

empfangt von der Schnurscheibe E aus mittels des Riemens E_1 und der Riemenscheibe E_3 eine Drehbewegung um den Zapfen B_1 , welche mittels des um die Scheibe a gelegten Bremsbandes B_4 durch Vermittelung des Spannhebels a_1 regulirt werden kann. Das von der Wickelrolle C ablaufende Material geht durch zwei im Kopf des Rahmens B

je zwei mit Zähnen I_3 theilweise besetzte Schienen I_2 liegen, die beim Umlauf der Trommel sich zwecks Erfassens des Fasermaterials und Auskämmens desselben in radialer Richtung und zwecks Ausbreitens des auszukämmenden Materials auch in axialer Richtung in dem Trommelmantel bewegen. Die Achse I_7 der Trommel trägt zu diesem Zweck an den beiden Stirnseiten der Trommel je eine Curvenscheibe L , welche mittels der Stege L_1 an einer Drehung verhindert werden.

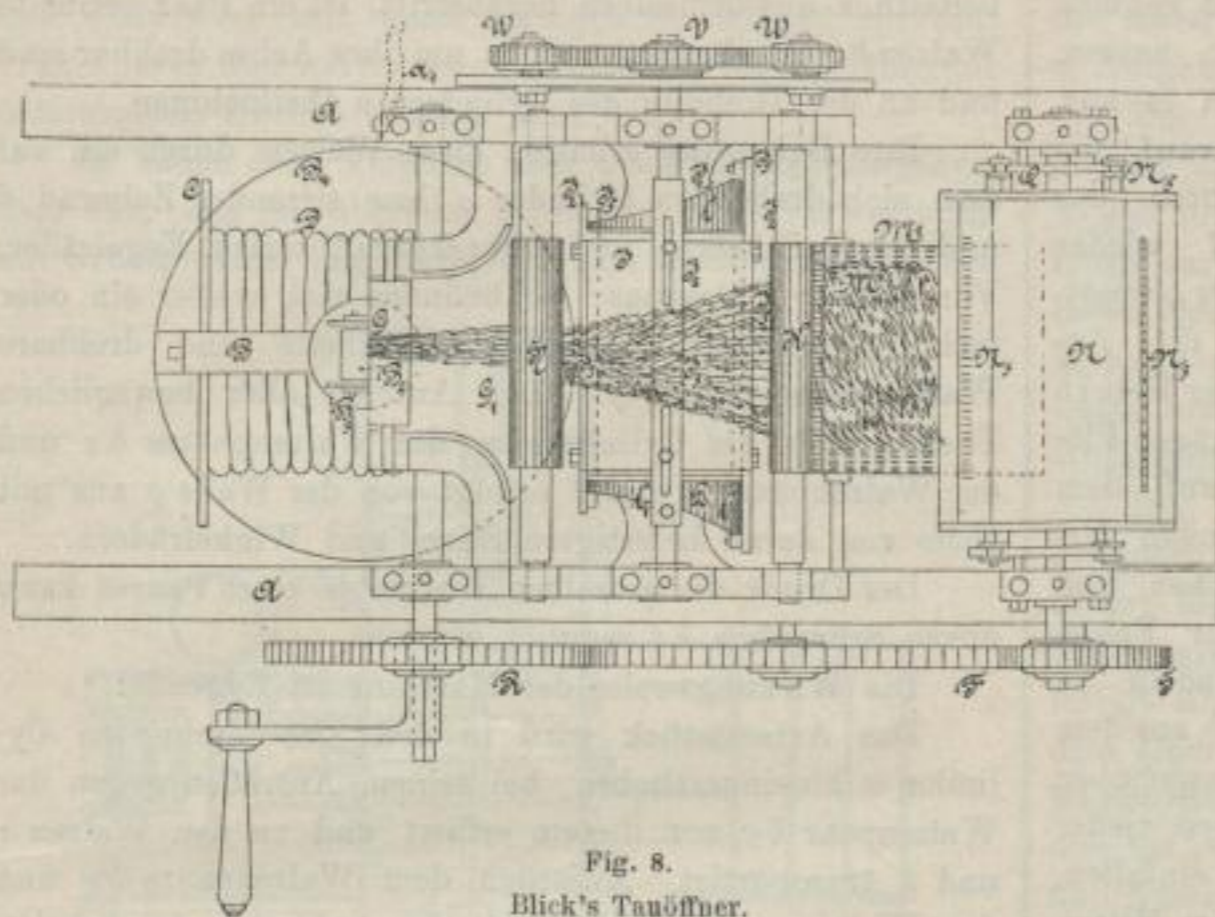


Fig. 8.
Blick's Tauöffner.

