

NORGE

[B] (11) UTLEGNINGSSKRIFT Nr. 131760



(51) Int. Cl. ²

D 01 G 25/00
A 61 F 13/20

STYRET
FOR DET INDUSTRIELLE
RETTSVERN

(21) Patentsøknad nr.	2486/72
(22) Inngitt	12.07.72
(23) Løpedag	12.07.72
(41) Søknaden alment tilgjengelig fra	16.01.73
(44) Søknaden utlagt og utlegningsskrift utgitt	14.04.75
(30) Prioritet begjært fra:	13.07.71 Forbunds- republikken Tyskland, nr. P 21 34 921

-
- (71)(73) DR. CARL HAHN GMBH.,
Kaiserswerther Strasse 270,
4000 Düsseldorf, Forbundsrepublikken Tyskland.
- (72) SIMON, Stefan,
Mödling/Niederösterreich,
Østerrike.
- (74) Bryns Patentkontor A/S
- (54) Innretning til fremstilling av viklelegemer av vatt.

Oppfinnelsen vedrører en innretning til automatisk frem-
mating, fraskilling og opprulling av vliesstrimler av en bestemt
lengde vattvlies for tamponger e.l., med en dreibar viklegaffel som er
aksialt forskyvbar på tvers av vattvliesens fremmatningsplan, en inn-
retning til fraskilling av bestemte vlieslengder, flere overens-
stemmende, kamstyrte verktøygrupper som til enhver tid omfatter en
holdeinnretning med to kamstyrte klembakker for vlieslengdene og en
fraskillingsinnretning, som ved lukket holdeinnretning kan beveges
på tvers av vattvliesens fremmatningsretning.

Innretninger av ovennevnte, kjente type har, såfremt
de arbeider intermitterende, begrenset arbeidshastighet betinget av

131760

de masser som skal bevegges frem og tilbake. Dette begrenser innretningenes kapasitet. Ved kontinuerlig arbeidende innretninger kreves et betydelig oppbud når det gjelder styring og mekaniske elementer i forhold til stykktallet vlieslengder pr. minutt som vanligvis er ønskelig og mulig på bakgrunn av den begrensede levering av det halvferdige produkt f.eks. fra en kardeinnretning.

En kapasitetsøkning av en intermitterende drevet innretning ved økning av turtallet og reduksjon av massene vil nødvendigvis føre til ytterligere avkortning av den nødvendige tid for de enkelte arbeidsprosesser og til hurtig slitasje av materialet. Selv om man kunne akseptere slitasjen, kan man ikke godta kvalitetsforringelse av produktet som følge av uegnet behandling - f.eks. ukontrollert strekning av vliesen ved innføring med tenger e.l. eller kvalitetsmangler som følge av for sterk dreiningshastighet ved vikling. For forskjelligartet dtrekning vil føre til vektsforskjeller hos vlieslengdene og dermed til mangelfull pressing i den etterfølgende arbeidsprosess, noe som kan resultere i for myke tamponger som ikke egner seg til innføring ved bruk, og til plastifiserte tamponger som ikke lenger ekspanderer. For stor dreiehastighet vil bortsett fra bortslynging av vattpartikler føre til for kompakte ruller og dermed presslegemer med for ringe oppsugningsvolum.

Oppfinnelsen går ut på å utforme en innretning av innledningsvis beskrevne type på en slik måte at det halvferdige produkt, f.eks. vliesen fra kardeanordningen, kan bearbeides under optimale forhold, samtidig som det er mulig å oppnå større kapasitet enn ved kjente innretninger uten at dette krever et større oppbud og skader den pålitelige arbeidsmåte.

Oppfinnelsen løser denne oppgave ved at to endeløse, fleksible ledd er trinnvis synkront drivbare i et felles rotasjonsplan i hhv. mot urviserens retning, hvorved vikledoren kan bevegges på tvers av rotasjonsplanet inn i et mellomrom som dannes av de parallelt, i innbyrdes avstand anordnete arbeidsløp for de fleksible ledd, som bærer i det minste delvis samvirkende verktøygrupper omfattende et par spennbakker, minst en vikleskål, to par klembakker og en fraskillingsbøyle som er øvingbar på tvers av vattvliesen, hvorved lengden av hver verktøygruppe sett i rotasjonsretning svarer til lengden av det vliesparti som skal fraskilles.

Denne løsning bygger på at store frem- og tilbakegående slag erstattes av utelukkende foroverkoblede, men intermitterende

bevegelsesforløp. Den tid som de kjente innretninger kreves til dødslag og ikke kan utnytted for produktets bearbeidelse kan dermed vinnes til en tilnærmet fordobling av operasjonene. Dessuten kan man som følge av den spesielle anordning ved overlagering tidvis oppnå en nærmest kontinuerlig fremgangsmåte for enkelte bevegelsesforløp. For eksempel i paralleldrift kan det oppnåes en betydelig kapasitetsøkning i forhold til antallet benyttede innretninger. Dertil kommer at innretningen ifølge oppfinnelsen sikrer nøyaktig føring av vattvliessen for fremstilling av viklelegemet og av viklelegemet frem til overlevering til en ny bearbeidelsesstasjon. Det er derved sikret at viklelegemet beholder sin form, slik at dette legeme i seg selv ikke nødvendigvis må være formbestandig. Dessuten muliggjør innretningen adskillelse i rommet av verktøyene for behandling av vattvliessen fra de egentlige drivorganer for innretningen, f.eks. drevet, slik at man unngår forurensninger og sikres en mest mulig hygienisk bearbeidelse av vattvliessen. Innretningen ifølge oppfinnelsen er dessuten lett å overhale, da samtlige vesentlige deler er lett tilgjengelige og lett utskiftbare. På denne måte muliggjøres også en enkel justering av verktøyene.

Som en videreføring av oppfinnelsen foreslås at vikle-skålene utformes omtrent halvsirkelformet og anbringes på siden av det tilordnede, endeløse, fleksible ledd, mens det i arbeidsløpområdet på motstående endeløse, fleksible ledd er hengslet en fjærbelastet strykebøyle, som strekker seg over vliessvåndets bredde. Dette trekk bidrar til at diameteren av de fremstilte vattviklelegemer i det vesentlige holdes konstant.

Til vikleskålen er det videre hensiktsmessig hengslet en krummet arm som er kamstyrt svingbar ut over vikleskålens overkant. Derved blir det mulig å holde og føre viklelegemet på plass i vikleskålen så lenge dette er ønskelig uten at viklelegemet kan forandre seg under den transport som samtidig finner sted.

Ved en utførelsesform av innretningen kan det i området for anleggsflaten av en styrekam for de nevnte krummede armer være anordnet en utkastinnretning i form av et stempel som er forskyvbart på tvers av fremmatningsretningen. På denne måte kan viklelegemet f.eks. overføres til en annen transportinnretning som fører det videre til nye bearbeidelsesstasjoner.

Et annet hensiktsmessig trekk er at de samordnede spennbakker er forskutt anordnet på en slik måte på de endeløse, fleks-

ible ledd at de i inngrepsstilling fremkaller omstyring av vliesbåndet. Denne innbyrdes forskutte anordning av spennbakkene har den fordel at vliesen ved vikling blir sikkert ført og derved utsettes for en viss strekning, som særlig får en gunstig virkning på den ene enden av vlieslengden, slik at denne praktisk talt uten overgang føyer seg inn i viklelegemets sylindriske omkrets.

Et annet trekk for sikker føring av vattvliesen under vikling kan bestå i at både strykebøylen og spennbakkenes angrepsflater er forsynt med kanter som griper over vliesbåndets sider.

For den intermitterende drift av innretningen kan det være anordnet motstående, men innbyrdes 180° forskutt anordnede koblingsrevolvere med innbyrdes parallelle rotasjonsplan, som kan betjenes ved hjelp av en mellom dem anordnet, drivbar styrekam, hvis rotasjonsplan ligger perpendikulært på koblingsrevolvernes. Styrekammen står derved hensiktsmessig i inngrep med ruller på koblingsrevolverne, via hvilke koblingsrevolverne er vekselvis dreibare. Hensiktsmessig er der ene koblingsrevolver derved forbundet med transportkjedenes drivhjul via et tannhjulsdrev, mens den andre koblingsrevolver er forbundet med vikledoren via en transmisjon. Styrekammen kan være dreiefast anordnet på en drivaksel som er anordnet parallelt med fremmatningsretningen av vliesbåndet. På samme måte er det anbrakt ytterligere styrekammer som via hver sin veivmekanisme bevirker frem- og tilbakebevegelse av vikledoren, avstrykeren og utkaststampelet på tvers av vliesbåndet. Drivmekanismen for innretningen kan således utføres kompakt og anbringes fullstendig adskilt fra de verktøy som kommer i berøring med vattvliesen.

I tegningen er et utførelseseksempel av oppfinnelsen vist.

Fig. 1 viser en innretning ifølge oppfinnelsen i skjematisk sideriss.

Fig. 2 er et horisontalsnitt etter linjen II-II i fig. 1.

Fig. 3 er et snitt etter linjen III-III i fig. 1.

Fig. 4 viser innretningen i sideriss i retning av pilen Z i fig. 3.

