

Title (en)

Device and method for piecing yarn in an open-end spinning machine.

Title (de)

Vorrichtung und Verfahren zum Anspinnen eines Fadens an einer Offenend-Spinnvorrichtung.

Title (fr)

Dispositif et procédé pour rattacher le fil sur un métier à filer à bout libre.

Publication

**EP 0401516 A1 19901212 (DE)**

Application

**EP 90108512 A 19900507**

Priority

DE 3918946 A 19890609

Abstract (en)

[origin: JPH0397926A] PURPOSE: To adjust the length of a yarn to be fed back into an open-end spinning element by arranging a stopper to determine the cutting position and a stopper to determine the yarn insertion position in a specified condition in a feeder. CONSTITUTION: A stopper 7 to determine the cutting position and a stopper 77 to determine the yarn insertion position are arranged in a feeder 5 so that the stopper 7 can be put out of action. The stopper 7 determines the length of the yarn projecting as a free yarn end from the feeder, while the stopper 77 fixes the feed end so as to correctly reach an opening part of a yarn draw-off pipe 12 by setting the clearance of the yarn draw-off pipe 12 from the opening part to be corresponding to the length of the free yarn end.

Abstract (de)

In einer Vorrichtung zum Anspinnen eines Fadens (35) an einer Offenend-Spinnvorrichtung ist ein Zubringer (5) vorgesehen, mit dessen Hilfe ein Fadenende einem Fadenabzugsrohr (12) zugeführt wird. Dem Zubringer (5) ist ein erster Anschlag (7) zum Festlegen der Schneidposition und ein zweiter Anschlag (77) zum Festlegen der Fadeneinführstellung zugeordnet. Der erste Anschlag (7) ist außer Wirkung bringbar. Es ist ferner eine Fadenlängeneinstellvorrichtung (70) vorgesehen zum Festlegen der in das Offenend-Spinnelement rückzuliefernden Fadenlänge. Die Schneidposition und die Fadeneinführstellung des Zubringers (5) werden auf die kleinste zum Einsatz bringbare Größe der Fasersammelfläche des Offenend-Spinnelementes festgelegt. Bei größeren zum Einsatz gelangen Größen der Fasersammelfläche wird die zusätzlich benötigte Fadenlänge durch Rückdrehen der Spulvorrichtung (3) bereitgestellt.

IPC 1-7

**D01H 4/48**

IPC 8 full level

**D01H 4/48** (2006.01); **D01H 4/50** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**D01H 4/50** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] EP 0274016 A2 19880713 - SCHUBERT & SALZER MASCHINEN [DE]
- [A] DE 2437002 A1 19760219 - ZINSER TEXTILMASCHINEN GMBH
- [A] EP 0162367 A1 19851127 - SCHUBERT & SALZER MASCHINEN [DE]

Cited by

EP1970475A3

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

**EP 0401516 A1 19901212; EP 0401516 B1 19941214**; CS 286390 A2 19911217; DE 3918946 A1 19901213; DE 59007981 D1 19950126; JP H0397926 A 19910423; US 5083420 A 19920128

DOCDB simple family (application)

**EP 90108512 A 19900507**; CS 286390 A 19900608; DE 3918946 A 19890609; DE 59007981 T 19900507; JP 14888890 A 19900608; US 53347590 A 19900605