drehbar gelagerte Walzen B_2 , die mittels Federn durch ihre Lager B_3 auf einander gepresst werden, und läuft von

Auf den Umfang l dieser Curvenscheiben werden die gezahnten Schienen I_2 (Fig. 10 und 11) durch die Federn I_4 , gegen die Stirnseiten l_1 derselben dagegen mit ihren Leitrollen I_5 durch die Zugorgane I_8 gepresst, und dies hat zur Folge, dass die Schienen I_2 beim Umlauf der Trommel I mit ihren Zähnen das Material in der oben bezeichneten Weise bearbeiten, indem sie dasselbe beim Austritt aus den Walzen H erfassen und sich vor den Transportwalzen K aus demselben zurückziehen. Die Walzen K übergeben das Material in geöffnetem Zustand einem über die Führungsrollen $M_1 M_1$ geleiteten Nadelband, das es im Verein mit einer zweiten Nadelwalze N nochmals auskämmt und auflöst. Die letztere ist ähnlich der Walze I construiert. In den parallel zur Achse vorgesehenen Aussparungen N_1 am Umfang ruhen die Nadel-

platten N_2 mit den Zähnen oder Nadeln N_3 , welche beim Umlauf der Walze N durch Vermittelung der feststehenden Curvenführungsscheiben Q , der Gleitrollen N_5 , sowie elastischen Zugstücke N_6 (Fig. 7 und 8) durch die Bohrungen N_4 derart radial nach aussen und innen bewegt werden, dass sie, aus der Walze austretend, das Material auf dem Nadeltuche M erfassen und es, da die Umfangsgeschwindigkeit von N gegenüber M grösser ist, auskämmen und auflösen und sich dann wieder aus dem Material zurückziehen, d. h. sich radial nach innen bewegen. Das aufgelöste Material fällt auf dem Brette O nach abwärts.

