweist.
- 20 14. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche
11 bis 13, d a d u r c h g e k e n n z e i c h -
n e t, daß die Andruckleiste (43) und die Begren-
zungsplatte (35) zusammen mit der Scheibe (29)
in der Höhe über eine gemeinsame Verstellvorrich-
25 tung (16,8,15,14,17,5) verstellbar angeordnet sind.
15. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche
3 bis 14, d a d u r c h g e k e n n z e i c h -
n e t, daß in der Oberseite der Platte (11) und
30 der Unterseite der Andruckleiste (43) Reibungs-
streifen (44) übereinander angeordnet sind, deren

vordere Kanten mindestens eine Tangente an den Umfang der Rollen (4) bilden.

16. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 3 bis 15, d a d u r c h g e k e n n z e i c h -
n e t, daß der Legewagen (13) über ein mit ihm
verbundenen, unterhalb der Platte (11) geführten
Unterteil (27) von einem Kettenantrieb (24,25,26,27,
22,21,19,42) angetrieben ist.

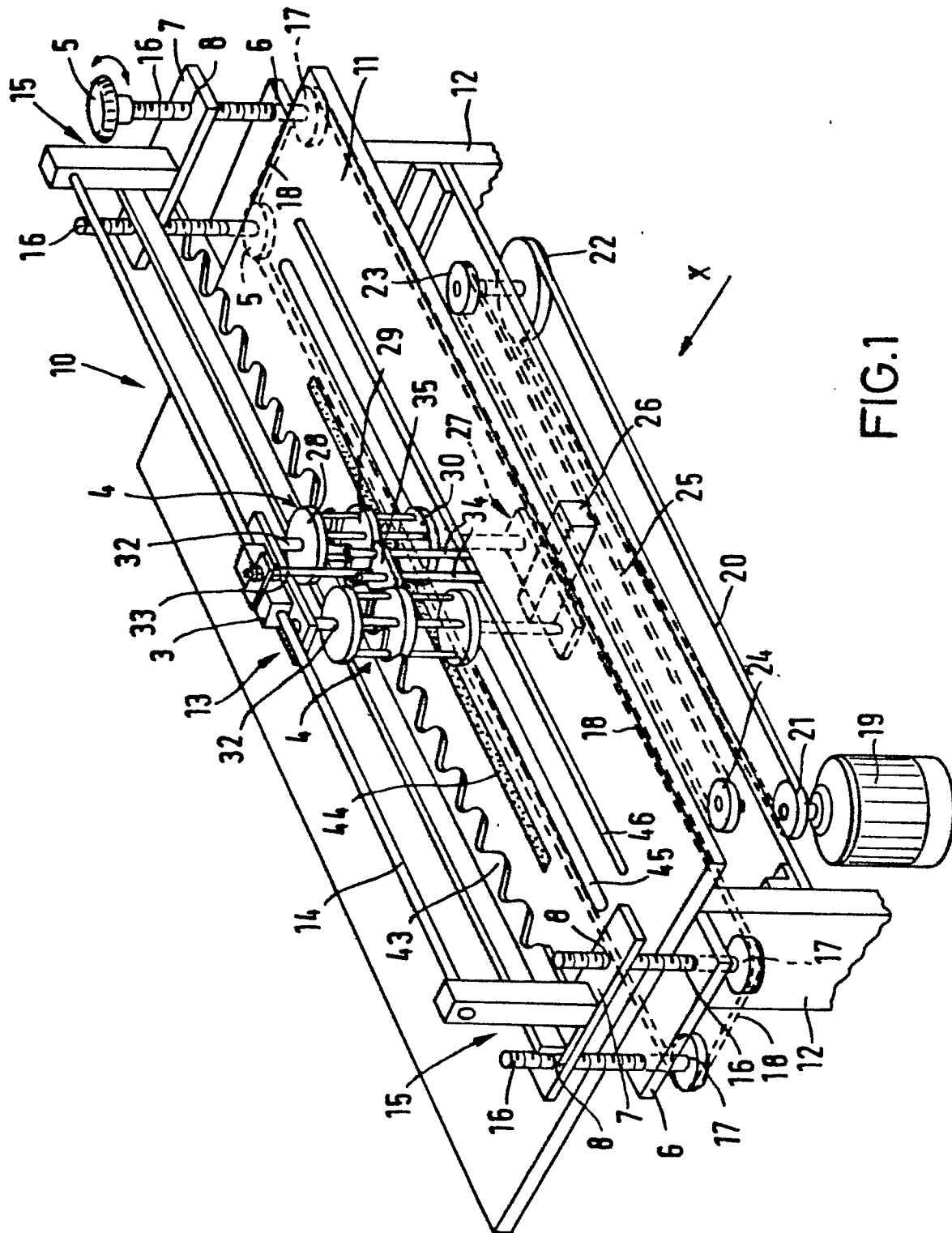


FIG. 1

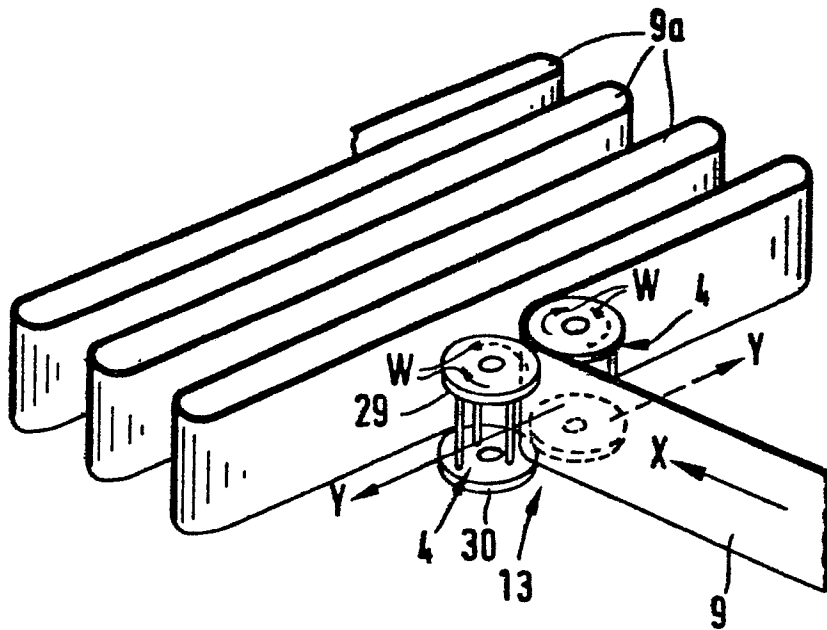


FIG. 2

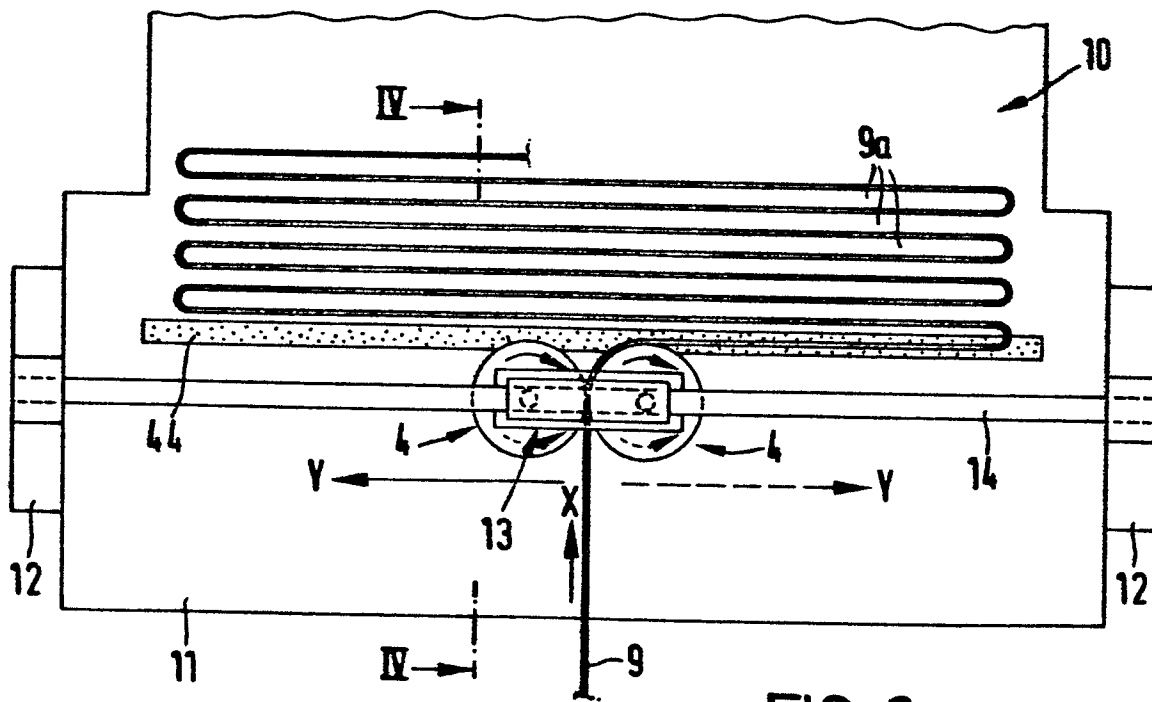


FIG. 3

-3/4-

FIG. 4

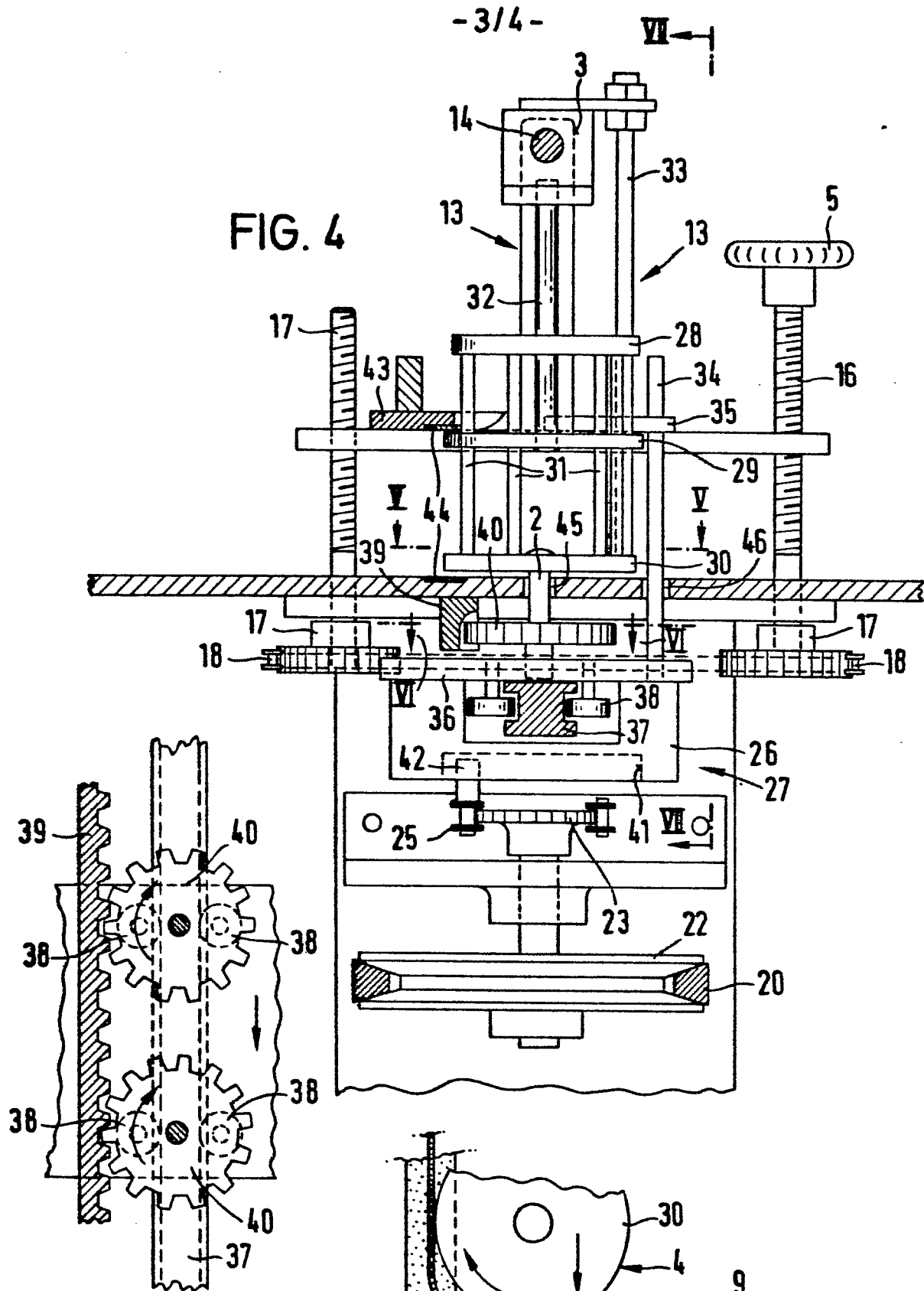


FIG. 6

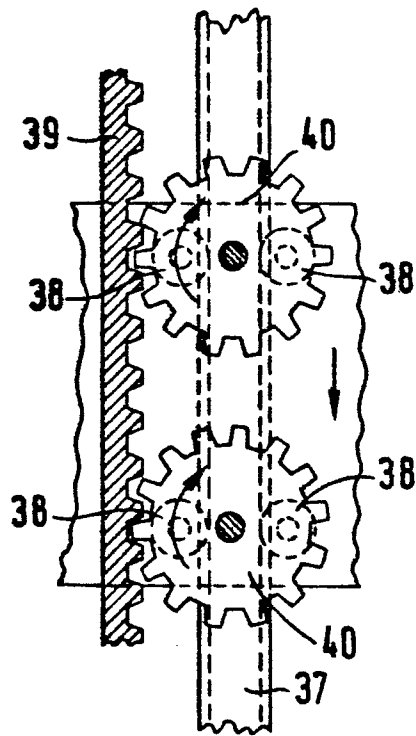
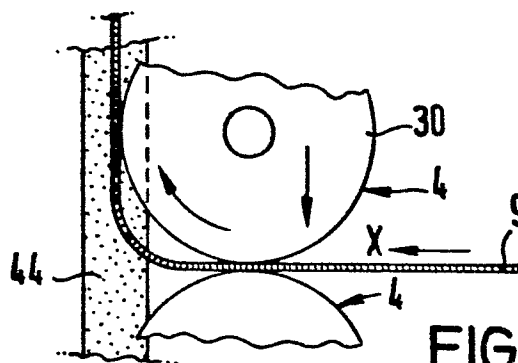
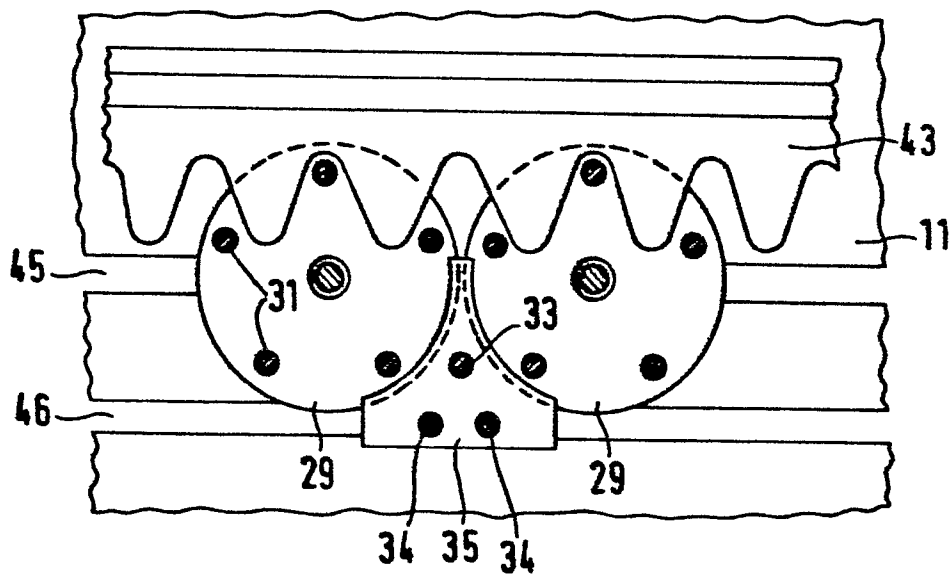
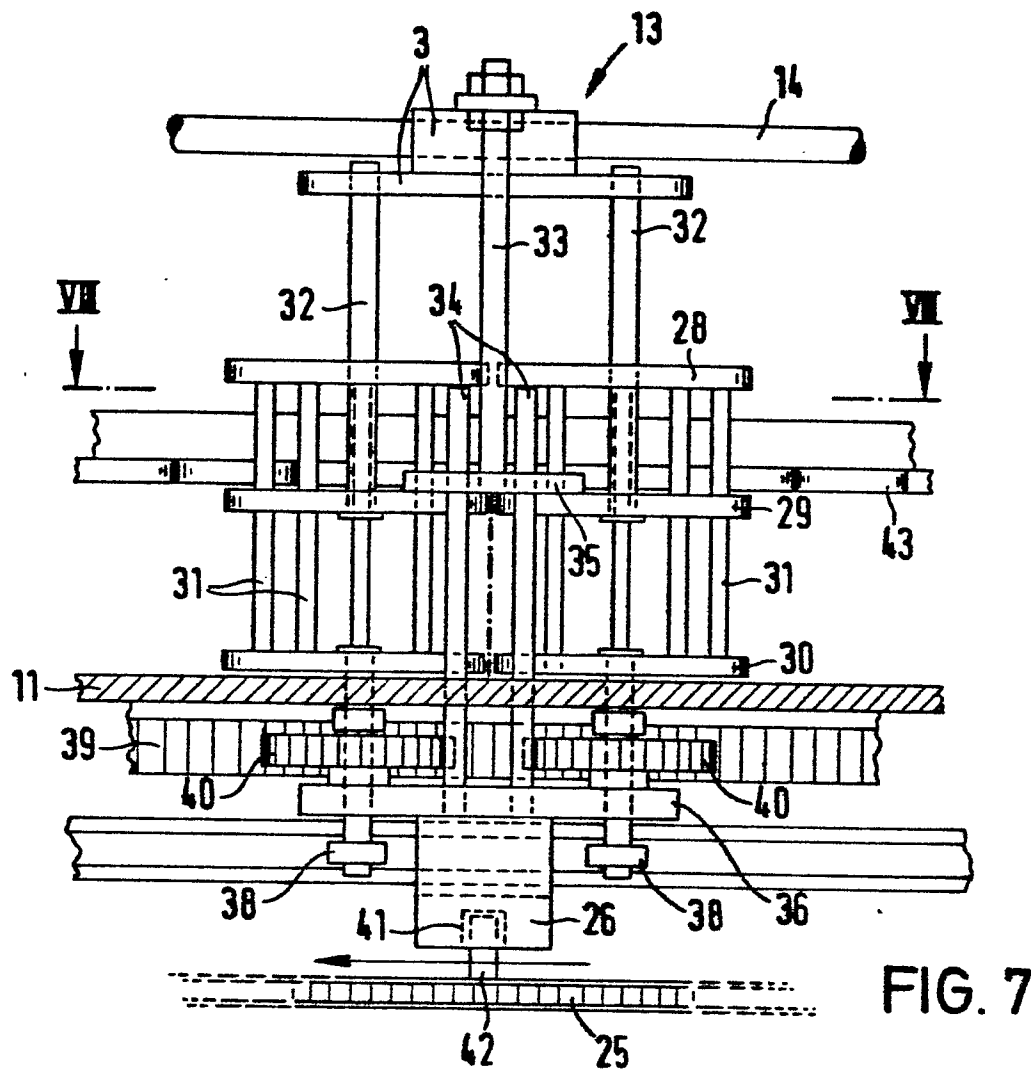


FIG. 5







Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0062753

Nummer der Anmeldung

EP 82 10 1630

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. ³)
Y	FR-A-2 258 339 (MELZER) * Seite 3, Zeile 8 - Seite 4, Zeile 25; Figur * & DE - A - 2 462 027	1, 3, 4	B 65 H 45/103 B 65 H 45/20
Y	DE-B-1 236 895 (VEB ZELLSTOFF-UND PAPIERFABRIK CROSSEN) * Spalte 4, Zeilen 13-16; Figur 1 *	1, 3	
A	FR-A-2 199 289 (FALTEX AG) * Seite 2, Zeilen 24-34 *	2	
A	US-A-4 074 901 (CATALLO) * Spalte 3, Zeilen 18-39; Figuren 1, 2, 4 *	16	
			RECHERCHIERTESACHGEBIETE (Int Cl ³)
			B 65 H
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 28-06-1982	
		Prüfer LUTZ C.H.A.	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet		E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist	
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie		D : in der Anmeldung angeführtes Dokument	
A : technologischer Hintergrund		L : aus andern Gründen angeführtes Dokument	
O : mündliche Offenbarung			
P : Zwischenliteratur		& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze			