

Title (en)

Method for preparing the weft supply in looms, and storage device for applying the same.

Title (de)

Verfahren für den Betrieb eines Schussfadenspeichers einer Webmaschine und Schussfadenspeicher zur Durchführung des Verfahrens.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour préparer une longueur de trame pour un métier à tisser.

Publication

EP 0179178 A1 19860430 (DE)

Application

EP 84810515 A 19841024

Priority

EP 84810515 A 19841024

Abstract (en)

The method involves placing a group (72,73,74) of coils (76,77,79) into every gap (80,78,81) between the teeth of the separating disc (17). All three groups are used for one and the same weft insertion which has a thread length corresponding to the weaving width (W). During the take-off of the coils for the same weft insertion the coil groups (72,73,74) are transported forward by the teeth (18a,18b,18c) in the direction of the axis (25) of the wound structure (8) and successively taken off overhead during the same weft insertion. This makes it possible to achieve a larger number of coils with one and the same weft insertion, so that the diameter of a coil and hence also the required diameter (D) of the wound structure (8) can be made smaller. The separating disc (17) is operated at a correspondingly higher speed in order that the coil groups (72 to 74) may be transported sufficiently rapidly towards the take-off end (32) of the wound structure (8). <IMAGE>

Abstract (de)

Bei dem Verfahren wird in jede Zahnücke (80,78,81) der Separierscheibe (17) eine Gruppe (72,73,74) von Windungen (76,77,79) gelegt. Alle drei Gruppen dienen für ein und denselben Schusseintrag, der eine Fadenlänge entsprechend der Webbreite (W) besitzt. Während des Abziehens der Windungen für denselben Schusseintrag werden die Windungsgruppen (72,73,74) durch die Zähne (18a,18b,18c) in Richtung der Achse (25) des Wickelkörpers (8) vorwärts transportiert und sukzessive während desselben Schusseintrages über Kopf abgezogen. Dadurch kann eine grössere Anzahl von Windungen für ein und denselben Schusseintrag erzielt werden, so dass der Durchmesser einer Windung und damit auch der benötigte Durchmesser (D) des Wickelkörpers (8) geringer gestaltet werden kann. Die Separierscheibe (17) wird mit entsprechend höherer Drehzahl angetrieben, damit die Windungsgruppen (72 bis 74) genügend rasch zum Abzugsende (32) des Wickelkörpers (8) hin transportiert werden.

IPC 1-7

D03D 47/36; **B65H 51/20**

IPC 8 full level

B65H 51/22 (2006.01); **D03D 47/36** (2006.01)

CPC (source: EP)

B65H 51/22 (2013.01); **D03D 47/362** (2013.01); **B65H 2701/31** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] FR 2531110 A1 19840203 - V U KONCERNOVA UCELOVA ORG ZVS [CS]
- [AD] FR 2371370 A1 19780616 - RUETI TE STRAKE BV [NL]
- [A] FR 2428603 A1 19800111 - RUETI TE STRAKE BV [NL]
- [A] FR 2465812 A1 19810327 - RUETI TE STRAKE BV [NL]
- [A] FR 2515157 A1 19830429 - RUETI TE STRAKE BV [NL], et al
- [A] FR 2499045 A1 19820806 - RUETI TE STRAKE BV [NL]
- [A] DE 2039716 A1 19710408 - TEIJIN LTD

Cited by

EP0635592A1; EP0250359A1; US4781225A; EP2889249A1; CN104787623A; US9884739B2

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0179178 A1 19860430; JP S61102455 A 19860521

DOCDB simple family (application)

EP 84810515 A 19841024; JP 23550485 A 19851023