

Title (en)

Open-end spinning device and method for making the same.

Title (de)

Offenend-Spinnvorrichtung und Verfahren zu deren Herstellung.

Title (fr)

Métier à filer à bout libre et procédé de fabrication dudit métier à filer.

Publication

EP 0311988 A1 19890419 (DE)

Application

EP 88116878 A 19881011

Priority

DE 3734544 A 19871013

Abstract (en)

In an open-end spinning device, a subdivided fibre feed channel extends from the opening-roller housing (6) into the rotor cover (3). The first part (40) of the fibre feed channel (4) is located in the opening-roller housing (6), whilst the second part (41) is cast into the rotor cover (3). This second part (41) has, within the rotor cover (3), two length portions (410, 411), the centre lines (M1, M2) of which form an obtuse angle (α). The two length portions (410, 411) have their smallest cross-section at the point of transition (S2) from the first length portion (410) to the second length portion (411) and widen in the direction of their ends facing away from one another. To produce the part (41) of the fibre feed channel (4) located in the rotor cover (3), two cores are introduced into the casting mould and are brought to bear with their endfaces against one another. At the same time, the dimensions of the cores are so calculated that they have their smallest cross-section in the region where they bear against one another. After the casting has been completed, the cores are drawn out of the fibre feed channel (4) in opposite directions. <IMAGE>

Abstract (de)

In einer Offenend-Spinnvorrichtung erstreckt sich ein unterteilter Faserspeisekanal vom Auflösewalzengehäuse (6) bis in den Rotordeckel (3). Der erste Teil (40) des Faserspeisekanals (4) befindet sich dabei im Auflösewalzengehäuse (6), während der zweite Teil (41) in den Rotordeckel (3) eingegossen ist. Dieser zweite Teil (41) weist innerhalb des Rotordeckels (3) zwei Längenabschnitte (410, 411) auf, deren Mittellinien (M1, M2) einen stumpfen Winkel (α) einschließen. Die beiden Längenabschnitte (410, 411) weisen an der Übergangsstelle (S2) vom ersten Längenabschnitt (410) in den zweiten Längenabschnitt (411) ihren kleinsten Querschnitt auf und erweitern sich in Richtung zu ihren einander abgewandten Enden. Zur Herstellung des im Rotordeckel (3) befindlichen Teils (41) des Faserspeisekanals (4) werden in die Gießform zwei Kerne eingebracht und mit ihren Stirnseiten zur gegenseitigen Anlage gebracht. Dabei werden die Kerne so bemessen, daß sie im Bereich ihrer gegenseitigen Anlage ihren kleinsten Querschnitt aufweisen. Nach Fertigstellung des Gusses werden die Kerne in entgegengesetzten Richtungen aus dem Faserspeisekanal (4) herausgezogen.

IPC 1-7

D01H 1/135

IPC 8 full level

D01H 4/08 (2006.01); **D01H 4/38** (2006.01)

CPC (source: EP)

D01H 4/08 (2013.01); **D01H 4/38** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] WO 7900165 A1 19790405 - RIETER AG MASCHF [CH], et al
- [A] US 4014162 A 19770329 - STAHLECKER HANS

Cited by

EP3144419A1; CN102341534A; EP2172582A1; CN101713111A; US5755087A; CN103215707A; US5491966A; US5581991A; EP1045051A1; EP0407732A1; EP1026293A1; US5471829A; US5595058A; EP2365114A1; US10167577B2; US7347040B2; WO2005047579A1; WO2010099870A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0311988 A1 19890419; BR 8805154 A 19890516; CS 277015 B6 19921118; CS 676088 A3 19920513; DE 3734544 A1 19890503; DE 3734544 C2 19910725; IN 171930 B 19930206; JP 2647168 B2 19970827; JP H026635 A 19900110

DOCDB simple family (application)

EP 88116878 A 19881011; BR 8805154 A 19881006; CS 676088 A 19881012; DE 3734544 A 19871013; IN 759MA1988 A 19881031; JP 25505288 A 19881012