



EP 1 577 429 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
16.02.2011 Patentblatt 2011/07

(51) Int Cl.:
D04B 23/10 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **05004198.7**

(22) Anmeldetag: **25.02.2005**

(54) Verfahren und Vorrichtung zum Verlegen von Faserbändern aus Filamenten

Method and device for laying fibre tows of filaments

Procédé et dispositif pour le placement de rubans de fils formés par filaments

(84) Benannte Vertragsstaaten:
CH DE ES FR GB IT LI

• **Roht, Gottfried**
09130 Chemnitz (DE)
• **Schubert, Frank**
09119 Chemnitz (DE)

(30) Priorität: **11.03.2004 DE 102004012305**

(74) Vertreter: **Knoblauch, Andreas**
Patentanwälte Dr. Knoblauch
Schlosserstrasse 23
60322 Frankfurt am Main (DE)

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
21.09.2005 Patentblatt 2005/38

(56) Entgegenhaltungen:
DE-C1- 10 207 317 DE-C1- 19 742 721

(73) Patentinhaber: **Karl Mayer Malimo**
Textilmaschinenfabrik GmbH
09117 Chemnitz (DE)

(72) Erfinder:

• **Pester, Wolfgang**
09117 Chemnitz (DE)

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 ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Verlegen von Faserbändern aus Filamenten mittels changierend bewegbarer Schuss- oder Diagonalalleger zu Fasergelegen, die zwischen zwei mit Führungshaken und Rückhaltenadeln ausgestatteten Transportmitteln in unterschiedlichen Legerichtungen gespannt und so einer Vorverfestigungsstation zugeführt werden, wobei die endlosen, flachen Faserbänder einzeln ausgebreitet, mittels senkrecht zur vorgegebenen Legerichtung ausgerichteten Führungselementen des Schuss- oder Diagonalallegers quer über beide Transportketten ablegend geführt werden und wobei jedes der Faserbänder, dessen Führungselement die Reihe von Führungshaken der Transportkette an kommend überquert, zu je einer Wendefalte ausgeformt wird, die ein unteres Trum, ein oberes Trum und einen Scheitel aufweist und in Rückhalteelemente eingehangen wird.

[0002] Ein Verfahren der genannten Art wurde durch die DE 101 49 161 C2 vorgeschlagen. Die Schar von Faserbändern wird diagonal über die Transportketten mit Hilfe eines Schuss- oder Diagonalallegers geführt. Die Führungselemente für die Faserbänder sind senkrecht zur Bewegungsrichtung des Schusslegers ausgerichtet und auf einer Linie nebeneinander parallel zu den Transportketten angeordnet. Die Transportketten besitzen zwei im Abstand voneinander angeordnete Hakenreihen. Angrenzend an das Fadengelege befinden sich die Führungshaken. Sie haben einander eng benachbarte senkrechte Nadeln mit nach oben gerichteter Spitze. Außerhalb dieser Führungshakenreihe befindet sich eine weitere Reihe mit nach oben und außen gerichteten Rückhaltenadeln. Diese sind ebenfalls in hoher Dichte angeordnet.

[0003] Die Führungselemente am Schuss- oder Diagonalalleger sind vertikal unbeweglich. In der Wendephase wird hinter dem Führungselement des Schusslegers ein sog. Faltenspanner eingeführt, der die oberen und unteren Trume der Wendefalte am Scheitel derselben getrennt voneinander führt, bis beide Trume nach erfolgtem Versatz des oberen Trumes mittels von oben eingeschwenktem Versatzrechen der Reihe der Führungshaken wieder übergeben werden. Während der Ausführung des Versatzes werden die Fasern der Wendefalte durch einen sog. Schlingenspanner gespannt und gesammelt und der Reihe der Rückhaltehaken in Form eines Stranges übergeben.

[0004] Diese Verfahrensweise erfordert wegen der großen Zahl der am Vorgang beteiligten Werkzeuge einen sehr hohen Steuerungsaufwand. Der angestrebte Effekt, nämlich zu einer wirklich gassenfreien Gestaltung der Fadengelege zu gelangen, wird nur mit Einschränkungen erreicht. Die Arbeitsgeschwindigkeit bleibt begrenzt und ist unbefriedigend. Bei einer Veränderung der Breite der Faserbänder oder bei der Veränderung der Ausrichtung der Faserbandschar zwischen den Transportketten müssen stets die Arbeitselemente konstruktiv den neuen Bedingungen angepasst werden. Der Aufwand dafür ist hoch.

[0005] Mit der DE 197 42 721 C1 wurden ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Legen und Einrichten von Schussfadenscharen bekannt, bei denen die Transportketten ebenfalls mit Führungshaken und nadelförmigen Rückhaltehaken ausgestattet sind. Der Schussfadenleger senkt sich in Verbindung mit einer Drückerschiene außerhalb der Rückhaltehaken unter die Spitzen derselben nachdem er einen ersten Versatz ausgeführt hat. Nach dem Vollenden eines weiteren abschließenden Versatzes unterhalb der Spitzen der Rückhaltehaken hebt sich der Schussfadenführer wieder und legt die Schussfadenschare, die jetzt zwischen den Rückhaltehaken und dem Schussfadenführer gespannt ist, an einer vorgegebenen Stelle in die Reihe der Führungshaken der Transportketten.

[0006] Mit dieser Verfahrensweise und dieser Vorrichtung ist es jedoch nur möglich, Schussfadenscharen, deren Schussfäden seitlich nicht miteinander verbunden sind, zuverlässig in die Transportketten einzuhängen. Für Faserbänder aus z. B. Kohlenstoff- oder Glasfilamenten, bei denen die Filamente in einer vorgegebenen, definierten Lage - nämlich ein Band bildend - mittels adhäsiver Stoffe aneinander gehalten werden, ist diese Verfahrensweise nicht geeignet. Während des Versatzes richten sich die Querschnitte des Faserbandes unkontrolliert auf, so dass ein gleichmäßiges Einhängen, insbesondere des oberen Trumes, in die Reihe der Führungshaken nicht gewährleistet werden kann. Zudem wird während des Versatzes eines Faserbandes innerhalb eines Führungselementes am Schussleger das Band zu einem Strang umgeformt. Es gibt keine Möglichkeit, diesen Strang vor der Übergabe an die Führungshaken wieder auszubreiten. Im Randbereich des Geleges entstünden unregelmäßig breite Gassen, die als erhebliche Qualitätsmängel angesehen werden. Diese Verfahrensweise ist daher für das Verlegen von Faserbändern aus Filamenten nicht geeignet.

[0007] Die DE 100 21 341 A1 beschreibt eine ähnliche Vorrichtung. Dem Schussleger sind hier statt der Drückerschienen zusätzliche Bandfixierungen, deren Ausführung und Wirkungsweise unklar bleiben, zugeordnet. Diese Bandfixierungen vermeiden offensichtlich während des Versatzes hinter den Rückhaltehaken ein Zusammenschieben der Fadenschar. Es ist mit dieser Anordnung nicht möglich, Faserbänder aus Filamenten vorzulegen. Das Schwenken der die Führungselemente tragenden Leisten würde immer wieder zur Strangbildung führen. Damit lassen sich keine gas-senfreien Gelege aus Faserbändern herstellen.

[0008] Durch die DE 102 07 317 C1 wurde eine weiter Vorrichtung bekannt. Der parallel zur Reihe der Führungshaken ausgerichtete Schussfadenführer des Schuss- oder Diagonalallegers besitzt Führungselemente, deren Führungsflächen parallel zur Reihe der Führungshaken ausgerichtet sind. Der Schussfadenführer führt keine Bewegung in Versatzrichtung aus. Der Versatz wird durch einen üblichen Versatzrechen vorgenommen, der in bekannter Weise den nach außen und oben gerichteten Rückhaltenadeln zugeordnet ist.

[0009] Durch die Bewegung des Versatzrechens - unabhängig vom Schussleger - wird ein geführtes Band während des Versatzes innerhalb der Führungselemente im Schussleger zu einem Strang umgeformt. Dieser Strang wird abschließend in die Reihe der Führungshaken eingelegt und bildet die gefürchteten Gassen.

[0010] Durch die nicht veröffentlichte DE 103 12 534 wurde in Fortbildung der zuerst diskutierten DE 101 49 161 C2 eine modifizierte Vorrichtung vorgeschlagen, bei der u. a. die Übergabe des strangförmigen Scheitels der Wendefalte von dem Faltenspanner an die Rückhaltehaken dadurch verbessert werden sollte, dass anstelle der Reihe von Rückhaltehaken eine Art Garnitur (auf einer Fläche verteilte Rückhaltenadeln) vorgesehen wird.

