

Title (en)

SPINNING METHOD OF THE OPEN END TYPE, AND DEVICE FOR IMPLEMENTING SUCH METHOD.

Title (de)

VERFAHREN ZUM OFFENEND-SPINNEN UND VORRICHTUNG ZUR DURCHFÜHRUNG DIESES VERFAHRENS.

Title (fr)

PROCEDE DE FILATURE DU TYPE A BOUTS LIBERES, ET DISPOSITIF POUR METTRE EN UVRE CE PROCEDE.

Publication

EP 0380635 A1 19900808 (FR)

Application

EP 89908800 A 19890808

Priority

FR 8810853 A 19880809

Abstract (en)

[origin: WO9001575A1] The invention relates to a method and a device for the open end type spinning, improved in order to obtain a good quality yarn due to a uniform torsion throughout the yarn cross-section. By means of a rotary drum (20) or similar member, the fibers taken from a feed rove (11) are longitudinally driven up to the vicinity of a yarn forming area defined by a sucking slot (32) on a first air permeable surface (30) which is preferably a rotary disc. The fibers are then transversally displaced, while remaining parallel to each other, up to the point of the yarn being formed. This point rolls without sliding so that it is not subjected to any torsion. The yarn (1) is then twisted by progressive suppression of the rotation speed while rolling without sliding on a second air permeable surface (disc 31) opposite to a second sucking slot (33). The method is applicable to the fabrication of fine or coarse textile yarns.

Abstract (fr)

L'invention concerne un procédé et un dispositif de filature du type à bouts libérés (open end), perfectionné de manière à obtenir un fil de bonne qualité grâce à une torsion uniforme dans toute la section du fil. A l'aide d'un tambour rotatif (20) ou d'un organe équivalent, les fibres prélevées dans une mèche alimentaire (11) sont entraînées longitudinalement jusqu'à proximité d'une aire de formation du fil, définie par une fente aspirante (32) sur une première surface perméable à l'air (30) qui est de préférence un disque rotatif. Les fibres sont ensuite déplacées transversalement, en restant parallèles à elles-mêmes, jusqu'à la pointe du fil en formation. Cette pointe roule sans glissement de façon à ne pas subir de torsion. Le fil (1) est ensuite tordu par suppression progressive de la vitesse de rotation, enroulant sans glissement sur une seconde surface perméable à l'air (disque 31) en face d'une seconde fente aspirante (33). Le procédé est applicable à la fabrication de fils textiles fins ou grossiers.

IPC 1-7

D01H 1/135

IPC 8 full level

D01H 4/06 (2006.01)

CPC (source: EP)

D01H 4/06 (2013.01)

Citation (search report)

See references of WO 9001575A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

WO 9001575 A1 19900222; EP 0380635 A1 19900808; ES 2020025 A6 19910716; FR 2635339 A1 19900216

DOCDB simple family (application)

CH 8900144 W 19890808; EP 89908800 A 19890808; ES 8902825 A 19890808; FR 8810853 A 19880809