

Title (en)

Method and device for piecing yarn in a spinning unit.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Wiederanspinnen eines Fadens in einer Spinnvorrichtung.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour rattacher un fil dans un métier à filer.

Publication

EP 0223926 A1 19870603 (DE)

Application

EP 86111039 A 19860809

Priority

DE 3541220 A 19851121

Abstract (en)

[origin: WO8703309A1] In a spinning device which comprises a twisting element (3) provided with an injection nozzle (30) and a twisting nozzle (31) separated by a slot (33) in contact with the atmosphere during the spinning operation, the yarn to be rethreaded is threaded through a twisting element (3) placed in threading position. Threading is achieved with the help of a negative pressure applied to the side of the twisting element (3) which forms its inlet side (301) during spinning. The slot (33) is sealed to the atmosphere during threading of the yarn, and then released, at the latest at the beginning of the discharge of the spun yarn. A sealing device (61) is disclosed to implement the process which seals the slot (33) located between the injection nozzle (30) and the twisting nozzle (31) during the threading phase.

Abstract (de)

Bei einer Spinnvorrichtung, die ein Drallorgan (3) mit einer Injektordüse (30) und einer Dralldüse (31) aufweist, welche durch einen während des Spinnens mit der Atmosphäre in Verbindung stehenden Spalt (33) voneinander getrennt sind, wird das Garn zum Wiederanspinnen in das in eine Einfädelstellung gebrachte Drallorgan (3) eingefädelt. Das Einfädeln geschieht dabei mit Hilfe von Unterdruck, der von der während des Spinnens die Eintrittsseite (301) bildende Seite her an das Drallorgan (3) angelegt wird. Dabei wird der Spalt (33) vor dem Einfädeln des Garn gegenüber der Atmosphäre abgedichtet. Danach, spätestens zu Beginn des Abzuges des angesponnenen Garnes, wird der Spalt (33) wieder freigegeben. Zur Durchführung des Verfahrens ist eine Abdichtvorrichtung (61) vorgesehen, welche den Spalt (33) zwischen Injektordüse (30) und Dralldüse (31) während der Einfädelphase abdichtet.

IPC 1-7

D01H 15/02

IPC 8 full level

D01H 4/48 (2006.01); **D01H 15/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D01H 15/002 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [AD] DE 3411577 A1 19841011 - TOYODA AUTOMATIC LOOM WORKS [JP]
- [AD] DE 3413894 A1 19841025 - TOYODA AUTOMATIC LOOM WORKS [JP]
- [AD] DE 3237990 A1 19830818 - MURATA MACHINERY LTD [JP]

Cited by

EP0413815A4; CN1047214C; DE3818370A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0223926 A1 19870603; EP 0223926 B1 19890531; BR 8606928 A 19871103; CS 275932 B6 19920318; CS 8608472 A2 19910716; DE 3541220 C1 19870619; DE 3663694 D1 19890706; IN 171461 B 19921024; JP H01501010 A 19890406; SU 1672931 A3 19910823; US 4769981 A 19880913; WO 8703309 A1 19870604

DOCDB simple family (application)

EP 86111039 A 19860809; BR 8606928 A 19860902; CS 847286 A 19861121; DE 3541220 A 19851121; DE 3663694 T 19860809; DE 8600351 W 19860902; IN 217MA1988 A 19880405; JP 50461586 A 19860902; SU 4355659 A 19880521; US 8263187 A 19870826