[0011] Auch das brachte nicht den gewünschten Erfolg. Die Vorrichtung und deren Steuerung sind ähnlich aufwendig wie es in Bezug auf die DE 101 49 161 C2 dargestellt wurde. Lockere Fasern aus dem Faserband der Wendefalte werden zum Teil auch in das Gelege geführt und so kommt es dort zu unerwünschten Verwerfungen.

[0012] In einer weiteren Variante dieses genannten nicht vorveröffentlichten Dokumentes sind dem Schussleger mit seinen Führungselementen nachlaufend aktivierbare Führungsrechen zugeordnet, die die Lage der Faserbänder des oberen Trums der Wendefalte seitlich fixieren und vertikal in einer Ebene parallel zu den Spitzen der Führungshaken ausrichten. Die Funktion des Schlingenhalters übernimmt hier der Faltenspanner, der um eine Achse schwenkbar ist. Dieser übergibt seine Wendefalte jeweils einem einzelnen Rückhaltehaken pro Faserband. Diese Arbeitsweise ist ebenfalls unbefriedigend, da insbesondere bei der Übergabe der Wendefalte vom Faltenspanner auf die einzelnen Rückhaltehaken die Wendefalte unkontrolliert geführt wird. Das Freigeben dieser Falte durch den Faltenspanner führt zum Entspannen von Fasern und Faserbändern im Gelege.

[0013] Angesichts dieser scheinbar unlösbar Schwierigkeiten beim Einhängen endloser Faserbänder aus Filamenten in die Haken der Transportketten hat man versucht, vorher abgelängte Faserbänder in gespannter Form über den beiden Transportketten auszurichten und in die Reihen der Führungshaken der Transportketten einzuhängen. Die freien Enden der Faserbandabschnitte verbrachte man - nach unten gerichtet - in eine weitere Klemme an der Transportkette, die an jeder Legeanordnung wieder geöffnet wurde, bevor neue Endabschnitte eingebracht werden. Auch diese Arbeitsweise zeigte sich als sehr schwierig beherrschbar. Die nicht unmittelbar mit den Klemmflächen der Klemmen in Verbindung kommenden Filamente der Faserbänder konnten nicht sicher gehalten und gespannt werden. Das Zusammenspiel der Klemmen mit unterschiedlicher Funktion ist unter industriemäßigen Bedingungen bei ausreichend hoher Geschwindigkeit nicht beherrschbar.

[0014] Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, ein Verfahren und eine Vorrichtung für das Verlegen endloser Faserbänder aus Filamenten vorzuschlagen, die mit einfachen technischen Mitteln die Verwerfungen des Faserbandes in der Wendefalte derart kontrollieren, dass beide Trume unter definierten Bedingungen in die Haken der Transportketten eingelegt werden können und die Lage und die Spannung der eingelegten Faserbänder zwischen den Transportketten erhalten bleiben.

[0015] Diese Aufgabe wird durch das Verfahren nach Anspruch 1 auf überraschend einfache Weise gelöst.

[0016] Der erste wesentliche Vorteil dieser Lösung besteht darin, dass die Faserbandabschnitte des Fadengeleges zwischen den Transportketten und die Faserbandabschnitte im Bereich der Wendefalte durch die zuverlässige Fixierung der Fasern der Faserbänder in Führungshaken mit engen Gassen hinsichtlich ihres Spannungsverhaltens voneinander getrennt werden. Ein zeitweiliges Lockern einzelner Fasern im Bereich der Wendefalte führt nicht automatisch zu einem Lockern der Fasern im Fadengelege.

[0017] Der zweite wesentliche Vorteil des neuen Verfahrens besteht darin, dass insbesondere das obere Trum der Wendefalte, nachdem die Scheitel in die Rückhaltehaken direkt durch den Schuss- oder Diagonalleger eingelegt wurden, mittels des einfachen Einstreichers so gespannt und geführt werden können, dass ein Aufrichten dieses oberen Trumes vor dem Einhängen in die Führungshaken vermieden wird. Evtl. überschüssige Faserlängen werden nahe dem Scheitelbereich der Wendefalte gehalten. Gleichzeitig werden die während des Versatzes einseitig verlagerten Bandquerschnitte im Bereich der Führungselemente durch die Wirkung des Einstreichers wieder über den ganzen Führungsbereich verteilt, so dass das obere Trum der Wendefalte vollständig ausgebreitet und gespannt den Führungshaken dargeboten werden kann.

[0018] Die Zahl der für dieses Verfahren notwendigen Werkzeuge ist deutlich reduziert worden. Es sind weder einzeln steuerbare Faltenspanner noch Führungskämme oder Schlingenhalter erforderlich. Die nach diesem Verfahren hergestellten Gelege sind, soweit das erforderlich ist, auch gezielt und zuverlässig gassenfrei herstellbar.

[0019] Mit der Modifikation des Verfahrens nach Anspruch 2 wird erreicht, dass ein einziger Einstreicher für mehrere nebeneinander zugeführte Faserbänder mit einer ununterbrochenen Einstreikante Verwendung finden kann. Die Ausbildung und Steuerung der Einstreicher vereinfacht sich erheblich.

[0020] Die Gestaltung des Verfahrens nach Anspruch 3 führt zu einer höheren Sicherheit dahingehend, dass die überschüssigen Faserabschnitte im Bereich der Wendefalte von dem Bereich des oberen Trumes fern gehalten werden, der den Führungshaken zum Einhängen dargeboten wird.

[0021] Die Gestaltung der Führungshaken nach Anspruch 4 ermöglicht die zuverlässige Trennung zwischen den Bandabschnitten im Gelege und den Bandabschnitten der Wendefalte. Eine hohe Gleichmäßigkeit der Gelege erreicht man insbesondere dadurch, dass man - im Fadenlauf vor den Führungselementen - die einzelnen Faserbänder unab-

hängig voneinander spannt und führt und dass die Führungsflächen dieser Spann- und Führungsstifte auf die Richtung der Führungselemente abgestimmt sind.

[0022] Die in Anspruch 6 definierte Vorrichtung zur Ausführung des genannten Verfahrens ist einfach und überschaubar und bringt im Verhältnis zu bekannten Vorrichtungen wesentliche Vereinfachungen hinsichtlich der Werkzeuge und der notwendigen Präzision der Steuerbewegungen.

[0023] Die Gestaltung der Doppelreihe der Führungshaken und der Reihe der Rückhaltehaken nach Anspruch 7 sichert besonders gute Klemmeigenschaften bei gleichzeitigem störungsfreiem Einlegen und Entfernen der Faserbänder.

[0024] Die Ausgestaltung der Schuss- und Diagonalleger nach Anspruch 8 dient insbesondere der Modifikation des Verfahrens nach Anspruch 5.

[0025] Die Gestaltung des Gatters nach Anspruch 9 reduziert die Wahrscheinlichkeit, dass zufällig Verdrehungen der Bänder im Fadenlauf zwischen der Spule und dem Schuss- oder Diagonalleger entstehen. Solche Verdrehungen würden zu willkürlichen Unregelmäßigkeiten im Gelege in Form von in der Länge begrenzten Gassen führen.

[0026] Die Verwendung der Förder- oder Führungswalzen oder auch Spannrollen im Zulauf der Faserbänder nach Anspruch 10 verhindert das Wickeln einzelner Filamente auf diesen Walzen und unterstützt das ausgebreitete Führen der Faserbänder.

[0027] Die Erfindung soll nachstehend an einem Ausführungsbeispiel erläutert werden. In den dazugehörigen Zeichnungen zeigen:

Fig. 1 einen Querschnitt durch den Bereich einer Transportkette, in dem mittels Schussleger und Einstreicher eine Wendefalte ausgeformt wird,

Fig. 2 eine Draufsicht auf die in Fig. 1 gezeigte Vorrichtung, wobei die Ausbildung der Wendefalte anhand mehrerer Positionen eines Führungselementes des Schuss- oder Diagonallegers aufgezeigt wird,

Fig. 3 einen Querschnitt ähnlich der Fig. 1 in einer Position, in der die Führungselemente des Schusslegers das untere Trum der Wendefalte in die Reihe der Rückhaltehaken einhängen,

Fig. 4 eine Ansicht analog der Fig. 3 in einer Position, in der der Einstreicher zwischen die Führungselemente des Schusslegers und die Rückhaltehaken eingeführt wird,

Fig. 5 einen Querschnitt nach Fig. 3, bei dem das zwischen dem Einstreicher und dem Führungselement des Schusslegers gespannte obere Trum der Wendefalte der Reihe der Führungshaken übergeben wird,

Fig. 6 eine Darstellung der Bandführungs- und -spannelemente am Schussleger mit einer polygonartig gestalteten Führungswalze,

Fig. 7 eine schematische Darstellung des Bandverlaufes zwischen der Spule und den Zuführwalzen,

Fig. 8 eine teilweise Draufsicht auf Fig. 7, die den Faserbandverlauf zwischen dem Ablaufpunkt der Spule und der ersten Führungsrolle zeigt, und

Fig. 9 eine polygonartig gestaltete Spannrolle des Bandspeichers.

