

Title (en)

Method and device for supplying spinning stations of an automatic spinning machine with a sliver.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Versorgung der Spinnstellen eines Spinnautomaten mit Faserband.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour alimenter des postes de filage d'un automate de filage avec des mèches.

Publication

EP 0360054 A1 19900328 (DE)

Application

EP 89116161 A 19890901

Priority

DE 3831639 A 19880917

Abstract (en)

[origin: JPH02200823A] PURPOSE: To reduce waiting time and improve operating efficiency by calculating relationship among sliver length, can content, sliver traveling time and winding time of a full bobbin. CONSTITUTION: In the following bobbin replacement in a spinning part, a computer 28 calculates how many full bobbins can be wound within maximum spinning time capable of being given in a spinning part from maximum sliver length capable of being given and gives command for producing only bobbin number calculated to the spinning part based on the calculated result. Program after finishing spinning of a prescribed amount of sliver is written so as to carry out automatic detection of sliver length from production start of first bobbin of bobbin number for the spinning part.

Abstract (de)

Beim Start erhalten die Spinnstellen unterschiedlich gefüllte Faserbandkannen vorgelegt, so daß es beim ersten Leerwerden der Kannen und auch später nicht mehr oder nur rein zufällig einmal vorkommt, daß mehrere Kannen gleichzeitig zum Kannenwechsel anstehen. Zu einem bestimmten Zeitpunkt vor dem Beenden der Partie wird ein Bandzählwerk in Gang gesetzt, das von nun an zu jedem Zeitpunkt die maximal noch verfügbare Spinnzeit beziehungsweise Faserbandlänge bestimmt, und wenn nun ein Spulenwechsel ansteht, wird automatisch errechnet, wie viele volle Spulen innerhalb der dann noch maximal möglichen Spinnzeit an dieser Spinnstelle fertiggewickelt werden können. Mit Beginn der Fertigstellung der ersten Spule dieser Anzahl wird eine automatische Faserbandlängenerfassung durchgeführt, und wenn daraufhin eine Kanne leer wird, wird automatisch ermittelt, wieviel Faserband die neue Kanne enthalten muß, damit die vorgegebene Anzahl Spulen fertiggewickelt werden kann. Eine automatische Fülleinrichtung füllt diese ermittelte Faserbandmenge in die letzte Kanne ein, und die Spinnstelle verarbeitet diese Füllmenge, aus der sich dann ohne Faserbandrest die gewünschte Anzahl Spulen ergibt.

IPC 1-7

B65H 67/02; **B65H 67/06**; **D01H 9/00**; **D01H 9/18**

IPC 8 full level

B65H 67/04 (2006.01); **B65H 67/02** (2006.01); **B65H 67/06** (2006.01); **D01H 9/00** (2006.01); **D01H 9/18** (2006.01); **D01H 13/16** (2006.01); **D01H 13/18** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D01H 9/008 (2013.01 - EP US); **D01H 9/18** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] DE 2521851 A1 19761125 - SCHLAFHORST & CO W
- [A] DE 3505494 A1 19860904 - LANGEN MANFRED [DE]
- [A] WO 8606358 A1 19861106 - BUERO PATENT AG [CH]

Cited by

EP0459553A1; BE1004346A3

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0360054 A1 19900328; **EP 0360054 B1 19940608**; DE 3831639 A1 19900322; DE 58907822 D1 19940714; JP 2845980 B2 19990113; JP H02200823 A 19900809; US 4956969 A 19900918

DOCDB simple family (application)

EP 89116161 A 19890901; DE 3831639 A 19880917; DE 58907822 T 19890901; JP 24029989 A 19890918; US 40434089 A 19890907