

Title (en)

Automatic winder with a cops and tubes transport system with several transport loops.

Title (de)

Automatische Spulmaschine mit einem Kops- und Hülse transportsystem mit mehreren Transportschleifen.

Title (fr)

Bobinoir automatique avec un système de transport de canettes et de tubes avec plusieurs boucles de transport.

Publication

EP 0402630 A2 19901219 (DE)

Application

EP 90108863 A 19900511

Priority

DE 3919542 A 19890615

Abstract (en)

The object on which the invention is based is to design a cop and tube transport system within an automatic winding machine in such a way that, even at a high production output of the ring spinning machines, a frictionless transport of the cops and tubes and an effective processing of the cops in the winding machine can be guaranteed. <??>The solution according to the invention provides the arrangement of two different preparatory devices in different transport loops of the automatic winding machine. The first transport loop is formed from main transport paths on which a first preparatory device is arranged. A second transport loop also includes secondary transport paths on which second preparatory devices are arranged. These second preparatory devices differ in construction and operation from the first preparatory devices. Furthermore, the arrangement on the secondary transport paths makes a considerable lengthening of the cycle times possible, thereby achieving a maximum success rate of the correct preparation of the cops. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Vorrichtung sieht die Anordnung von zwei unterschiedlichen Vorbereitungseinrichtungen in unterschiedlichen Transportschleifen der automatischen Spulmaschine vor. Dabei wird eine erste Transportschleife aus Haupttransportwegen gebildet, an denen eine erste Vorbereitungseinrichtung angeordnet ist. Eine zweite Transportschleife umfaßt auch Nebentransportwege mit, an denen zweite Vorbereitungseinrichtungen angeordnet sind. Diese zweiten Vorbereitungseinrichtungen unterscheiden sich in ihrem Aufbau und ihrer Funktion von den ersten Vorbereitungseinrichtungen. Darüber hinaus ist durch die Anordnung an den Nebentransportwegen eine erhebliche Verlängerung der Taktzeiten möglich, wodurch die Erfolgsquote der ordnungsgemäßen Vorbereitung der Kopse ein Maximum erreicht. <IMAGE>

IPC 1-7

B65H 67/02; **B65H 67/06**; **B65H 67/08**; **D01H 9/18**

IPC 8 full level

B65H 67/02 (2006.01); **B65H 67/06** (2006.01); **B65H 67/08** (2006.01); **D01H 9/14** (2006.01); **D01H 9/18** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 67/06 (2013.01 - EP US); **B65H 67/086** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/31** (2013.01 - EP US)

Cited by

JPH04217563A; EP1006069A3; EP0548512A1; EP0501913A1; EP1950163A2; EP1961687A2

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0402630 A2 19901219; **EP 0402630 A3 19921014**; **EP 0402630 B1 19941207**; DE 3919542 A1 19901220; DE 59007907 D1 19950119; JP 2752503 B2 19980518; JP H0388680 A 19910415; US 5056725 A 19911015

DOCDB simple family (application)

EP 90108863 A 19900511; DE 3919542 A 19890615; DE 59007907 T 19900511; JP 15415190 A 19900614; US 53736390 A 19900613