I fig. 2 er det vist en drivmotor 1 som driver en drivaksel 2. En styrekam 3 (fig. 2 og 3) som er fastkilt på drivakselen 2 står i inngrep med konusruller 4, som er anordnet på koblingsrevolvere 5 og 6. Disse koblingsrevolvere, hvis rotasjonsplan ligger innbyrdes parallelt og perpendikulært på styrekammens 3 er anbrakt 180° forskutt til hverandre. Koblingsrevolverne 5, 6 står via konusrullene

4 i inngrep med styrekammen 3 på en slik måte at koblingsrevolveren 5 kan settes i dreining ved kammens 3 rotasjon, hvorpå koblingsrevolveren 6 kan settes i dreining mens den andre koblingsrevolveren står stille.

Koblingsrevolveren 6 er via tannhjul 7,8,9 og 10 (fig.3) koblet til to omstyringshjul 11,12 (fig.4), som intermitterende driver to endeløse transportkjeder 13,14 med overfor hverandre beliggende løp 13a, 14a. Disse transportkjeder dreier i samme plan og er ført over ikke drevne omstyringshjul 15,16.

Koblingsrevolveren 5 står derimot via en transmisjon 17 (fig. 2 og 3) i forbindelse med en dreibart lagret vikledor 18, hvis forreste ende er gaffelformet ved 18a for at den skal gripe et vliesbånd 19. Via styrekammen 3, koblingsrevolveren 5 og transmisjonen 17 vil vikledoren 18 intermitterende i den fremskutte stilling som er vist i fig. 3 utføre et bestemt antall hhv. hele omdreininger, avhengig av viklelegemets format og transmisjonens tanntall, slik at vikledorens endestilling alltid ligger horisontalt.

For at vikledoren skal gripe vliesbåndet 19 og frigi det ferdige viklelegeme 20 er vikledoren 18 forskyvbart lagret på tvers av vliesbåndets fremmatningsretning. For dette formål er et drev 21 på vikledoren tilsvarende bredt. Dette drev er lagret i en böyle 22 som står i inngrep med den ene ende av en veivarm 24 som er svingbart lagret på en aksel 23 (fig. 2 og 3). En rulle 24a som er anordnet på veivarmen føres slik av en styrekam 25 som er fastkilt på drivakselen 2 at veivarmen 24 under dreining av denne styrekam utfører en svingning og dermed via böylen 22 skyver vikledoren 18 frem og tilbake igjen. Anordningen er slik at vikledoren 18 i fremskutt stilling utfører et bestemt antall omdreininger, men de dreierende elementer som står i forbindelse med koblingsrevolveren og dermed også transportkjedene står stille. Etter endt dreiebevegelse av vikledoren trekkes denne tilbake via veivarmen 24, hvorpå koblingsrevolveren 6 dreies.

På drivakselen 2 er det anordnet ytterligere styrekammer 26 og 27. Styrekammen 26 er via en veivarm 28 som likeledes er svingbart lagret på akselen 23, forbundet med et stangformet overføringsledd 29 på hvilket det er anbrakt en arm 30 med en avstryker 31 som omgir vikledoren 18. Ved tilbaketrekking av vikledoren 18 vil viklelegemet 20 holdes tilbake av avstrykeren 31 som også hindrer vikledoren i å trekke med seg vattlo. Viklelegemet føres deretter videre

131760

til utkast- hhv. overføringsstilling. For at transportbanen skal være helt fri under denne transportkobling, trekkes avstrykeren 31 noe tilbake av styrekammen 26.

Så snart viklelegemet 20 har nådd overføringsstillingen (fig. 2 og 4), stanses transportkjedene 13,14 via styrekammen 3 og koblingsrevolveren 6, hvorpå vikledoren 18 skyves frem. På dette tidspunkt i overføringsstillingen vil et stempel 35 skyves på tvers av transportretningen via styrekammen 27, en veivarm 32, en forskyvbart lagret stang 22 som står i inngrep med veivarmen og en arm 34. Stemplet 35 overfører viklelegemet 20 til en annen transportinnretning. Denne ikke viste transportinnretning for de utkastede viklelegemen, f.eks. en begerkjede, drives intermitterende via en aksel 36, hvis drift er avledet av koblingsrevolveren 6 (fig.3).

Til innføring av vliesbåndet 19 i vikleinnretningen og til den videre transport av viklelegemene 20 er det anordnet forskjellige elementer på transportkjedene. I den stilling som er vist i fig. 4, hvor viklelegemet 20 befinner seg i overføringsstilling ved stillestående transportkjeder og vikledoren 18 er i ferd med å starte viklingen, ser man på transportkjedenes løp 13a, 14a fra venstre mot høyre et spennbakkepar 37a, 37b, tre bak hverandre anordnede klembakkepar 38a, 38b, 39a, 39b, 40a, 40b og i tilslutning en vikleskål 41 på kjeden 14 med en over skålen anordnet strykebøyle 42 på kjeden 13. Bak vikleskålen 41 sees igjen et spennbakkepar 37a, 37b.