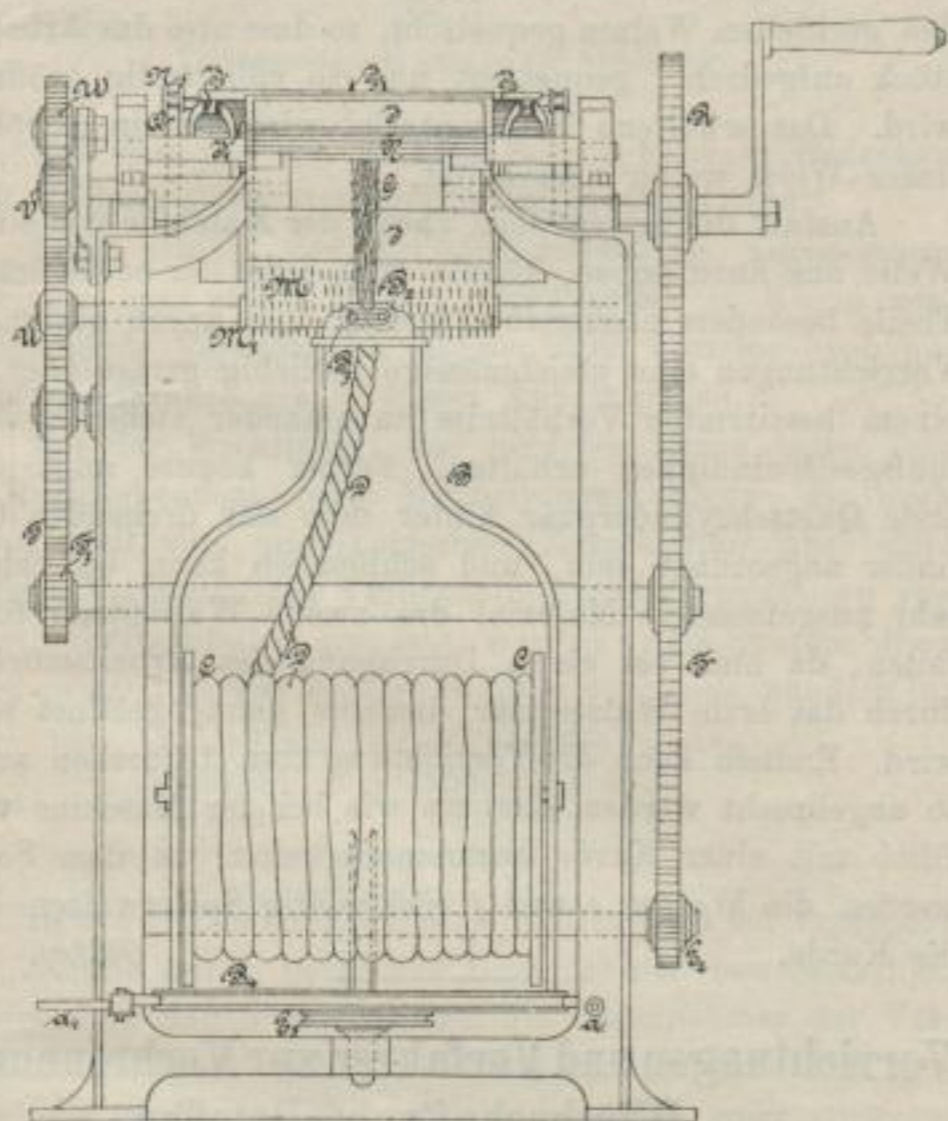


Fig. 9.
Blick's Tauöffner.

hier aus über die Leitrolle G und den Tisch G nach den Abzugswalzen HH (Fig. 7 und 8). Zwischen diesen und den Leitwalzen B_2 wird das Material in Folge des Umlaufes des Rahmens B_2 aufgedreht und gelangt in aus gebreitetem Zustande in den Bereich der Zahntrommel I . Die letztere hat auf dem Umfange eine Anzahl parallel zur Achse derselben verlaufende Aussparungen I_1 , in welchen

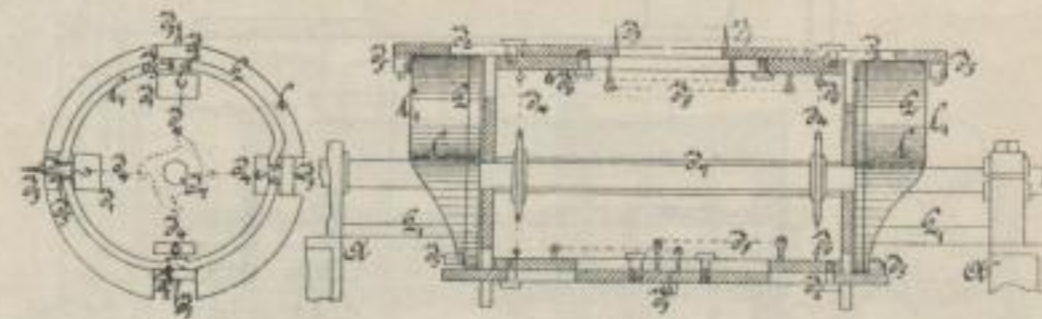


Fig. 11.
Fig. 10.
Blick's Tauöffner.

An Stelle des endlosen Nadeltuches M kann auch eine mit entsprechender Geschwindigkeit umlaufende Nadelwalze Z vorgesehen sein, wie dies Fig. 7 andeutet.

Die Ausbreitung des aufgedrehten Arbeitsstückes auf dem Tische G_1 , also vor dem Eintritt desselben in die Abzugswalzen H , erfolgt durch Hand oder auf mechanischem Wege seitens der Maschine durch die in den Fig. 12 bis 15 veranschaulichte Einrichtung. Auf der von dem Trieb- rade R ausgestatteten Welle sitzt eine Curventrommel a , an deren beiden Stirnseiten je eine Laufrolle e bezieh. e_1 anliegt, die von zwei Schlitten G getragen werden, welche beide in der Grundplatte G_2 des Tisches G_1 verschiebbar gelagert sind. Das Anpressen der Laufrollen ee_1 gegen die Curventrommel a erfolgt durch ein die beiden Knaggen cc_1