

Title (en)

Method and device for controlling an air jet spinning machine.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Einstellen einer Luftspinnvorrichtung.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour commander un métier à filer à jet d'air.

Publication

EP 0365931 A1 19900502 (DE)

Application

EP 89118964 A 19891012

Priority

DE 3836481 A 19881026

Abstract (en)

An air-jet spinning machine with an injector nozzle (31) and a twist nozzle (32), is set to the maximum possible supply speed for a specific desired yarn quality by predetermining a specific spinning tension of the yarn. The maximum possible supply speed is set according to this predetermined spinning tension by varying the injector-nozzle pressure and/or the spinning draft. A plurality of spinning stations (1) is arranged on the air-jet spinning machine. At the spinning station (1), a measuring device for detecting the yarn quality is arranged between the twist nozzle (32) and the draw-off rollers (4). The measuring device is connected to adjusting devices (21, 34, 42) of at least this spinning station (1). In the event of a change of the yarn quality, the measuring device influences at least this spinning station (1) by means of the adjusting devices (21, 34, 42). <IMAGE>

Abstract (de)

Eine Luftspinnvorrichtung mit einer Injektor- und einer Dralldüse (31, 32) wird auf die höchstmögliche Liefergeschwindigkeit für eine bestimmte gewünschte Garnqualität eingestellt, indem eine bestimmte Spinnspannung des Fadens vorgegeben wird. Entsprechend dieser vorgegebenen Spinnspannung wird die höchstmögliche Liefergeschwindigkeit durch Veränderung des Injektordüsendrucks und/oder Spinnverzugs einreguliert. An der Luftspinnvorrichtung sind mehrere Spinnstellen (1) angeordnet. An der Spinnstelle (1) ist zwischen der Dralldüse (32) und den Abzugswalzen (4) eine Meßvorrichtung zur Erfassung der Garnqualität angeordnet. Die Meßvorrichtung ist mit Einstellvorrichtungen (21, 34, 42) mindestens dieser Spinnstelle (1) verbunden. Bei einer Änderung der Fadenqualität nimmt die Meßvorrichtung mit den Einstellvorrichtungen (21, 34, 42) mindestens auf diese Spinnstelle (1) Einfluß.

IPC 1-7

D01H 1/115

IPC 8 full level

D01H 1/115 (2006.01)

CPC (source: EP US)

D01H 1/115 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

[X] EP 0289010 A1 19881102 - RIETER AG MASCHF [CH]

Cited by

JP2008519168A; EP1205588A1; DE4009878A1; DE4009878C2; US11643757B2; US6679043B2; US7628005B2; EP3760772A1; CN112095188A; WO2006045492A1; WO2006097008A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0365931 A1 19900502; EP 0365931 B1 19930519; BR 8905466 A 19900529; DE 3836481 A1 19900503; DE 3836481 C2 19930819; DE 58904419 D1 19930624; US 5048281 A 19910917

DOCDB simple family (application)

EP 89118964 A 19891012; BR 8905466 A 19891026; DE 3836481 A 19881026; DE 58904419 T 19891012; US 42439789 A 19891020