[0028] Die Legevorrichtung, wie sie insbesondere für multiaxiale Fadengelege verwendet wird, besteht aus zwei seitlich der Legeanordnung bewegbaren Transportketten 1. Diese Transportketten 1 bewegen sich i. d. R. gleichförmig in Richtung einer Verarbeitungsstelle, die meist die Wirkstelle einer Nähwirkmaschine ist. Für jede Fadenlage des Geleges ist eine separate Legeanordnung vorgesehen, deren Schuss- oder Diagonalleger 2 sich in unterschiedlichen Richtungen über der Bewegungsbahn der beiden Transportketten 1 hin und her bewegen. Auf eine Darstellung dieser Gesamtanordnung wird verzichtet. Sie gehört zum allgemein bekannten Stand der Technik.

[0029] Die Anordnung der Führungs- 13 und Rückhalteelemente 14 an der Transportkette 1 ist aus der Fig. 1 ersichtlich. Auf einer Tragplatte 11, die jeweils mit einem Kettenglied verbunden ist, befindet sich eine hier zweiteilige Fassung 12. Im senkrechten Teil dieser Fassung 12 sind nach oben gerichtete Führungshaken 13 in Form einer Doppelreihe angeordnet. Die Führungshaken 13 stehen relativ eng und besitzen schmale Gassen in Richtung der beiden Nadelreihen. Es ist vorteilhaft, etwa 15 bis 25 Nadeln pro Zoll anzurufen. Gut bewährt hat sich die Anordnung von 20 Nadeln pro Zoll.

[0030] Der Schaftquerschnitt der Nadeln der Führungshaken ist vorteilhafter Weise abgeflacht. Die größeren Querschnitte erstrecken sich quer zur Bewegungsrichtung der Transportketten 1.

[0031] Im horizontalen Abschnitt der Fassung 12 sind die Rückhaltenadeln 14 befestigt. Die Rückhaltenadeln 14 sind ähnlich dicht angeordnet und gestaltet wie die Nadeln der Führungshaken 13. Diese Rückhaltehaken 14 sind jedoch überwiegend horizontal ausgerichtet. Es wäre auch möglich, dieselben in einem Winkel zur Horizontalen nach oben oder unten geneigt einzusetzen. Die horizontale Ausrichtung hat sich jedoch besonders im Hinblick auf die Herstellung der Fassungen als zweckmäßig erwiesen.

[0032] Im Bereich einer Legeanordnung ist ein auf dem Schuss- oder Diagonalleger 2 angeordneter Schussfadenführer vorgesehen. Der Schussfadenführer besteht hier aus einer Führungsleiste 21, in der die Führungselemente 22 angeordnet sind. Mindestens diese Führungselemente 22 sind in drei Richtungen beweglich. Nämlich einmal quer oder diagonal zu den Transportketten für die Legebewegung, dann in Längsrichtung zu den Transportketten für die Ausführung eines Versatzes und schließlich in vertikaler Richtung für das definierte Einhängen in die Führungshaken 13 und in die

Rückhaltenadeln 14.

[0033] Zwischen der Ebene der Rückhaltenadeln 14 und einem teilweise wieder angehobenen Führungselement 22 ist ein Einstreicher 3 horizontal von außen nach innen bewegbar angeordnet. Dieser Einstreicher 3 ist in den Figuren 1 und 2 mit seiner Einstreichkante 31 etwa in seiner vordersten Stellung eingezeichnet.

[0034] Am Beispiel der Fig. 2 soll die Arbeitsweise der Vorrichtung in den einzelnen Phasen anhand eines Führungselementes 22/A bis 22/E beschrieben werden. Von links unten kommend überquert das Führungselement 22 zunächst die Reihe der Führungshaken 13 der Transportkette 1. Hinter dieser Reihe der Führungshaken 13 senken sich die Führungselemente 22 ab, so dass das Faserband F in der Reihe der Führungshaken 13 klemmend fixiert wird. Ist dieser Vorgang abgeschlossen, beginnt während der Verzögerung des Schusslegers 2 bereits der Versatz V1 in Längsrichtung der Transportkette 1. Die Führungselemente 22/A befinden sich noch oberhalb der Ebene der Rückhaltenadeln 14. Ist ein Teil des Gesamtversatzes - Versatz V1 - zurückgelegt, wird die Führungsleiste 21 des Schusslegers 2 mit ihren Führungselementen 22 nach unten abgesenkt.

[0035] Die Drückerkante 211 bzw. 212 der Führungsleiste 21 bewegt das Faserband F nach unten. Es wird durch die Spitzen der Rückhaltenadeln 14 aufgespleißt und in den Gassen zwischen den Rückhaltenadeln 14 fixiert (Position 22/B). Nach der Ausführung eines weiteren Versatzes V2 in dieser untersten Stellung wird die Führungsleiste 21 mit ihren Führungselementen 22/C wieder angehoben. Das Faserband wird erneut aufgespleißt und in die Gassen zwischen den Rückhaltenadeln 14 verbracht. Die Bewegung des Schusslegers 2 in Richtung der anderen Transportkette 1 beginnt in dieser Phase, so dass die Abschnitte des Scheitels der Wendefalte FW nun endgültig zwischen den Gassen der Rückhaltenadeln 14 fixiert werden.

[0036] Sobald ein ausreichender vertikaler Raum zwischen den Rückhaltenadeln 14 und den Führungselementen 22 vorhanden ist, wird der Einstreicher 3 mit seiner Einstreichkante voran, vorzugsweise mit Hilfe eines nicht dargestellten Steuerkolbens in Richtung der Führungsnadelreihe 13 bewegt. Bei dieser Bewegung des Einstreichers 3 unterstützt derselbe das Einstreichen des Scheitelabschnittes FWS der Wendefalte in die Gassen der Rückhaltehaken 14. Gleichzeitig hält die Einstreichkante 31 die Fasern des oberen Trums FWO an der Fassung 12 der Rückhaltenadeln 14. Dadurch wird ein Zug auf die äußeren Fasern des Faserbandes FWO ausgeübt, mit dessen Hilfe das während des Versatzes in den Führungselementen 22 einseitig verlagerte Faserband F wieder kompensiert wird.

[0037] Dies ist in der Position des Führungselementes 22/D gut zu erkennen. Gleichzeitig sichert die Einstreichkante 31 in dieser Position, dass die Teile des Faserbandes zwischen dem Führungselement 22 und dieser Klemmkante gespannt bleiben und freie Faserteile sich außerhalb der Klemmlinie ansammeln. Das obere Trum FWO der Wendefalte FW wird dadurch ausgebreitet und gleichmäßig gespannt über die Reihe der Führungshaken 13 in Richtung der anderen Transportkette 1 bewegt. Dieser gespannte Abschnitt FWO des Faserbandes F ist exakt horizontal ausgerichtet und wird dadurch den Führungshaken 13 in einheitlicher Höhe vorgelegt. Eine besondere Hubbewegung der Führungselemente 22 ist für das Einlegen in die Reihe der Führungshaken 13 zunächst nicht vorgesehen. Die Notwendigkeit wird in Abhängigkeit von der Art der vorgelegten Faserbänder F von Fall zu Fall durch den Fachmann bestimmt.

[0038] In Fig. 3 wird nochmals die Position der Arbeitselemente gezeigt. Diese dargestellte Position entspricht in etwa der Position 22/ B des Führungselementes in der Fig. 2. Der erste Teil des Versatzes V1 ist beendet und die Führungselemente 22/B des Schuss- oder Diagonallegers 2 senken sich mit der Drückerkante 211 unter die Reihe der Rückhaltenadeln 14. Der Einstreicher 3 befindet sich noch in Ruheposition.

[0039] Die Position 22/C der Fig. 2 ist in Fig. 4 dargestellt. Die Führungsleiste 21 des Schuss- oder Diagonallegers 2 ist mit ihrem Führungselement 22 /C bereits wieder angehoben worden und befindet sich in der ersten Phase seiner Bewegung zur Reihe der Führungshaken 13. Der Einstreicher 3 hat seine Endstellung fast erreicht. Er klemmt Abschnitte des oberen Trums der Wendefalte FW an die Fassung 12 der Rückhaltenadeln 14 und richtet das Faserband des oberen Trums FWO horizontal aus.