De samvirkende spennbakker 37a, 37b er innbyrdes foranutt anordnet slik at vliesbåndet 19 ved inngrepsstilling av disse spennbakker blir noe omstyrt, som vist i detalj ved 43 ved høyre spennbakkepar i fig. 4. Disse spennbakker er på begge sider forsynt med oppadtrukne kanter 37c, 37d, som tjener til nøyaktig føring av vliesbåndet. Derimot består klembakkeparet 38a, 38b av elementer, hvis angrepsflater 38c, 38d er innbyrdes motstående og er forsynt med tenner hhv. riller 38e for at klemvirkningen skal bedres. Klembakkene i de to påfølgende par 39a, 39b, 40a, 40b er hver forsynt med en rulle 39c, 39d, 40c, 40d, som i det område hvor vlieslengden fra-skilles, løper opp på ledesskinner 44,45, slik at bakkene for disse to par blir klemt sterkere mot hverandre i dette område for sterkere spenning av vliesbåndet. Övre ledesskinne 44 er derved, som vist i fig. 3, ved hjelp av en fjær 46 ettergivende avstøttet i en bærer som er festet til en vegg 47 av stativet. På tilsvarende måte er nedre ledesskinne 45 avstøttet i en bærer 49 festet til en husvegg 48.

Til klembakken 40b er det også hengslet en fraskillingsbøyle 50, som med et forholdsvis stumt inngrepsparti strekker seg over hele vliesbåndets 19 bredde. På denne bøyle er det anordnet en skråflate 50a, som under transportkjedenes 13,14 fremadbevegelse løper opp på en rulle 51 som er festet til nedre ledeskinne. Derved svinges böylen 50 på tvers av vliesbåndet 19 inn i den stilling som er antydnet med stiplet strek ved 52, hvor de tilgrensende klembakkepar 39a, 39b, 40a, 40b er klemst fast mot hverandre av ledeskinnene 44, 45. Derved vil vliesbåndets 19 fiberforbindelse på stedet i det vesentlige løses ved at fibrene trekkes fra hverandre ved hjelp av böylen 50. Ved den stilling som er vist i fig. 4, er denne prosess allerede avsluttet, slik at rullene 40c, 40d for klembakkeparet 40a, 40b igjen er frigitt av ledeskinnene 44, 45 og vikledoren 18 uten videre kan trekke vlieslengden ut av dette klembakkepar.

Ved stillestående transportkjeder 13, 14 skyves vikledoren 18 frem i det vesentlige konsentrisk med den omtrent halvsirkelformete vikleskål 41 via styrekammen 25, hvorved doren omslutter vliesbåndet 19 med sin øvre og nedre gaffelgren. Deretter vil det via styrekurven 3 innledes en dreining av vikledoren, slik at det fraskilte vliesparti vikles omtrent fra midten. På den øvre transportkjedes 13 kjedeled 13b som er tilordnet vikleskålen 41, er strykebøylen 42 hengslet ved 53. Bøylen 42 strekker seg over vliesbåndets bredde, som vist i fig. 3. Den er innstilt med en justerbar fjærkraft som avhenger av vliesmaterialets konsistens og har begrenset hengslingsbevegelse for at man skal oppnå den ønskede ytre viklingslegemeter. Til føring av vliesbåndet under viklingen er denne bøyle 42 på sidene forsynt med fremspringende kanter 42a. Det spennbakkepar 37a, 37b som er anordnet bak vikleskålen 41 tjener i denne driftstilling først og fremst til å utøve en viss spenning på den ene ende av den fraskilte vliesbåndlengde ved omstyring av vliesbåndet, slik at den spenning som oppstår på fraskillingsstedet ved den fullstendige oppløsning av det i den vesentlige løse fiberforbindelse skal utlignes under viklingen.

Etter avsluttet vikling og tilbaketrekking av vikledoren 18, vil viklingslegemet 20 ved påfølgende transportkobling først holdes i vikleskålen 41 av böylen 42. Ved den fortsatte dreining av transportkjedene vil böylen løftes, slik at viklelegemet ligger fritt i skålen 41 og ville falle ut ved omstyringen rundt drivhjulet 12. For å hindre dette, er en böyd arm 54 hengslet til vikleskålen i det

131760

viste utførelseseksempel. Armen 54 svinges via en rulle 55 som løper opp på en styrekam 56, på en slik måte at armens frie ende som er bøyd tilsvarende virkelegemet diameter, kompletterer vikleskålen 41 til et mer eller mindre lukket transportkammer, som vist i fig. 4, ved stillingen for overføring av viklelegemet 20. I denne stilling vil viklelegemet støtes ut av stemplet 35. Deretter frigis rullen 55 på armen 54 av styrekammen, hvorpå armen hensiktsmessig ved hjelp av fjærkraft svinges tilbake til hvilestilling.

