

Title (en)
Method to wind up threads.

Title (de)
Verfahren zum Aufwickeln von Fäden.

Title (fr)
Méthode pour embobiner des fils.

Publication
EP 0256383 A1 19880224 (DE)

Application
EP 87111025 A 19870730

Priority
• DE 3627081 A 19860809
• DE 3627082 A 19860809

Abstract (en)
[origin: US4789112A] A yarn winding method and resulting yarn package are disclosed, and wherein the yarn is wound onto a supporting tubular core by a traversing yarn guide and in accordance with either a random wind or a stepped precision wind. In each case, the winding is begun with the traversing speed having a predetermined initial mean value, and the mean value is then increased from the initial mean value to a predetermined maximum mean value, and such that the maximum value is reached when a predetermined base layer having a thickness (SB) of no more than about 10% of the total yarn layer thickness (S) of the finished yarn package is produced. The predetermined maximum value may be maintained during the remainder of the winding operation, and in addition, the circumferential speed of the package may be reduced during the initial increasing of the mean value of the traversing speed, and such that the winding speed and tension of the yarn remain substantially constant.

Abstract (de)
Verfahren zum Aufwickeln von Fäden zu zylindrischen Kreuzspulen ergeben sehr häufig Wülste und Ausbauchungen im Bereich der an sich geraden Stirnkanten. Es wird eine Basisschicht auf jede Hülse gewickelt, die eine geringfügig größere Spüllänge als die Restschicht der Kreuzspule besitzt. Die Vergrößerung der Spüllänge kommt dadurch zustande, daß die Basisschicht mit einer geringen Changiergeschwindigkeit aufgewickelt wird, wobei die Changiergeschwindigkeit laufend bis zu einem Höchstwert zunimmt. Die Basisschicht hat eine Dicke von 10% der gesamten Spulschicht. Die Basisschicht liegt dabei in den Grenzen von 10 bis 30 mm Schichtdicke. Nach Erreichen der maximalen Changiergeschwindigkeit bleibt die Changiergeschwindigkeit konstant bzw. wird um nicht mehr als 10% wieder abgesenkt.

IPC 1-7
B65H 59/38

IPC 8 full level
B65H 54/38 (2006.01); **B65H 55/04** (2006.01); **B65H 59/38** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)
B65H 54/2812 (2013.01 - EP US); **B65H 54/2839** (2013.01 - EP US); **B65H 54/381** (2013.01 - EP US); **B65H 54/383** (2013.01 - EP US); **B65H 54/385** (2013.01 - EP US); **B65H 55/04** (2013.01 - EP KR US); **B65H 59/385** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/31** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• US 4049211 A 19770920 - SPESCHA GELLI
• EP 0064579 A1 19821117 - TORAY INDUSTRIES [JP]
• US 3946956 A 19760330 - MARZOLI ANGELO

Cited by
EP0992445A1; EP0710616A1; US6024320A; EP0349939A3; EP0256411B1

Designated contracting state (EPC)
CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)
EP 0256383 A1 19880224; **EP 0256383 B1 19900131**; CN 1011686 B 19910220; CN 87105449 A 19880831; DE 3761556 D1 19900308; KR 880002734 A 19880511; KR 900006650 B1 19900915; US 4789112 A 19881206

DOCDB simple family (application)
EP 87111025 A 19870730; CN 87105449 A 19870808; DE 3761556 T 19870730; KR 870008756 A 19870810; US 8440887 A 19870810