

Title (en)
FALSE TWIST ROLLER.

Title (de)
FALSCHDRALLROLLE.

Title (fr)
ROULEAU DE FAUSSE TORSION.

Publication
EP 0343201 A1 19891129 (DE)

Application
EP 88908933 A 19881016

Priority
DE 3735942 A 19871023

Abstract (en)
[origin: WO8903905A1] In false twisting and false ply crimping of man-made fibers, the running yarn is looped once via a rotary roller (9) the axis of which is inclined to the yarn run. The roller has the form of a curve which is convex in relation to the axis and serves as the generatrix. The angle of inclination of the axis of the roller to the yarn run can be adjusted by swivelling the false twist roller about an axis (12) perpendicular to the axis of the roller. To ensure optimal twisting conditions at all adjustable inclinations, the position of the swivel axis and the shape of the contour line are so matched that the wind-on point of the yarn on the roller (9) remains constant whatever the inclination of the roller.

Abstract (de)
Falschdrallrolle für einen Faden. Zum Falschdrallen und Falschzwirn-Kräuseln von Chemiefasern wird der laufende Faden über eine drehbare Rolle (9) mit einmaliger Umschlingung geführt, deren Rollenachse zum Fadenlauf geneigt ist. Die Rolle wird durch eine zur Achse konvexe Konturlinie also Mantellinie gebildet. Der Neigungswinkel der Rollenachse zum Fadenlauf ist dadurch einstellbar, daß die Falschdrallrolle um eine die Rollenachse senkrecht kreuzende Achse (12) schwenkbar ist. Um optimale Drallverhältnisse bei allen einstellbaren Neigungen zu gewährleisten, werden die Lage der Schwenkachse und die Form der Konturlinie so aufeinander abgestimmt, daß der Auflaufpunkt des Fadens auf die Rolle (9) bei allen Schwenklagen der Rolle erhalten bleibt. Abstract In false twisting and false ply crimping of man-made fibers, the running yarn is looped once via a rotary roller (9) the axis of which is inclined to the yarn run. The roller has the form of a curve which is convex in relation to the axis and serves as the generatrix. The angle of inclination of the axis of the roller to the yarn can be adjusted by swivelling the false twist roller about an axis (12) perpendicular to the axis of the roller. To ensure optimal twisting conditions at all adjustable inclinations, the positions of the swivel axis and the shape of the contour line are so matched that the wind-on point of the yarn on the roller (9) remains constant whatever the inclination of the roller.

Abstract (fr)
Dans la fausse torsion et le plissage par faux retordage de fibres chimiques, le fil courant est bouclé une fois par l'intermédiaire d'un rouleau rotatif (9) dont l'axe est incliné par rapport à la course du fil. Ce rouleau a la forme d'une courbe qui est convexe par rapport à l'axe et sert de génératrice. L'angle d'inclinaison de l'axe du rouleau par rapport à la course du fil se règle par pivotement du rouleau de fausse torsion autour d'un axe (12) croisant perpendiculairement l'axe du rouleau. Dans le but d'assurer des conditions de torsion optimales pour toutes les inclinaison réglables, on fait coïncider la position de l'axe de pivotement et la forme de la courbe de telle manière que le point d'abordage du fil sur le rouleau (9) demeure constant quelle que soit l'inclinaison de ce dernier.

IPC 1-7
D02G 1/08

IPC 8 full level
D02G 1/00 (2006.01); **D02G 1/08** (2006.01)

CPC (source: EP US)
D02G 1/08 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
See references of WO 8903905A1

Designated contracting state (EPC)
CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)
WO 8903905 A1 19890505; DE 3735942 A1 19890503; DE 3867063 D1 19920130; EP 0343201 A1 19891129; EP 0343201 B1 19911218; JP H02501756 A 19900614; US 4956970 A 19900918

DOCDB simple family (application)
DE 8800637 W 19881016; DE 3735942 A 19871023; DE 3867063 T 19881016; EP 88908933 A 19881016; JP 50812388 A 19881016; US 36088489 A 19890511