Anordningen av de enkelte elementer er som vist i fig. 4, slik at avstanden mellom vikleskålene hhv. spennbakkeparene svarer til den vlieslengde som skal fraskilles og at akseavstanden mellom transportkjedenes omstyringshjul ligger i samme størrelsesorden. Derved oppnåes at det ved avgivning av et ferdig viklelegeme allerede foreligger en ny vlieslengde i vikleinnretningen, slik at man unngår dødsdrag. På tilsvarende måte er det til transportkjedene i det viste eksempel festet totalt fire sett av elementer som er anbrakt på kjedeleddene, som det vil fremgå av fig. 4.

Under innkobling av de to transportkjeder 13, 14 trekkes den nødvendige lengde vliesbånd 19 for et viklelegeme 20 inn i vikleinnretningen ved hjelp av klembakkene til hvilke vliesbåndet blir fremmatet. Like før de intermitterende koblede transportbånd stanser, blir vliesbåndlengden fraskilt på ovenfor angitte måte, hvorved klembakkeparene 39a, 39b, 40a, 40b overtar den oppgave å spenne fast vliesbåndet mens det trekkes fra resten ved hjelp av fraskillingsbøylen 50. For dette formål er de enkelte bakker i disse par også utformet på spesiell måte. Mens klembakken 40a ved hjelp av et fremspring 40e danner et motlager, er klembakkene 39a, 39b noe skrådd for at vliesbåndet skal kunne rives over på en hensiktsmessig måte. Etter oppnådd stillstand (fig. 4) griper den spaltede vikledor 18 over vliesbåndet som blir holdt mellom de to kjedeløp 13a, 14a, og vikler det til et viklelegeme i vikleskålen 41 som ligger koaksialt med vikledoren. I denne tilstand er klembakkene 40a, 40b igjen avlastet av ledesskinnene 44, 45. Under viklingen vil vliesbåndet rives helt over i området mellom klembakkeparene 39a, 39b, 40a, 40b, hvorved de adskilte vliesender blir stadig tynnere som følge av strekkingen. Dette er viktig for det ferdige viklelegeme. Spenningsutligning oppnåes derved med spennbakkeparet 37a, 37b som følge av vliesbåndets omstyring. Etter at dette koblingstrinn som styres av styrekammen 3 er avsluttet, trekkes først vikledoren 18 og i tilslutning avstrykeren

31 tilbake, hvorpå det via styrekammen 3 og koblingsrevolveren 6 innledes et nytt koblingstrinn. Det viklete legeme 20 transporteres da til overføringsstilling og en ny vliesbåndlengde trekkes inn i innretningen og fraskilles, hvorved koblingsstrekningen svarer til vlieslengden for et vikletelegeme. Denne tilstand svarer til den stilling som er vist i fig. 4.

Den omtalte innretning kan modifiseres på forskjellige måter. Således kan f.eks. den intermitterende drift av transportkjedene og vikledoren skje via et vanlig malteserkors e.l. I overensstemmelse med det til enhver tid benyttede vliesmateriale kan også de enkelte elementer som er festet til kjedeledene gis en annen formgivning med henblikk på den omtalte virkemåte. Endelig kan vattvliesen eller vikletelegemet ved behov forsynes med et uttrekksbånd på en eller annen kjent og derfor ikke vist måte.

P a t e n t k r a v

1. Innretning for automatisk fremmatning, fraskillelse og vikling av vliesstrimler av en bestemt lengde av en vattvlies for tamponger o.l., med en dreibar viklegaffel som er aksialt forskyvbar på tvers av fremmatningsplanet for den fremmatede vattvlies, en anordning til fraskillelse av vliespartier av en bestemt lengde, flere overensstemmende, kamstyrte verktøygrupper som til enhver tid omfatter en holdeinnretning med to kamstyrte klembakker for vlieslengdene og en fraskillingsinnretning som ved lukket holdeinnretning kan beveges på tvers av vattvliesens fremmatningsretning, k a r a k t e r i s e r t v e d at to endeløse, fleksible ledd (13,14) i et felles omløpsplan er trinnvis, synkront drivbare i hhv. mot urviserens retning, hvorved vikledoren (18) kan beveges på tvers av omløpsplanet inn i et mellomrom som dannes av de parallelt, i innbyrdes avstand anordnede arbeidsløp (13a, 13b) av de fleksible ledd, som bærer i det minste delvis samvirkende verktøygrupper omfattende et par spennbakker (37a, 37b) minst en vikleskål (41), to par klembakker (39a, 39b, 40a, 40b) og en fraskillingsbøyle (50) som er bevegelig på tvers av vattvliesen, hvorved lengden av hver verktøygruppe, sett i omløpsretning, svarer til lengden av det vliesparti som skal fraskilles.