[0040] Die Fig. 5 zeigt eine folgende Position. Die Führungsleiste 21 des Schuss- oder Diagonallegers 2 hat sich nach einem weiterem Anheben über die Reihe der Führungshaken 13 der Transportkette 1 bewegt und spannt das vom Einstreicher 3 flach gehaltene obere Trum der Wendefalte FW so, dass sich die Teile des Faserbandes F durch die Spitzen der Führungshaken 13 aufteilen und sich die einzelnen Faserstränge in die Gassen zwischen den Führungshaken 13 bis zum Grund derselben bewegen. Dort werden diese Bänder geklemmt. Evtl. lockere Abschnitte im Bereich der Wendefalte FW verlagern sich nicht in den Bereich des Fadengeleget zwischen den Transportketten 1.

[0041] Von besonderer Bedeutung ist, dass das Faserband F zwischen dem Einstreicher 3 und dem Führungselement 22 am Schussleger 2 immer gespannt ist. Diese regelmäßig vorhandene Spannung wird durch eine an sich bekannte Spannanordnung aus Führungsstiften 14 und Spannstiften 13 oberhalb der Führungselemente am Schussleger 2 unterstützt. Im Gegensatz zum bekannten Stand der Technik ist diese Führungs- und Spannanordnung hier jedoch für jedes Faserband F einzeln vorgesehen. Eine solcher Führungs- und Spannanordnung ist in Fig. 6 dargestellt. Die Führungsstifte 24 und der Spannstift 23 sind parallel zur Führungsfläche in den Führungselementen 22 ausgerichtet. Der Spannstift 23 ist in horizontaler Richtung elastisch vorgespannt, so dass er unter Ausbildung einer kleinen Falte zeitweilig überschüssige Faserbandabschnitte im Bereich der Wendefalte FW zwischenspeichern kann.

[0042] Diese parallele Ausrichtung der Führungselemente trifft auch für die Zuführwalze 4 zu, die sich im Abstand

oberhalb des Bewegungsbereiches des Schuss- oder Diagonallegers 2 zwischen den beiden Transportketten 1 befindet. Diese regelmäßig nur schwer zugängige Zuführwalze 4 ist als sog. Polygonwalze oder als Walze mit Längsrippen, die entlang von Mantellinien ausgerichtet sind, ausgestaltet. Diese Ausführung soll dafür Sorge tragen, dass sich nicht einzelne aus dem Verband des Faserbandes F lösende Fasern um diese Zuführwalze 4 wickeln.

5 [0043] Das Schema der Zuführung eines Faserbandes von der Spule bis zur Zuführwalze 4 ist in Fig. 7 dargestellt. Die auf einer horizontalen Achse in einem Gatter geführte Spule 8 wird mittels Bremse 9 leicht abgebremst. Vom Ablaufpunkt des Bandes wird dasselbe über einen größeren Abstand, der bis zu mehreren Metern betragen kann, zu einer breiten, bundlosen ersten Führungsrolle 7 geführt, auf der sich das Faserband F in Abhängigkeit von dem jeweiligen Ablaufpunkt an der Spule 8 seitlich verlagern kann (vgl. Fig. 8). Das obere Trum dieser sich hier ausbildenden Schlinge 10 des Bandes wird dann ebenfalls über eine große Entfernung zu einer zweiten Umlenkwalze oder zu einem Lieferwerk 6 geführt. Ein starkes seitliches Ablenken des Faserbandes F wird somit zuverlässig verhindert.

10 [0044] Das Lieferwerk 6 besitzt drei angetriebene Lieferwalzen, die die Faserbänder F mit gleichbleibender Geschwindigkeit von den Spulen 8 abzieht. Die zu einem Lieferwerk 6 gehörenden Spulen 8 sind in dem Gatter entlang ihrer Achsen gegeneinander derart versetzt, dass sich deren Faserbänder ohne seitliche Führung in einem angemessenen 15 Abstand seitlich auf den Lieferwalzen positionieren.

15 [0045] Die durch den Legevorgang erforderlichen unterschiedlichen Abzugsgeschwindigkeiten und die dadurch bedingten zeitweiligen Faserbandüberschüsse werden im Bereich des Bandspeichers 5 zwischengespeichert. Zur Sicherung der ausgebreiteten Lage des Faserbandes auch an der mit seitlichen Bünden versehenen Spannrolle 51 besitzt 20 dieselbe eine polygone Lauffläche für das Faserband F. Diese wird hier durch einzelne ringförmig angeordnete Stifte gebildet (vgl. Fig. 9).

20 [0046] Diese Anordnung und Gestaltung der Führungselemente im Bereich des Gatters hat sich bewährt. Die Zahl der Drehungen im Band, die zufällig entstehen können, hat sich damit deutlich verringert.

Bezugszeichenliste

25	[0047]	
1	Transportkette	
11	Trageplatte	
30	12 Fassung	
13	Führunghaken, Doppelreihe	
14	Rückhaltehaken	
15	Stützrolle	
2	Schuss- oder Diagonalleger	
35	21 Führungsleiste	
211, 212	Drückerkante	
22 (A, B, C, D, E)	Führungselement	
23	Spannstift	
24	Führungsstifte	
40	3 Einstreicher	
31	Einstreichkante	
4	Zuführwalze	
5	Bandspeicher	
51	Spannrolle	
45	6 Lieferwerk	
7	Führungsrolle	
8	Spule	
9	Bremse	
A, B, C, D, E	Positionen eines Führungselementes in der Wendephase	
50	F Faserband	
FG	Faserbandschar	
FW	Wendefalte	
FWU	unteres Trum	
FWS	Scheitel	
55	FWO oberes Trum	
V1	Versatz (vor dem Einhängen in die Rückhaltehaken)	
V2	Versatz (nach dem Einhängen in die Rückhaltehaken)	

Patentansprüche**1. Verfahren zum Verlegen von Faserbändern aus Filamenten**

- 5 - mittels changierend bewegbarer Schuss- oder Diagonalalleger (2)
 - zu Fasergelegen
- 10 - - die zwischen zwei mit Führungshaken (13) und Rückhaltenadeln (14) ausgestatteten Transportketten (1) in unterschiedlichen Legerichtungen gespannt und so einer Vorverfestigungsstation zugeführt werden, wobei die endlosen, flachen Faserbänder (F) einzeln ausgebreitet mittels senkrecht zur vorgegebenen Legerichtung ausgerichteter Führungselemente (22) des Schuss- oder Diagonalallegers (2) quer über beide Transportketten (1) ablegend geführt werden,
 wobei jedes der Faserbänder (F), dessen Führungselement die Reihe von Führungshaken (13) der Transportkette (1) an kommend überquert, zu je einer Wendefalte (FW) ausgeformt wird, die ein unteres Trum (FWU), ein oberes Trum (FWO) und einen Scheitel aufweist,
 wobei der Anfang der unteren Trume (FWU) und das Ende der oberen Trume (FWO) der Wendefalten (FW) in Gassen zwischen den Führungshaken (13) klemmend fixiert werden,
 wobei die Scheitel der Wendefalten (FW)
- 20 - unter Ausführung eines Versatzes (V1, V2) für die Faserbänder (F) in der Wendephase des Schuss- oder Diagonalallegers (2)
 - ausgebreitet und nebeneinander in eine Reihe dicht nebeneinander angeordneter, überwiegend horizontal nach außen gerichteter Rückhaltenadeln (14), dieselben - durch Absenken und Anheben der Führungselemente (22) - umschlingend-eingehangen und fixiert werden, und
- 25 wobei die zwischen den Rückhaltenadeln (14) und den Führungselementen (22) der Schuss- oder Diagonalalleger (2) sich ausbildenden oberen Trume (FWO) der Wendefalten einer Gruppe mittels Einstreicher (3), der
- 30 - mit einer parallel zur Bewegungsrichtung der Transportketten (1) ausgerichteten Einstreichkante (31) ausgestattet und
 - mit dieser unmittelbar oberhalb der Rückhaltenadeln (14) quer zur Bewegungsrichtung der Transportketten (1) von außen nach innen bewegbar ist, **dadurch gekennzeichnet**,
- 35 **dass** die Faserbandabschnitte der Scheitel (FWS) durch die Einstreicher (3) in den Gassen zwischen den Rückhaltenadeln (14) fixiert werden,
 dass die während des Versatzes in den Führungselementen (22) reduzierte Breite der Faserbänder (F) wieder vergrößert wird und
 dass die Querschnitte der oberen Trume der Wendefalten parallel zur Ebene der Rückhaltehaken (14) geführt und die Abschnitte der Faserbänder (F) zwischen der Einstreichkante (31) und den Führungselementen (22) überwiegend gesteckt gehalten werden.
- 40 **2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass** die Einstreichkante (31) des Einstreichers (3) nahe oberhalb der Reihe der Rückhaltenadeln (14) von unten formschlüssig und von oben elastisch geführt wird.
- 45 **3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass** die Faserbänder (F) während der Bewegung der Führungselemente (22) von außen über die Reihe der Führungshaken (14) zwischen der Einstreichkante (31) und einer im Abstand vor der Reihe der Führungshaken (13) befindlichen Fläche an der Transportkette (1) gebremst werden.
- 50 **4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,**
 dass der Anfang des unteren Trums (FWU) und das Ende des oberen Trums (FWO) der Wendefalte (FW) in den Gassen zwischen den Nadeln zweier einander unmittelbar benachbarter Reihen von Führungshaken (13) fixiert wird.
- 55 **5. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,**
 dass jedes einzelne Faserband (F) unabhängig von den anderen Faserbändern der Gruppe in Zulaufrichtung vor den jeweiligen Führungselementen (22) am Diagonal- oder Schussleger (2) über die Breite der Faserbänder (F)

gleichmäßig gespannt und parallel zu dem jeweiligen Führungselement (22) geführt wird.

