

Title (en)

Method for drafting a roving in a spinning machine.

Title (de)

Verfahren für Spinnmaschinen zur Bearbeitung eines Faserbandes.

Title (fr)

Procédé d'étirage d'une bande de fibres pour machines de filature.

Publication

EP 0159395 A1 19851030 (DE)

Application

EP 84112016 A 19820315

Priority

- EP 84112016 A 19820315
- CH 230981 A 19810406

Abstract (en)

A process for processing a roving (26) in a drafting system and the drafting system required for this purpose. The object of drafting a roving at high speed in a drafting system which is adaptable to a wide range of staple led to the following features: a) The roving (26) undergoing drafting is at the same time systematically deflected in such a way that the roving (26) can pass without further deflection into the downstream funnel (53), and thence the downstream pair of calender rolls (54). b) All the bottom cylinders (11, 12, 13, 14) are rigidly mounted. c) The first pressure cylinder (28) which bounds the predrafting zone and the first pressure cylinder (30) which bounds the main drafting zone are slidable along an arc (19, 20) about the axis of rotation (15, 17) of the corresponding bottom cylinders (11, 13), so that the drafting zones are adaptable to the fibre length. To be able to position these pressure cylinders (28, 30) evenly along the arc (19, 20) in relation to parallelity with the corresponding bottom cylinder (11, 13) there are provided indexed positions (32, 33, 34) coaxially to the arc (19, 20) for receiving the mounting block pairs (21, 23) which receive the pressure cylinders (28, 30). d) All the pressure cylinders (28, 29, 30, 31) and also the pressure rolls (27) are conjointly pivotable out of a servicing position into an operating position, and back, using a pivotable double arm (4). <IMAGE>

Abstract (de)

Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Bearbeitung eines Faserbandes (26) in einem Streckwerk, sowie auf das dazu benötigte Streckwerk. Die Aufgabe, in einem Streckwerk, welches an einen großen Stapelbereich anpaßbar ist, ein Faserband mit einer hohen Geschwindigkeit zu verstrecken, führte zu folgenden Merkmalen der Erfindung: a) Das Faserband (26) wird im Streckprozeß gleichzeitig systematisch derart umgelenkt, daß das Faserband (26) ohne weitere Umlenkung in den nachfolgenden Trichter (53), respektive in das nachfolgende Kalanderwalzenpaar (54), eingeführt werden kann. b) Alle Unterzylinder (11, 12, 13, 14) sind starr angeordnet. c) Der erste die Vorverstreckzone und der erste die Hauptverstreckzone begrenzende Druckzylinder (28, 30) sind auf einem Bogen (19, 20) um die Drehachse (15, 17) der entsprechenden Unterzylinder (11, 13) verschiebbar, so daß die Streckzonen an die Faserlänge anpaßbar sind. Um diese Druckzylinder (28, 30) gleichmäßig, in bezug auf Parallelität zum entsprechenden Unterzylinder (11, 13) auf dem Bogen (19, 20) positionieren zu können, sind koaxial zum Bogen (19, 20) Rasterungen (32, 33, 34) vorgesehen zur Aufnahme der die Druckzylinder (28, 30) aufnehmenden Lagerbockpaare (21, 23). d) Sämtliche Druckzylinder (28, 29, 30, 31) sowie die Druckwalze (27) sind an einem schwenkbaren Doppelarm (4) gemeinsam aus einer Bedienungsposition in eine Arbeitsposition und zurück schwenkbar.

IPC 1-7

D01H 5/22

IPC 8 full level

D01H 5/22 (2006.01); **D01H 5/44** (2006.01); **D01H 5/50** (2006.01)

CPC (source: EP)

D01H 5/22 (2013.01); **D01H 5/44** (2013.01); **D01H 5/505** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] FR 1196694 A 19591125 - DUVIVIER ET SIX PERE & FILS
- [A] GB 871873 A 19610705 - RIETER JOH JACOB & CIE AG
- [A] US 2388760 A 19451113 - JOSEPH NOGUERA
- [A] FR 443922 A 19121005 - WLADIMIR SCHEVELIN [RU]
- [A] FR 880968 A 19430412 - BLIN & BLIN

Cited by

EP1739214A3; CN103917707A; TWI631247B

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)

EP 0159395 A1 19851030

DOCDB simple family (application)

EP 84112016 A 19820315