

Title (en)

Open-end spinning rotor and method of producing it.

Title (de)

Offenend-Spinnrotor und Verfahren zu seiner Herstellung.

Title (fr)

Rotor pour métier à filer à fibres libérées et son procédé de fabrication.

Publication

**EP 0170877 A1 19860212 (DE)**

Application

**EP 85108169 A 19850702**

Priority

DE 3429132 A 19840808

Abstract (en)

[origin: US4663930A] In an open-end spinning rotor comprising two separately-formed rotor parts subsequently connected to one another, a parting gap between the two rotor parts opens into the fiber-collecting groove and is formed at least partially as a weld seam connecting the two rotor parts. At least part of the fiber-collecting groove may be formed by an insert ring to increase the wear-resistance of the groove. The ring, adjoining a sliding wall of the upper rotor part, is clamped between the two rotor parts and thereby radially inwards limits the parting gap inwards. To produce one of the present open-end spinning rotors, during welding the two rotor parts are so arranged relative to the welding location and rotated past the latter that the weld seam forms on the outside of the spinning rotor and does not project into the fiber-collecting groove.

Abstract (de)

Bei einem aus zwei miteinander verbundenen Rotorteilen (1, 2) bestehenden Offenend-Spinnrotor mündet die Trennfuge (8) zwischen den Rotorteilen (1, 2) in die Fasersammelrinne (3) und ist wenigstens teilweise als Schweißnaht (5) ausgebildet. Wenigstens ein Teil der Fasersammelrinne (3) wird durch einen Einsatzring (6) gebildet, der im Anschluß an die Gleitwand (11) zwischen den beiden Rotorteilen (1, 2) eingespannt ist und die Trennfuge (8) radial nach innen begrenzt. Zur Herstellung eines solchen Offenend-Spinnrotors werden die beiden Rotorteile (1, 2) während des Schweißens so zur Schweißstelle angeordnet und an dieser vorbeigedreht, daß sich die Schweißnaht (5) auf der Außenseite des Spinnrotors bildet und nicht bis in die Fasersammelrinne (3) hineinragt.

IPC 1-7

**D01H 7/882**

IPC 8 full level

**B29C 65/00** (2006.01); **B29C 65/02** (2006.01); **D01H 4/10** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**D01H 4/10** (2013.01 - EP US); **Y10S 29/048** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49879** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49893** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- DE 2807277 A1 19780831 - PLATT SACO LOWELL LTD
- CH 594750 A5 19780131 - PLATT INTERNATIONAL LTD

Cited by

DE10302178A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

**EP 0170877 A1 19860212**; **EP 0170877 B1 19871028**; DE 3560837 D1 19871203; US 4663930 A 19870512

DOCDB simple family (application)

**EP 85108169 A 19850702**; DE 3560837 T 19850702; US 76340785 A 19850807