

Title (en)

Method and device for the manufacturing of an effect yarn.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Effektgarnen.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la fabrication d'un fil d'effet.

Publication

EP 0057015 A2 19820804 (DE)

Application

EP 82100523 A 19820126

Priority

BG 5054181 A 19810126

Abstract (en)

[origin: US4450675A] Method and apparatus for the production of fancy yarns from falsely twisted core and fancy threads. Staple fibers are drafted by a cylindrical drafter; the core and fancy threads are false twisted by a hollow spindle. At least one drafting of staple fibers are supplied upon the falsely twisted core and fancy threads by means of a pneumatic transporting channel. The speed of the fibers constituting the fancy threads is greater than the peripheral speed of the rollers delivering the core thread. If desired, two rovings of staple fibers may be used, the two rovings having different titre in a ratio of 1:10 and having different lengths of the fibers in a ratio of above 1:2, both rovings entering from one drafter, the two rovings after being drawn being supplied together to the combined false twisted core thread and fancy thread.

Abstract (de)

Ein Effektfaden und ein Grundfaden werden durch eine Kammer geführt, an deren Ausgang eine drehbare Hohlspindel mit einem Falschdrallelement angeordnet, ist das Effektschlingen um den Grundfaden zurück bis zu einem Lieferwalzenpaar für den Effektfaden erzeugt, wobei der Grundfaden über eine Bremse mit einer Geschwindigkeit transportiert wird, die durch ein dem Falschdrallelement nachgeordnetes Abzugswalzenpaar bestimmt wird und die kleiner ist als die Liefergeschwindigkeit des Effektgarns. In die Kammer werden durch einen Kanal Fasern geblasen, deren Geschwindigkeit und Vereinzelnung durch den Unterdruck im Kanal und durch den Kanalquerschnitt so bestimmt ist, daß sie größer ist als ihre Liefergeschwindigkeit von einem Faserlieferwerk. Das eine Ende dieser Fasern wird von dem sich drehenden Grundfaden mit Effektfaden erfaßt, während das andere Ende frei ist und gespannt bleibt. Bei der in Fadenaufrichtung nach dem Falschdrallelement einsetzenden Entzwirnung erhalten die Fasern eine Drehung, aufgrund derer sie auf den Grundfaden und den Effektfaden verdichtend wirken und die Effekte fixieren. Da nur die massearme Hohlspindel mit dem Falschdrallelement rotiert, lassen sich sehr hohe Produktionsgeschwindigkeiten erreichen.

IPC 1-7

D02G 3/34

IPC 8 full level

D01H 1/00 (2006.01); **D01H 1/115** (2006.01); **D02G 3/34** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D02G 3/34 (2013.01 - EP US); **D02G 3/343** (2013.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)

US 4450675 A 19840529; BG 33984 A1 19830615; CA 1213131 A 19861028; DD 202189 A5 19830831; DE 3260256 D1 19840726; EP 0057015 A2 19820804; EP 0057015 A3 19820825; EP 0057015 B1 19840620; ES 508938 A0 19830501; ES 8305858 A1 19830501; JP S57149519 A 19820916; JP S6219528 B2 19870430

DOCDB simple family (application)

US 34277182 A 19820126; BG 5054181 A 19810126; CA 394855 A 19820125; DD 23685582 A 19820119; DE 3260256 T 19820126; EP 82100523 A 19820126; ES 508938 A 19820121; JP 1079182 A 19820126