

Title (en)

Method for piecing a yarn in a friction-spinning device.

Title (de)

Verfahren zum Anspinnen eines Garnes an einer Friktionsspinnvorrichtung.

Title (fr)

Procédé pour attacher un fil sur une machine de filature à friction.

Publication

EP 0222101 A1 19870520 (DE)

Application

EP 86112564 A 19860911

Priority

CH 468585 A 19851031

Abstract (en)

[origin: US4680924A] In order to start or recommence spinning of a yarn in a friction spinning device, the following method steps are carried out upon start-up of a new spinning operation or upon piecing after a thread break: fibers separated by an opening device are delivered by means of a fiber transporting passage to a rotating friction spinning drum and are twisted to form a twisted fiber structure; when the twisted fiber structure has substantially reached a predeterminate diameter or size, then the twisted fiber structure is transported by an airstream delivered by a pressure duct towards and into a guide tube and is forwarded therein into a convergent space of rotating withdrawal rolls; and the twisted fiber structure is caught at production speed by these withdrawal rolls and delivered on a divergent side of the withdrawal rolls to a receiving suction device which transfers the spun yarn subsequent to the twisted fiber structure to further processing elements.

Abstract (de)

Um in einer Friktionsspinnvorrichtung ein Garn (5) anzuspinnen, werden beim Neuanspinnen oder beim Anspinnen nach einem Fadenbruch folgende Verfahrensschritte durchgeführt: Mittels eines Faserförderkanals (2) werden von der Auflösevorrichtung (I) aufgelöste Fasern (II) auf eine sich drehende Friktionsspinntrömmel (3) abgegeben und zu einem Wickel (I2) gedreht. Hat der Wickel (I2) einen im wesentlichen vorgegebenen Durchmesser erreicht, so wird der Wickel (I2) durch einen von einem Blaskanal (8) abgegebenen Luftstrahl gegen und in ein Führungsrohr (I5) und in diesem in den konvergierenden Raum von sich drehenden Abzugswalzen (6) gefördert. Von diesen Abzugswalzen (6) wird der Wickel (I2) mit Produktionsgeschwindigkeit erfasst und auf der divergierenden Seite der Abzugswalzen an eine bereitgestellte Absaugvorrichtung (I3) abgegeben, welche das dem Wickel (I2) nachfolgende Garn (5) an die nachfolgenden, im weiteren Verfahren vorgesehenen Elemente (nicht gezeigt) übergibt.

IPC 1-7

D01H 15/02

IPC 8 full level

D01H 11/00 (2006.01); **D01H 4/52** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D01H 4/52 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] EP 0110150 A1 19840613 - RIETER AG MASCHF [CH]
- [A] DE 3445422 A1 19850725 - FEHRER TEXTILMASCH [AT]
- [A] DE 3308250 A1 19840913 - STAHLLECKER FRITZ [DE], et al
- [AD] FR 2546190 A1 19841123 - SCHLAFHORST & CO W [DE]

Cited by

EP0294795A1; US4918913A; EP0289028A1; US4856269A

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0222101 A1 19870520; EP 0222101 B1 19890503; AT E42777 T1 19890515; DE 3663156 D1 19890608; IN 168013 B 19910119; JP S62104931 A 19870515; US 4680924 A 19870721

DOCDB simple family (application)

EP 86112564 A 19860911; AT 86112564 T 19860911; DE 3663156 T 19860911; IN 658MA1986 A 19860813; JP 25866386 A 19861031; US 92268386 A 19861024