6. Vorrichtung zum Verlegen von Faserbändern aus Filamenten zu Fasergelegen,
 mit einem Paar von endlosen, bewegbaren Transportketten (1), die mit Reihen von Führungshaken (13) und mit
 5 tiefer als die Fassungen (12) der Führungshaken (13) angeordneten, auch nach außen geneigten Rückhaltenadeln
 (14) für das Führen und Fixieren von Wendefalten (FW) ausgestattet sind,
 einem oder mehreren Schuss- und/oder Diagonalleger (2) mit Führungselementen (22), die senkrecht zur Lege-
 richtung der Faserbänder (F) zwischen den Transportketten (1) ausgerichtet sind und zum Führen endloser Faser-
 bänder dienen,
 10 je einem Gatter mit tangential ablaufenden Spulen (8) für die Bereitstellung von Gruppen von Faserbändern (F) pro
 Schuss- oder Diagonalleger (2),
 wobei die Transportketten (1) mit je einer Doppelreihe von überwiegend senkrechten, nadelförmigen Führungshaken
 (13) und mit einer Reihe von Rückhaltenadeln (14) ausgestattet sind, **dadurch gekennzeichnet**,
 15 **dass** die Rückhaltenadeln (14) überwiegend horizontal ausgerichtet sind und sich mit ihren Fassungen unterhalb
 der Fußabschnitte der Führungshaken (13) befinden,
dass die Reihen der Führungshaken (13) und die Reihe von Rückhaltenadeln (14) eine Dichte von 15 bis 30 Nadeln
 pro Zoll besitzen,
dass jedem Schuss- und/oder Diagonalleger (2) pro Transportkette (1) mindestens ein außerhalb der Transportkette
 20 (1) geführter und gesteuerter Einstreicher (3) zugeordnet ist,
dass jeder der Einstreicher (3) unterhalb des üblichen Bewegungsbereiches der Führungselemente (22) der Schuss-
 oder Diagonalleger (2) quer zur Bewegungsrichtung der Transportketten (1) verschiebbar geführt ist,
dass jeder Einstreicher (3) mit einer parallel zu den Transportketten (1) ausgerichteten Einstreichkante (31) aus-
 gestattet ist,
 25 - die von außen über die Rückhaltenadeln (14) bis in den Bereich ihrer Fassungen (12) bewegbar ist und
 - die sich über den Bereich der Wendefalten (FW) der von einem Schuss- oder Diagonalleger (2) geführten
 Faserbänder (F) erstreckt.

7. Vorrichtung nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**,
 30 **dass** die Nadeln der Doppelreihe der Führungshaken (13) und/oder der Rückhaltenadeln (14) einen abgeflachten
 Querschnitt aufweisen, wobei der Querschnitt mit der größeren Erstreckung quer zur Bewegungsrichtung der Trans-
 portketten (1) angeordnet ist.
8. Vorrichtung nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**,
 35 **dass** der Schuss- oder Diagonalleger (2) für jedes seiner Führungselemente (22) separate Führungsstifte (24) und/
 oder Spannstifte (23) besitzt, deren Führungsflächen parallel zur zu den Führungselementen (22) ausgerichtet sind.
9. Vorrichtung nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**,
 40 **dass** das Gatter - zugeordnet zu jeder Spule (8) - mindestens eine bundfreie Umlenkwalze (7) aufweist, die im
 Abstand von mindestens vier Spulenbreiten hinter dem vorherigen Ablaufpunkt angeordnet ist.
10. Vorrichtung nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**,
 45 **dass** die Förder- oder Zuführwalzen (4) oder die Spannrollen (51) im Bandspeicher (5) im Zulauf der Faserbänder
 (F) einen polygonalen Querschnitt aufweisen.

Claims

1. Method for laying fibre bands made of filaments

- 50 - by means of reciprocating weft layers or diagonal layers (2)
 - to form fibre-laid fabrics

55 -- which are stentered in different laying directions between two transport chains (1) equipped with guide
 hooks (13) and retainer needles (14) and are thus fed to a prebonding station,

wherein the continuous, planar fibre bands (F) are laid transversely over the two transport chains (1) in an
 individually spread out manner by means of guide members (22) of the weft layer or diagonal layer (2) orientated

at right angles to the predetermined laying direction, wherein each of the fibre bands (F) of which the guide member crosses over the row of guide hooks (13) of the transport chain (1) in the incoming direction is formed into a turning fold (FW) which comprises a lower strand (FWU), an upper strand (FWO) and an apex, wherein the beginning of the lower strands (FWU) and the end of the upper strands (FWO) of the turning folds (FW) are fixed by clamping in gaps between the guide hooks (13), wherein the apexes of the turning folds (FW)

5 - form an offset (V1, V2) for the fibre bands (F) in the turning phase of the weft layer or diagonal layer (2) and - are hooked up in loops and fixed in a spread out manner side by side in a row of retainer needles (14), which are arranged close together and directed substantially horizontally outwards, by lowering and raising the guide members (22), and

10 wherein the upper strands (FWO), forming between the retainer needles (14) and the guide members (22) of the weft layer or diagonal layer, of the turning folds of a group can be moved inwards from the outside directly above the retainer needles (14) transverse to the movement direction of the transport chains (1) by means of a stitch spreader (3) which is equipped with a spreading edge (31) orientated parallel to the movement direction of the transport chains (1), **characterised in that**

15 the fibre band portions of the apexes (FWS) are fixed in the gaps between the retainer needles (14) by the stitch spreaders (3),

in that the width of the fibre bands (F), which is reduced during the offsetting into the guide members (22), is increased again and

20 **in that** the cross-section of the upper strands of the turning folds is guided parallel to the plane of the retainer needles (14) and the portions of the fibre bands (F) are substantially held inserted between the spreading edge (31) and the guide members (22).

2. Method according to claim 1, **characterised in that** the spreader edge (31) of the stitch spreader (3) is guided closely above the row of retainer needles (14) in a positive manner from below and in a resilient manner from above.

25 3. Method according to claim 2, **characterised in that**, during the movement of the guide members (22) from the outside over the row of guide hooks (14), the fibre bands (F) are braked on the transport chain (1) between the spreader edge (31) and a surface located at a distance in front of the row of guide hooks (13).

30 4. Method according to claim 1, **characterised in that** the beginning of the lower strand (FWU) and the end of the upper strand (FWO) of the turning fold (FW) are fixed in the gaps between the needles of two rows of guide hooks (13) immediately adjacent to one another.

35 5. Method according to claim 1, **characterised in that** each individual fibre band (F), independently of the other fibre bands of the group, is guided in the feed direction in front of the respective guide members (22) on the diagonal layer or weft layer (2) across the width of the fibre bands (F) under uniform tension and parallel to the respective guide member (22).

40 6. Apparatus for laying fibre bands made of filaments to form fibre-laid fabrics, comprising a pair of endless, moveable transport chains (1) equipped with rows of guide hooks (13) and with retainer needles (14), also outwardly orientated and arranged lower than the holders (12) of the guide hooks (13), for guiding and fixing turning folds (FW), one or more weft layers and/or diagonal layers (2) having guide members (22) which are orientated at right angles to the laying direction of the fibre bands (F) between the transport chains (1) and are used to guide continuous fibre bands,

45 one creel per weft layer or diagonal layer (2), said creel having tangentially unwinding bobbins (8) for supplying groups of fibre bands (F),

the transport chains (1) each being equipped with a double row of substantially vertical, needle-shaped guide hooks (13) and with a row of retainer needles (14), **characterised in that**,

50 the retainer needles (14) are orientated substantially horizontally and are located with their holders below the base portions of the guide hooks (13),

in that the rows of guide hooks (13) and the row of retainer needles (14) have a density of 15 to 30 needles per inch, **in that** at least one stitch spreader (3) guided and controlled outside the transport chain (1) is assigned to each weft layer and/or diagonal layer (2) per transport chain (1),

55 **in that** each stitch spreader (3) is displaceably guided below the conventional movement region of the guide members (22) of the weft layer or diagonal layer (2) and transverse to the movement direction of the transport chains (1), **in that** each stitch spreader (3) is equipped with a spreader edge (31) orientated parallel to the transport chains (1),

- which is movable from outside over the retainer needles (14) into the region of the holders (12) thereof and

- which extends over the region of the turning folds (FW) of the fibre bands (F) guided by a weft layer or diagonal layer (2).

