

Title (en)

Method and device for producing a crosswound bobbin.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung einer Kreuzspule.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la fabrication d'une bobine croisée.

Publication

**EP 0320802 A1 19890621 (DE)**

Application

**EP 88120542 A 19881208**

Priority

CH 489987 A 19871216

Abstract (en)

Crosswound bobbins (20) are produced directly on the ring spinning machine (1). For this purpose there is provided a winding device (12) for serving a group of spinning positions (5), which is composed of a stationary winding position (14) and a gripper (15) which travels alongside the group. The winding device (12) can perform all the manipulations in order to start the spinning process with empty bobbins (7). It can also change the full packages (7) and insert the empty bobbins (7) in the spinning machine, remedy yarn breakages, and do the piecing together after a change of lots. The spinning on to the individual bobbins (7) takes place individually, so that as the bobbin (7) is being changed the other spinning positions (5) continue to run. This increases the productivity of the ring spinning machine (1) and at the same time reduces the cost of rewinding compared with existing systems. <IMAGE>

Abstract (de)

Das Herstellen von Kreuzspulen (20) erfolgt unmittelbar an der Ringspinnmaschine (1). Hierzu wird eine Umspulvorrichtung (12) für die Bedienung einer Gruppe von Spinnstellen (5) vorgesehen, die sich aus einer ortsfesten Spulstelle (14) und einer längs der Gruppe verfahrbaren Greifeinrichtung (15) zusammensetzt. Mit der Umspulvorrichtung (12) können alle Manipulationen ausgeführt werden, um den Spinnprozess mit leeren Garnträgern (7) in Gang zu bringen. Weiter kann das Wechseln der vollen Garnkörper (7) und das Aufsetzen der leeren Garnkörper (7) an der Spinnmaschine, das Beheben von Fadenbrüchen und das Anspinnen nach einem Partiewechsel vorgenommen werden. Das Spinnen der einzelnen Garnträger (7) erfolgt individuell, so dass beim Wechsel eines Garnträgers (7) die andern Spinnstellen (5) weiterlaufen. Dadurch wird eine höhere Produktion der Ringspinnmaschine (1) erreicht und gleichzeitig der Aufwand für das Umspulen gegenüber bekannten Systemen verringert.

IPC 1-7

**B65H 54/00**; **B65H 54/70**; **D01H 1/10**; **D01H 9/00**

IPC 8 full level

**B65H 54/02** (2006.01); **B65H 54/00** (2006.01); **B65H 54/70** (2006.01); **B65H 54/72** (2006.01); **B65H 67/04** (2006.01); **D01H 1/02** (2006.01); **D01H 1/16** (2006.01); **D01H 1/36** (2006.01); **D01H 9/00** (2006.01); **D01H 9/04** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B65H 54/00** (2013.01 - EP US); **B65H 54/72** (2013.01 - EP US); **D01H 1/16** (2013.01 - EP US); **D01H 9/00** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/31** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] DE 2227903 A1 19731220 - BOUS KARL
- [X] US 3391527 A 19680709 - KENJYU KATO
- [X] DE 3433641 A1 19860320 - ZINSER TEXTILMASCHINEN GMBH [DE]
- [X] GB 527584 A 19401011 - JAMES HAYES

Cited by

DE3928889A1; EP0995824A1; US5698037A

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0320802 A1 19890621**; CH 675596 A5 19901015; JP H01229825 A 19890913; US 5010724 A 19910430; US 5170617 A 19921215

DOCDB simple family (application)

**EP 88120542 A 19881208**; CH 489987 A 19871216; JP 31837488 A 19881215; US 28519188 A 19881216; US 59683590 A 19901012