

Title (en)

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

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Anspinnen eines Garnes an einer Friktionsspinnvorrichtung.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour attacher un fil dans une machine de filature du type à friction.

Publication

EP 0289028 A1 19881102 (DE)

Application

EP 88106851 A 19880428

Priority

CH 169587 A 19870429

Abstract (en)

[origin: US4856269A] In order to start or recommence spinning of a yarn in a friction spinning apparatus, in the course of starting of spinning or piecing after a yarn break, by means of a fiber transport duct, fibers separated by an opening device, are delivered to a rotating friction spinning drum and twisted to form a twisted fiber structure. When the twisted fiber structure has reached a substantially predetermined diameter, the twisted fiber structure is moved by an airstream delivered from a pressure air infeed channel towards and into a guide tube and from that location, into the convergent space of rotating withdrawal rolls. The twisted fiber structure is entrained at production speed by these withdrawal rolls and is delivered to the diverging or outlet side of the withdrawal rolls to a suction device placed in readiness. This suction device can transfer the formed yarn following the twisted fiber structure to the succeeding or downstream elements provided for further processing.

Abstract (de)

Um in einer Friktionsspinnvorrichtung ein Garn (5) anzuspinnen, werden beim Neuanspinnen oder beim Anspinnen nach einem Fadenbruch folgende Verfahrensschritte durchgeführt: 1. Mittels eines Faserförderkanals (2) werden von der Auflösevorrichtung (1) aufgelöste Fasern (11) auf eine sich drehende Friktionsspinntrömmel (3) abgegeben und zu einem Wickel (12) gedreht. 2. Hat der Wickel (12) einen im wesentlichen vorgegebenen Durchmesser erreicht, so wird der Wickel (12) durch einen von einem Blaskanal (8) abgegebenen Luftstrahl gegen und in ein Führungsrohr (15) und in diesem in den konvergierenden Raum von sich drehenden Abzugswalzen (6) gefördert. 3. Von diesen Abzugswalzen (6) wird der Wickel (12) mit Produktionsgeschwindigkeit erfasst und auf der divergierenden Seite der Abzugswalzen an eine bereitgestellte Absaugvorrichtung (13) abgegeben, welche das dem Wickel (12) 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 4/52 (2006.01)

CPC (source: EP US)

D01H 4/52 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] EP 0205962 A2 19861230 - RIETER AG MASCHF [CH]
- [XP] EP 0222101 A1 19870520 - RIETER AG MASCHF [CH]

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0289028 A1 19881102; EP 0289028 B1 19910918; AT E67532 T1 19911015; BR 8801989 A 19881129; DE 3864890 D1 19911024; IN 171023 B 19920704; JP S63282317 A 19881118; US 4856269 A 19890815

DOCDB simple family (application)

EP 88106851 A 19880428; AT 88106851 T 19880428; BR 8801989 A 19880426; DE 3864890 T 19880428; IN 171MA1988 A 19880316; JP 10283188 A 19880427; US 18611488 A 19880425