2. Innretning som angitt i krav 1, k a r a k t e r i s e r t v e d at vikleskålene (41) har omtrent halvsirkelform og til enhver tid er anordnet på siden av det tilordnede, endeløse, fleksible

131760

ledd (14), mens det i arbeidsløpenes (13a,14a) område på motstående endeløse, fleksible ledd (13) er hengslet en strykeböyle (42) som strekker seg over vliesbåndets (19) bredde.

3. Innretning som angitt i krav 1 eller 2, k a r a k t e r i s e r t v e d at det til vikleskålen (41) er hengslet en krummet vektarm (54), som kamstyrt kan svinges over vikleskålen.

4. Innretning som angitt i krav 3, k a r a k t e r i s e r t v e d at det i området for oppløpsflaten av en styrekam (56) for armen (54) er anordnet en utkastinnretning i form av et stempel (35) som er forskyvbart på tvers av fremmatningsretningen.

5. Innretning som angitt i et av kravene 1 til 4, k a r a k t e r i s e r t v e d at de mot hverandre vendende spennbakker (37a, 37b) er anordnet innbyrdes forskutt på en slik måte på de endeløse, fleksible ledd (13, 14) at de i inngrepsstilling fremkaller en omstyring av vliesbåndet (19).

6. Innretning som angitt i et av kravene 1 til 5, k a r a k t e r i s e r t v e d at både strykeböylen (42) og spennbakkens (37a, 37b) inngrepsflater er forsynt med kanter (42a; 37c, 37d) som griper over vliesbåndet (19) på siden.

7. Innretning som angitt i et av kravene 1 til 6, k a r a k t e r i s e r t v e d at det for den intermitterende drift av innretningen er anordnet 180° innbyrdes forskutt anbrakte, innbyrdes motstående koblingsrevolvere (5,6) med innbyrdes parallelle omløpsplan, som betjenes ved en mellom dem anordnet, drivbar styrekam (3), hvis omløpsplan ligger perpendikulært på koblingsrevolvernes.

8. Innretning som angitt i krav 7, k a r a k t e r i s e r t v e d at styrekammen (3) står i inngrep med ruller (4) som er anbrakt på koblingsrevolverne og via hvilke koblingsrevolverne kan drives vekselvis.

9. Innretning som angitt i et av kravene 7 og 8, k a r a k t e r i s e r t v e d at den ene koblingsrevolver (6) er koblet til drivhjulene (11, 12) for transportkjedene (13, 14) via et tannhjulsdrivverk (7,8,9,10), mens den andre koblingsrevolveren (5) er koblet til vikledoren (18) via en transmisjon (17).

10. Innretning som angitt i krav 7 til 9, k a r a k t e r i s e r t v e d at styrekammen (3) er dreiefast anordnet på en drivaksel (2) som forløper parallelt med vliesbåndets (19) fremmatningsretning, og på hvilken ytterligere styrekammer (25,26,27) er anordnet, via hvilke styrekammer og hver sin veivmekanisme (24,28,32) vikledoren

131760

(18), avstrykeren (31) og utkaststemplet (35) kan beveges frem og tilbake på tvers av vliesbåndet, (19).

(56) Anførte publikasjoner: Ingen.

