

Title (en)

Spinning machine producing yarn from staple fibre sliver.

Title (de)

Aus Stapelfaser-Vorlage Fäden produzierende Spinnmaschine.

Title (fr)

Métier à filer pour la production de fils d'un ruban de fibres discontinues.

Publication

EP 0296546 A1 19881228 (DE)

Application

EP 88109892 A 19880622

Priority

CH 237787 A 19870624

Abstract (en)

[origin: JPS6420333A] PURPOSE: To continuously operate a spinning frame by changing a feed stock between an acting position and a readiness position depending on the presence or absence of the staple fiber sliver directing to the feed stock put in the acting position from a package. CONSTITUTION: A unit comprising a feed stock 13 and a holding table 15 and a unit of a feed stock 19 and a holding table 20 are installed to a shaft and those units are rotated by driving the shaft. The rotation is carried out in 180 degree of angle per minute and each of feed stocks 13 and 19 alternatively occupies an acting position and a readiness position. A sliver 11 is taken out from a can and pulled out through a feed unit 13 in an operating position. A second sliver fed from an auxiliary can is fed through a pass 18 and held there.

Abstract (de)

Bei der vorliegenden Spinnmaschine ist ein Spinnaggregat mit einer Produktions- und mindestens zeitweise einer Bereitschaftspackung und sind für jede dieser Packungen je ein Speiseorgan 13, 19 vorgesehen. Eines dieser Organe 13 befindet sich in seiner Betriebsposition und zu diesem ist die aus der Produktionspackung laufende Vorlage 11 angesetzt. Das andere Organ 19 befindet sich in seiner Bereitschaftsposition und hält das Anfangsstück der in der Bereitschaftspackung vorhandenen Vorlage. Es sind Mittel vorgesehen zum Hin- und Herwechseln der Speiseorgane 13, 19 zwischen der Betriebs- und der Bereitschaftsposition in Abhängigkeit der Anwesenheit der von der Produktionskanne gelieferten Vorlage 11. Die Erfindung erlaubt ein praktisch ohne Zeitverlust erfolgreiches Wechseln der Vorlage sowohl beim Leerlaufen der Produktionsvorlage als auch bei einem Bruch dieser Vorlage. Dabei steht zum Auswechseln der leeren Packungen eine für alle in der Praxis vorkommenden Anforderungen genügende Zeitspanne zur Verfügung.

IPC 1-7

D01H 9/00; **D01H 15/00**; **B65H 69/06**

IPC 8 full level

D01H 5/72 (2006.01); **D01H 4/00** (2006.01); **D01H 4/32** (2006.01); **D01H 9/00** (2006.01); **D01H 9/18** (2006.01); **D01H 13/04** (2006.01); **D01H 13/16** (2006.01); **D01H 15/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D01H 9/005 (2013.01 - EP US); **D01H 9/008** (2013.01 - EP US); **D01H 13/04** (2013.01 - EP US); **D01H 15/00** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] DE 922579 C 19550120 - DOMINION TEXTILE CO LTD
- [X] CH 383228 A 19641015 - RIETER AG MASCHF [CH]
- [A] FR 2576327 A1 19860725 - ALSACIENNE CONSTR MAT TEX [FR]
- [A] EP 0213962 A2 19870311 - HOWA MACHINERY LTD [JP]
- [A] DE 3501875 A1 19860724 - STAHLLECKER FRITZ, et al

Cited by

DE3900507A1; DE3926347A1; DE4020290A1; EP0469276A1; CN104099694A; CN109853093A

Designated contracting state (EPC)

CH DE ES FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0296547 A1 19881228; **EP 0296547 B1 19920805**; BR 8803050 A 19890110; CN 1017911 B 19920819; CN 1032370 A 19890412; CS 277008 B6 19921118; CS 425388 A3 19920415; DE 3873435 D1 19920910; DE 3883629 D1 19931007; EP 0296546 A1 19881228; EP 0296546 B1 19930901; ES 2034038 T3 19930401; IN 172151 B 19930417; JP H0197227 A 19890414; JP S6420333 A 19890124; US 4838018 A 19890613; US 4964267 A 19901023; US 4970855 A 19901120; US 5105614 A 19920421

DOCDB simple family (application)

EP 88109893 A 19880622; BR 8803050 A 19880622; CN 88103835 A 19880624; CS 425388 A 19880620; DE 3873435 T 19880622; DE 3883629 T 19880622; EP 88109892 A 19880622; ES 88109893 T 19880622; IN 438MA1988 A 19880624; JP 15370888 A 19880623; JP 15370988 A 19880623; US 21123888 A 19880624; US 39560689 A 19890818; US 42628189 A 19891025; US 45615689 A 19891222