- 5 7. Apparatus according to claim 6, **characterised in that** the needles of the double row of guide hooks (13) and/or the retainer needles (14) have a flattened cross-section, the cross-section being arranged such that the larger extension is transverse to the movement direction of the transport chains (1).
- 10 8. Apparatus according to claim 6, **characterised in that** the weft layer or diagonal layer (2) has, for each of its guide members (22), separate guide pins (24) and/or dowel pins (23), the guide surfaces thereof being orientated parallel to the guide members (22).
- 15 9. Apparatus according to claim 6, **characterised in that** the creel assigned to each bobbin (8) has at least one flangeless return roller (7) which is arranged at a distance of at least four bobbin widths after the previous unwinding point.
- 20 10. Apparatus according to claim 6, **characterised in that** the conveyor or feed rollers (4) or the tension rollers (51) in the band store (5) have a polygonal cross-section in the inflow of the fibre bands (F).

20 Revendications

1. Procédé pour le placement de rubans de fils formés de filaments

- à l'aide d'appareils de placement de trame ou en diagonale (2), mobiles de manière oscillante,
25 - pour former des couches de fils

- - qui sont tendus entre deux chaînes de transport (1) équipées de crochets de guidage (13) et d'aiguilles de retenue (14) dans différents sens de placement et sont amenées ainsi à un poste de préconsolidation, dans lequel les rubans de fils (F) plats sans fin étant guidés individuellement répandus à l'aide d'éléments de guidage (22) orientés perpendiculairement au sens de placement prescrit de l'appareil de placement de trame ou en diagonale (2) en se déposant transversalement sur les deux chaînes de transport (1), dans lequel chacun des rubans de fils (F), dont l'élément de guidage traverse en arrivant la rangée de crochets de guidage (13) de la chaîne de transport (1), est déformé en un pli tournant (FW) qui présente un brin inférieur (FWU), un brin supérieur (FWO) et un sommet,
30 dans lequel le début des brins inférieurs (FWU) et l'extrémité des brins supérieurs (FWO) des plis tournants (FW) sont fixés par serrage dans des voies entre les crochets de guidage (13),
35 dans lequel les sommets des plis tournants (FW)

dans lequel les sommets des plis tournants (FW)
40 - sont répandus en réalisant un déport (V1, V2) pour les rubans de fils (F) dans la phase tournante de l'appareil de placement de trame ou en diagonale (2)
- et suspendus et fixés les uns à côté des autres dans une rangée d'aiguilles de retenue (14) disposées tout près les unes à côté des autres, dirigées principalement horizontalement vers l'extérieur, en enroulant celles-ci par abaissement et relevage des éléments de guidage (22), et
45 dans lequel les brins supérieurs (FWO) sont mis en forme entre les aiguilles de retenue (14) et les éléments de guidage (22) des appareils de placement de trame ou en diagonale (2) des plis tournants d'un groupe à l'aide d'un fendeur (3) qui
- est équipé d'une arête fendeuse (31) orientée parallèlement au sens de déplacement des chaînes de transport (1) et
50 - peut être déplacé de l'extérieur vers l'intérieur directement avec celle-ci au-dessus des aiguilles de retenue (14) transversalement au sens de déplacement des chaînes de transport (1), **caractérisé en ce que** les sections de ruban de fils des sommets (FWS) sont fixées par les fendeurs (3) dans les voies entre les aiguilles de retenue (14),
55 **en ce que** la largeur des rubans de fils, réduite pendant le déport dans les éléments de guidage (22), est de nouveau agrandie et
 en ce que les sections transversales des brins supérieurs des plis tournants sont guidées parallèlement au plan des crochets de retenue (14) et les sections des rubans de fils (F) sont maintenues principalement emboîtées entre l'arête fendeuse (31) et les éléments de guidage (22).

2. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** l'arête fendeuse (31) du fendeur (3) est guidée tout près au-dessus de la rangée des aiguilles de retenue (14) par le bas mécaniquement et par le haut élastiquement.
- 5 3. Procédé selon la revendication 2, **caractérisé en ce que** les rubans de fils (F) sont freinés pendant le déplacement des éléments de guidage (22) de l'extérieur sur la rangée de crochets de guidage (14) entre l'arête fendeuse (31) et une surface se trouvant à distance devant la rangée des crochets de guidage (13) sur la chaîne de transport (1).
- 10 4. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le début du brin inférieur (FWU) et la terminaison du brin supérieur (FWO) des plis tournants (FW) sont fixés dans les voies entre les aiguilles de deux rangées directement contiguës de crochets de guidage (13).
- 15 5. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** chaque ruban de fils individuel (F) est serré uniformément indépendamment des autres rubans de fils du groupe dans le sens d'aménée devant les éléments de guidage respectifs (22) sur l'appareil de placement de trame ou en diagonale (2) sur la largeur des rubans de fils (F) et est guidé parallèlement à l'élément de guidage (22) respectif.
- 20 6. Dispositif pour le placement de rubans de fils formés de filaments pour former des couches de fils, avec une paire de chaînes de transport mobiles sans fin (1) qui sont équipées de rangées de crochets de guidage (13) et d'aiguilles de retenue (14) inclinées aussi vers l'extérieur, disposées plus profondément que les supports (12) des crochets de guidage (13) pour le guidage et la fixation de plis tournants (FW), avec un ou plusieurs appareils de placements de trame et/ou en diagonale (2) avec des éléments de guidage (22) qui sont orientés perpendiculairement au sens de placement des rubans de fils (F) entre les chaînes de transport (1) et servent au guidage de rubans de fils sans fin,
- 25 7. Dispositif pour le placement de rubans de fils formés de filaments pour former des couches de fils, avec un râtelier doté de bobines (8) à déroulement tangentiel pour la mise à disposition de groupes de rubans de fils (F) par appareil de placement de trame ou en diagonale (2), les chaînes de transport (1) étant équipées chacune d'une double rangée de crochets de guidage (13) en forme d'aiguille, principalement verticaux et d'une rangée d'aiguilles de retenue (14), **caractérisé en ce que** les aiguilles de retenue (14) sont orientées principalement horizontalement et se trouvent avec leurs supports en dessous des sections de pied des crochets de guidage (13),
- 30 8. Dispositif pour le placement de rubans de fils formés de filaments pour former des couches de fils, les rangées des crochets de guidage (13) et la rangée d'aiguilles de retenue (14) possèdent une densité de 15 à 30 aiguilles par pouces, à chaque appareil de placement de trame et/ou en diagonale (2) par chaîne de transport (1) est associé au moins un fendeur (3) commandé et guidé en dehors de la chaîne de transport (1), chacun des fendeurs (3) est guidé de manière mobile au-dessous de la zone de déplacement usuelle des éléments de guidage (22) des appareils de placement de trame ou en diagonale (2) transversalement au sens de déplacement des chaînes de transport (1),
- 35 9. Dispositif pour le placement de rubans de fils formés de filaments pour former des couches de fils, chaque fendeur (3) est doté d'une arête fendeuse (31) orientée parallèlement aux chaînes de transport (1), - qui peut être déplacée de l'extérieur par les aiguilles de retenue (14) jusqu'à la zone de leurs supports (12) et - qui s'étend sur la zone des plis tournants (FW) des rubans de fils (F) guidés par un appareil de placement de trame ou en diagonale (2).
- 40 10. Dispositif selon la revendication 6, **caractérisé en ce que** les aiguilles de la double rangée des crochets de guidage (13) et/ou des aiguilles de retenue (14) présentent une section transversale aplatie, la section transversale avec le plus grand développement étant disposée transversalement au sens de déplacement des chaînes de transport (1).
- 45 11. Dispositif selon la revendication 6, **caractérisé en ce que** l'appareil de placement de trame ou en diagonale (2) possède pour chacun de ses éléments de guidage (22) des goupilles de guidage séparées (24) et/ou des goupilles de serrage (23), dont les surfaces de guidage sont orientées parallèlement aux éléments de guidage (22).
- 50 12. Dispositif selon la revendication 6, **caractérisé en ce que** le râtelier, associé à chaque bobine (8), présente au moins un rouleau de renvoi sans bobine (7), qui est disposé à distance d'au moins quatre largeurs de bobine derrière le point de déroulement précédent.
- 55 13. Dispositif selon la revendication 6, **caractérisé en ce que** les rouleaux de transport ou d'aménée (4) ou les rouleaux de serrage (51) dans la réserve de ruban (5) présentent dans l'aménée des rubans de fils (F) une section transversale polygonale.

