

## Title (en)

Process for producing opening cylinder rings.

## Title (de)

Verfahren zum Herstellen von Auflösewalzenringen.

## Title (fr)

Procédé pour la fabrication de bagues de cylindre d'ouverture.

## Publication

**EP 0328726 A1 19890823 (DE)**

## Application

**EP 88112468 A 19880801**

## Priority

DE 3805281 A 19880219

## Abstract (en)

Opening-roller rings for open-end spinning machines are expected to have a high dimensional accuracy. At the same time, the production outlay for the opening-roller rings is to be kept low. <??>According to the process, a tube (1) of multiple ring length (a) is wound with a saw-tooth wire (3), and at intervals corresponding approximately to the ring length (a) the teeth (7) are removed in a respective continuous recessed groove (9) reaching as far as the foot (8) of the saw-tooth wire (3). Thereafter, the saw-tooth wire turns (12, 13) in the recessed grooves are connected to the tube (1), after which the wound tube (1) is subsequently separated approximately in the middle of the recessed grooves (9) into the individual opening-roller rings (2). <??>The process is used in the production of textile machines. <IMAGE>

## Abstract (de)

Von Auflösewalzenringe für Offenendspinn-Maschinen wird eine hohe Maßhaltigkeit erwartet. Gleichzeitig soll der Herstellungsaufwand der Auflösewalzenringe gering gehalten werden. Das Verfahren sieht vor, daß man ein Rohr (1) mehrfacher Ringlänge (a) mit einem Sägezahn Draht (3) bewickelt und in etwa der Ringlänge (a) entsprechenden Abständen die Zähne (7) in jeweils einer umlaufenden, bis auf den Fuß (8) des Sägezahn Drahtes (3) reichenden Einstechnut (9) entfernt. Danach werden die Sägezahn Drahtwindungen (12, 13) in den Einstechnuten mit dem Rohr (1) verbunden, wonach das bewickelte Rohr (1) anschließend etwa in der Mitte der Einstechnuten (9) in die einzelnen Auflösewalzenringe (2) aufgetrennt wird. Das Verfahren findet Anwendung bei der Herstellung von Textilmaschinen.

## IPC 1-7

**D01G 15/88; D01G 19/10; D01H 7/895**

## IPC 8 full level

**B23K 15/00** (2006.01); **B23K 26/00** (2006.01); **B23K 26/38** (2006.01); **D01G 15/88** (2006.01); **D01G 19/10** (2006.01); **D01H 4/32** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**D01G 15/88** (2013.01 - EP US); **D01G 19/105** (2013.01 - EP US); **D01H 4/32** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49551** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49787** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49799** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49861** (2015.01 - EP US)

## Citation (search report)

- [X] EP 0142073 A1 19850522 - STAEDTLER & UHL [DE]
- [Y] DE 8624102 U1 19861016
- [A] DE 1005414 B 19570328 - ANTON GUILLOT K G
- [A] US 3740809 A 19730626 - WOLSTENCROFT M

## Cited by

EP0395909A1; CN107503003A; WO9622410A1

## Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI NL

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0328726 A1 19890823**; CS 92789 A2 19910611; DE 3805281 A1 19890831; JP H026633 A 19900110; US 4903385 A 19900227

## DOCDB simple family (application)

**EP 88112468 A 19880801**; CS 92789 A 19890213; DE 3805281 A 19880219; JP 4013689 A 19890220; US 30051789 A 19890123