131760

Fig.1

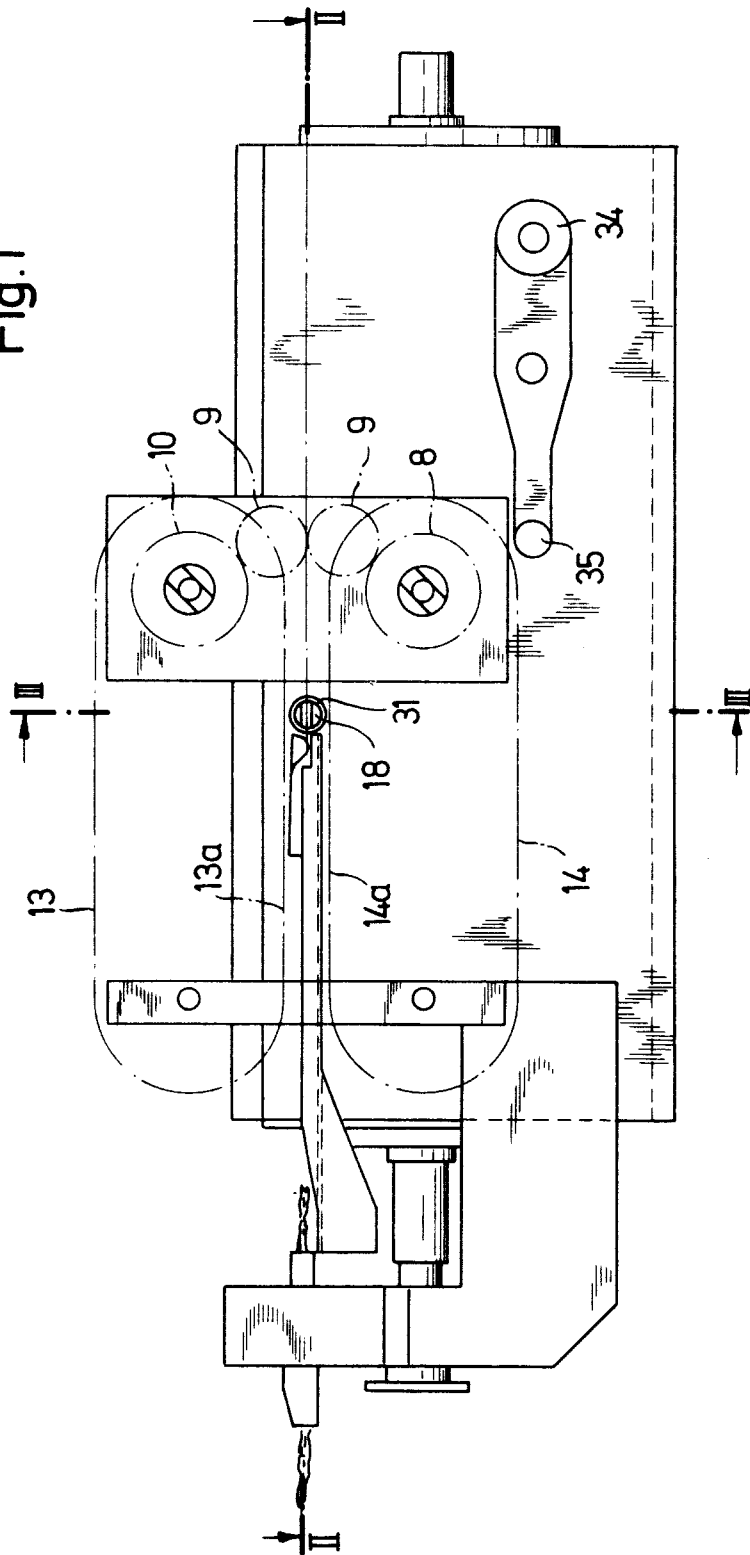


Fig.2