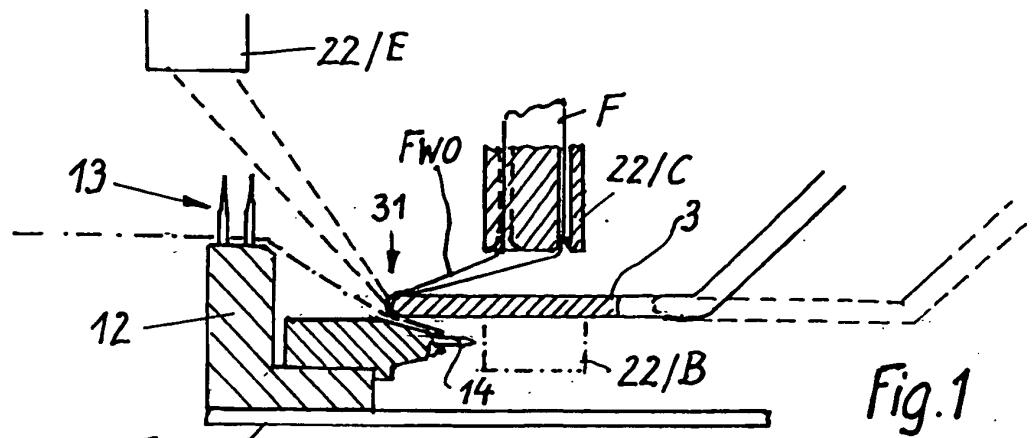


Fig. 1

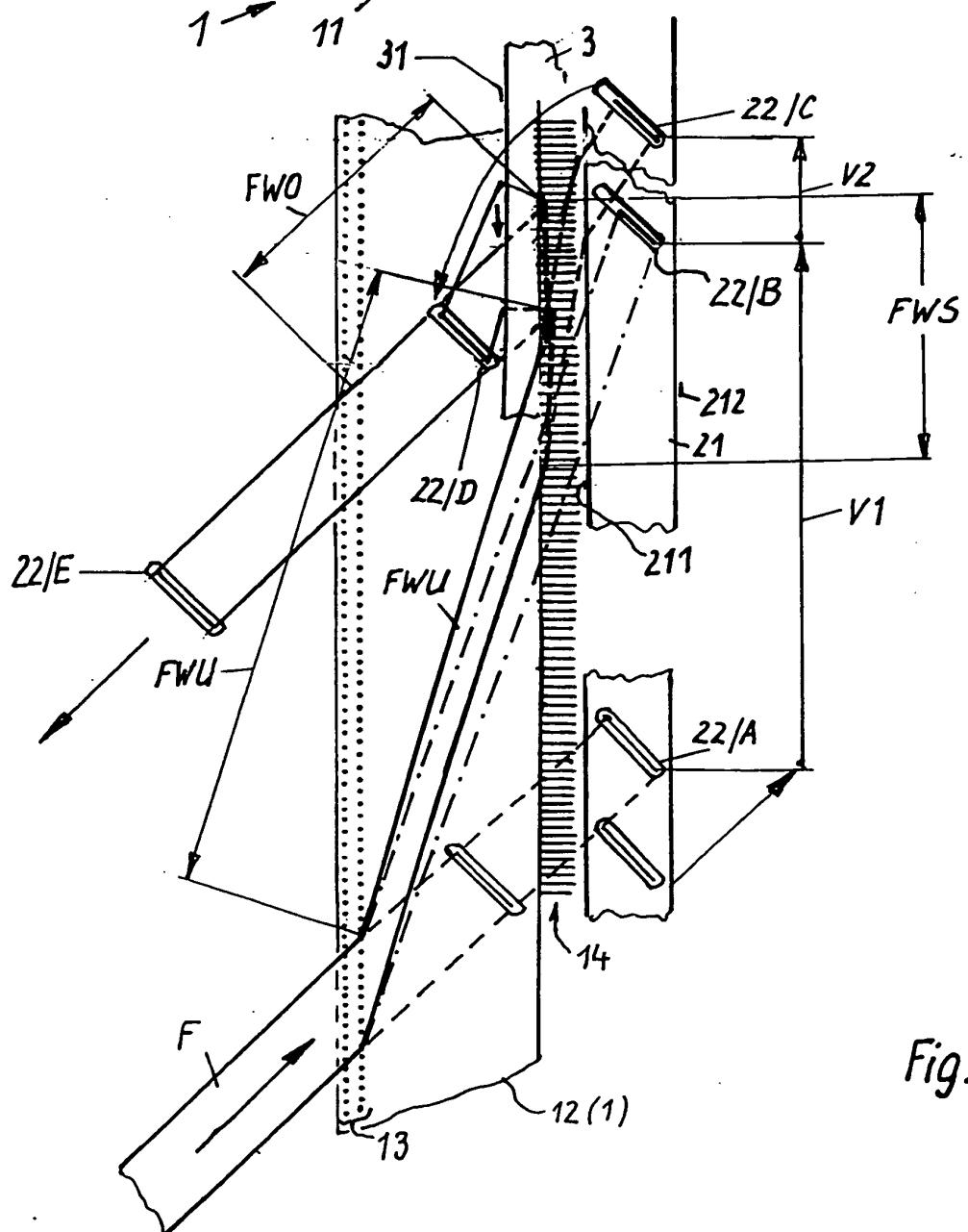


Fig. 2

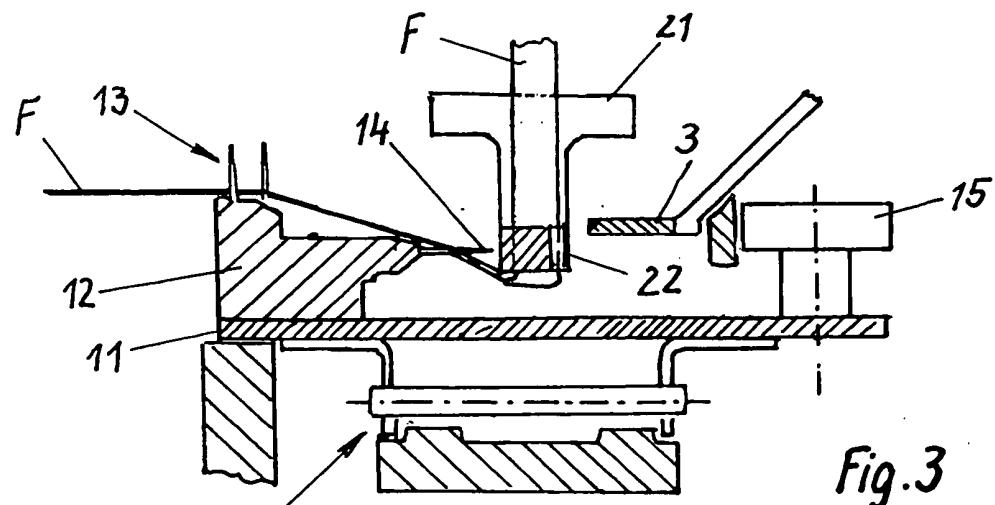


Fig. 3

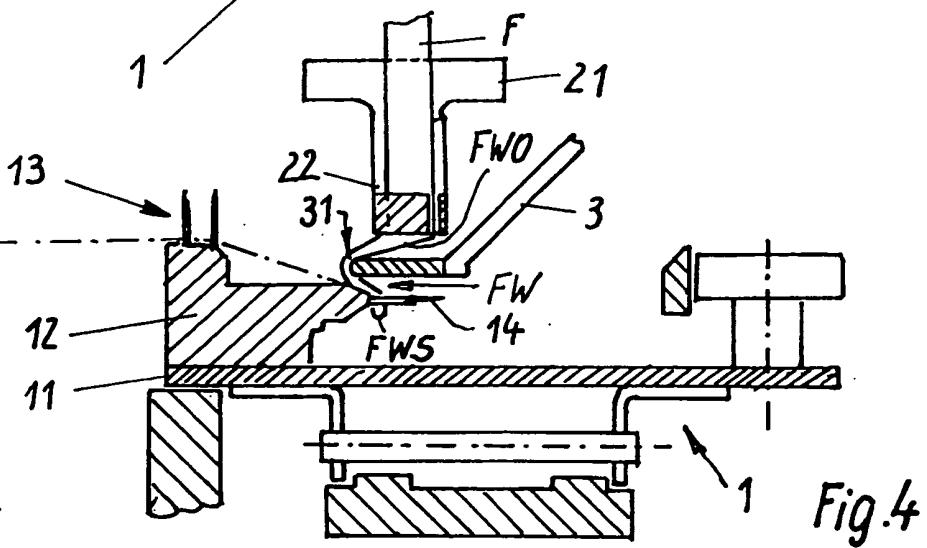


Fig. 4

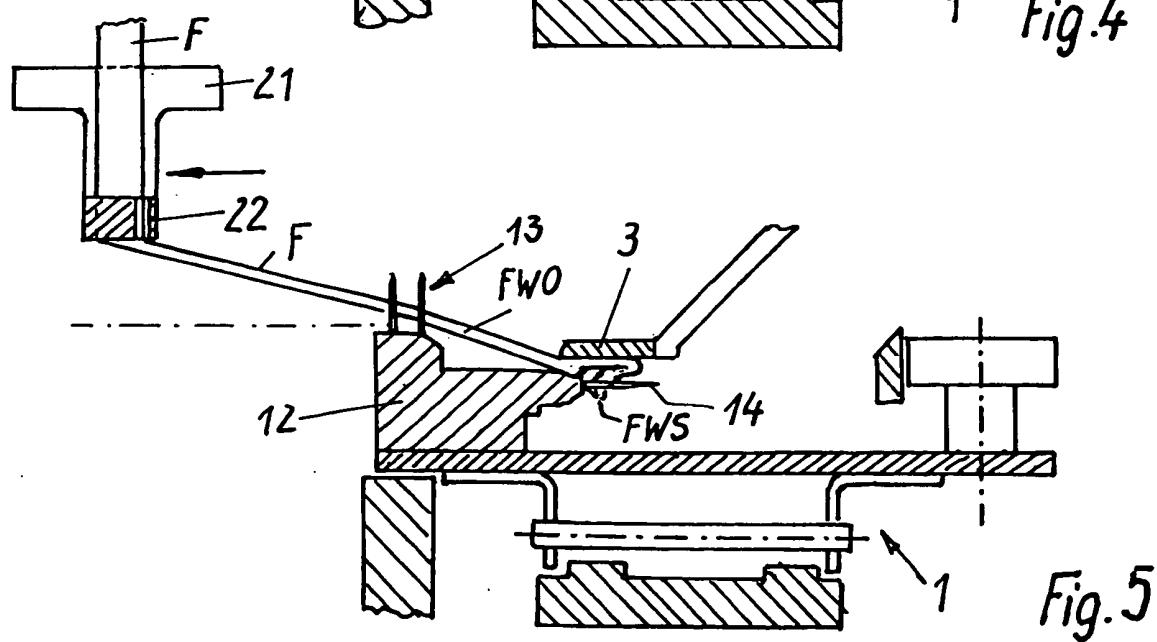


Fig. 5

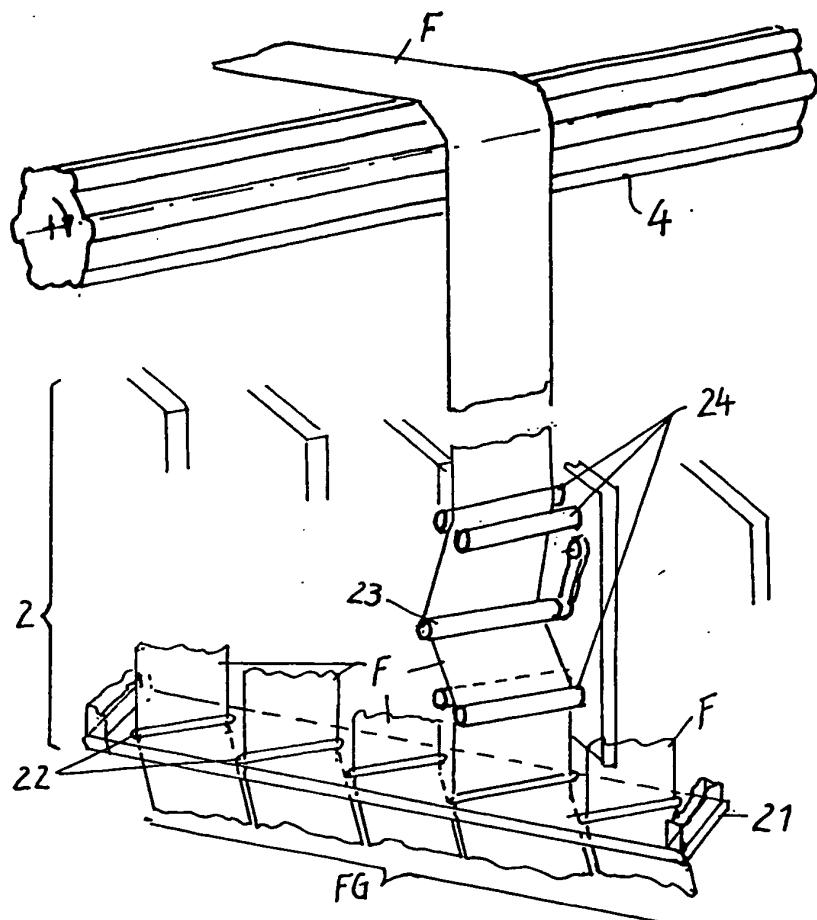


