

Title (en)
Method and apparatus for spinning fibres.

Title (de)
Verfahren und Vorrichtung zum Verspinnen von Fasern.

Title (fr)
Procédé et dispositif pour la filature des fibres.

Publication
EP 0222981 A1 19870527 (DE)

Application
EP 86110903 A 19860807

Priority
DE 3541219 A 19851121

Abstract (en)
[origin: WO8703308A1] The fibrous material to be spun is placed as a sliver before the drafting equipment (2) and undergoes in the drafting equipment a pre-drawing and a main drawing. During its drawing, the sliver (10) is condensed to a minimum width equal to at least about 1,5 diameters of the twisting device. After being thus condensed, the sliver is no longer condensed until it is twisted, and its diameter is maintained while it is twisted. The width of the condenser (24) before the main drafting zone corresponds to at least about 1,5 diameters of the pneumatic twisting device (9). The latter has the same diameter in its injection section (3) as well as in its twisting section (4), from its inlet to its outlet. Soft and hairy yarn (11), similar to ring curled yarn, is thus obtained.

Abstract (de)
Das zu verspinnende Fasermaterial wird einem Streckwerk (2) als Faserband vorgelegt und im Streckwerk einem Vorverzug und einem Hauptverzug unterworfen. Während des Verzuges wird das Faserband (10) auf eine minimale Breite zusammengefaßt, die wenigstens etwa das 1,5-fache des Durchmessers der Drallvorrichtung beträgt. Nach dieser Zusammenfassung unterliegt das Faserband keiner weiteren Zusammenfassung, bevor die Drallerteilung unter Beibehaltung dieses Durchmessers erfolgt. Hierbei entspricht die Breite des Verdichters (24) vor dem Hauptverzugsfeld mindestens etwa dem 1,5-fachen Durchmesser der pneumatischen Drallvorrichtung (9). Diese weist sowohl im Injektorteil (3) als auch im Drallteil (4) von ihrer Eintrittsöffnung bis zur Austrittsöffnung den gleichen Durchmesser auf. Auf diese Weise werden ringgarnähnliche haarige und weiche Garne (11) erzeugt.

IPC 1-7
D01H 1/00; D01H 5/18

IPC 8 full level
D01H 1/00 (2006.01); **D01H 1/115** (2006.01); **D01H 4/04** (2006.01); **D01H 5/18** (2006.01); **D01H 5/26** (2006.01); **D01H 5/72** (2006.01)

CPC (source: EP US)
D01H 1/115 (2013.01 - EP US); **D01H 5/18** (2013.01 - EP US); **D01H 5/72** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [AD] EP 0131170 A1 19850116 - RIETER AG MASCHF [CH]
- [AD] DE 2722319 A1 19780713 - TOYO BOSEKI
- [A] DE 2603511 A1 19770804 - GOETZFRIED KONRAD
- [A] FR 2310430 A1 19761203 - MURATA MACHINERY LTD [JP]
- [A] DE 3301652 A1 19830728 - TOYODA AUTOMATIC LOOM WORKS [JP]

Cited by
CH680860A5; US5237810A; DE3734566C1; EP0415295A1; EP0375242A3; US5970700A; US6250060B1; US5950413A; US5960621A; US6035621A; CH708620A1; WO8903440A1; WO9848088A1

Designated contracting state (EPC)
CH DE GB IT LI

DOCDB simple family (publication)
EP 0222981 A1 19870527; EP 0222981 B1 19890927; BR 8606942 A 19871103; CN 1006471 B 19900117; CN 86107922 A 19870610; CS 847486 A3 19921216; CZ 277735 B6 19930414; DE 3541219 A1 19870527; DE 3541219 C2 19880707; DE 3665889 D1 19891102; IN 168020 B 19910119; JP S63503394 A 19881208; RU 1806228 C 19930330; US 4825633 A 19890502; WO 8703308 A1 19870604

DOCDB simple family (application)
EP 86110903 A 19860807; BR 8606942 A 19860902; CN 86107922 A 19861121; CS 847486 A 19861121; DE 3541219 A 19851121; DE 3665889 T 19860807; DE 8600350 W 19860902; IN 959MA1986 A 19861210; JP 50466186 A 19860902; SU 4355660 A 19880521; US 8263587 A 19870903