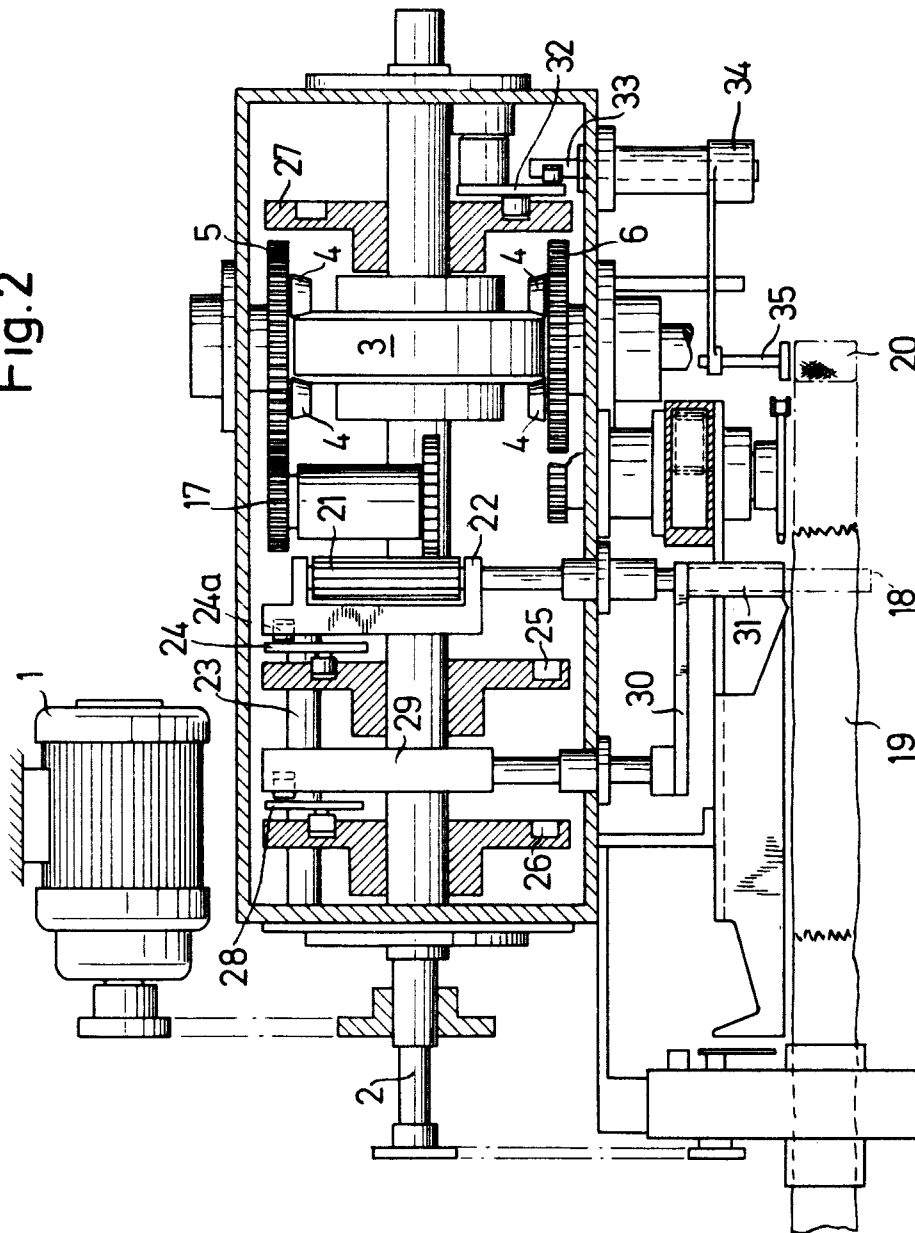


Fig.3

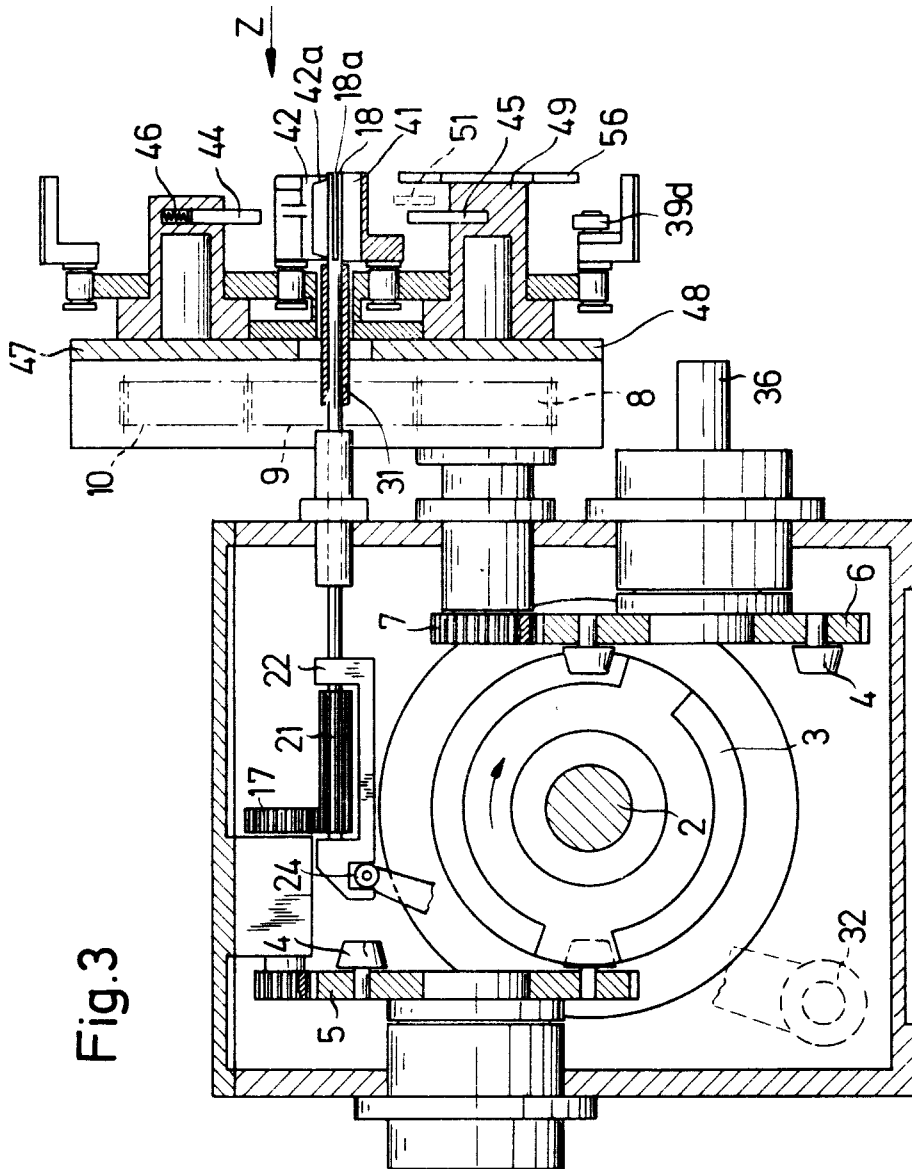


Fig.4