Fig. 9

Fig. 6

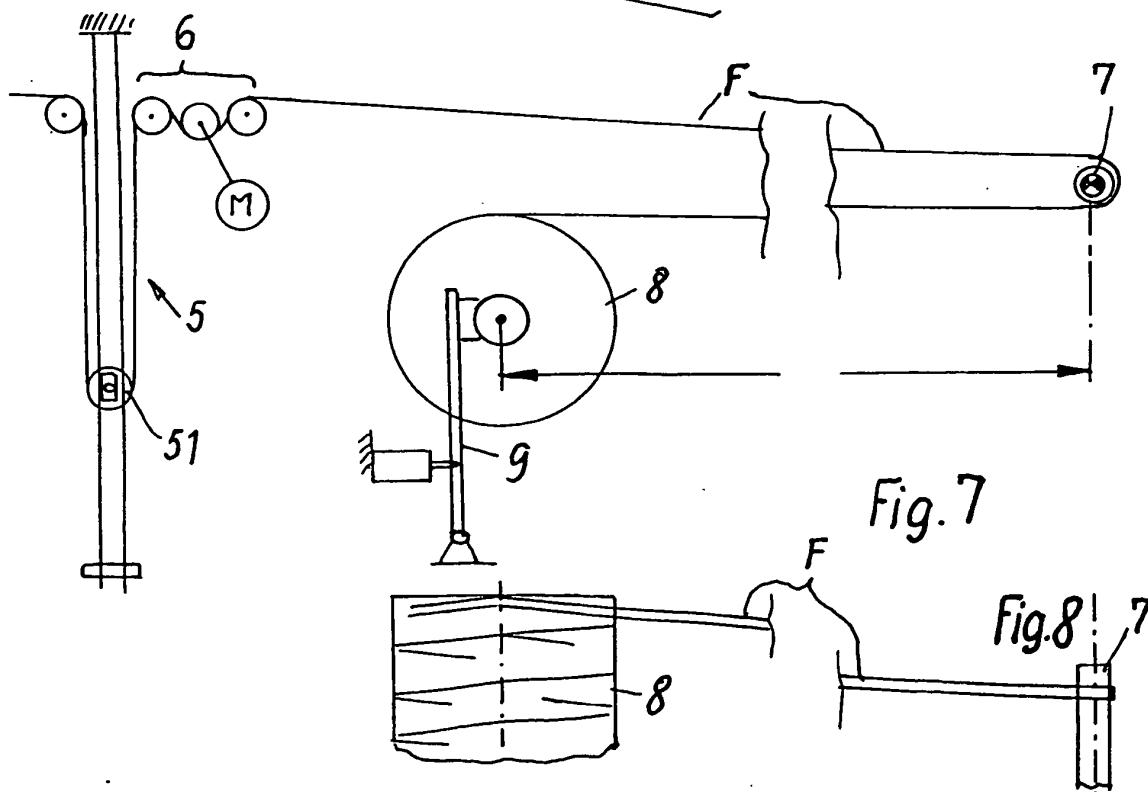


Fig. 7

Fig. 8

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

- DE 10149161 C2 [0002] [0010] [0011]
- DE 19742721 C1 [0005]
- DE 10021341 A1 [0007]
- DE 10207317 C1 [0008]
- DE 10312534 [0010]