

Title (en)
Synchronously working endless conveyor for a spinning machine.

Title (de)
Synchron-Endlosförderer an einer Spinnmaschine.

Title (fr)
Transporteur sans fin synchrone pour métier à filer.

Publication
EP 0404875 A1 19910102 (DE)

Application
EP 89910608 A 19890921

Priority
CH 354788 A 19880924

Abstract (en)
[origin: EP0450662A1] Machine incorporates a continuous conveyor (17) in the form of a vertical conveyor belt, a steel belt in partic. Tube pivots (13) are mounted on the conveyor belt for full and/or empty tubes, which must assume an exact position on the continuous conveyor to be aligned with a spinning station for a smooth package tube transfer. Each tube pivot is fastened on the conveyor and can be adjusted in the conveying direction via a driver (19). The tube pivots can be located on pivot carriages (18) shifted via the driver or they can be mounted directly on the driver.

Abstract (fr)
Un métier à filer continu comporte au moins un groupe de stations de filage (11) agencées les unes à côté des autres à des distances régulières, et un dispositif d'échange de canettes (14) pour l'échange simultané, à chaque station de filage (11), de canettes pleines (15) garnies de fil contre des canettes vides (16); ledit métier à filer comporte en outre un convoyeur sans fin (17), qui passe le long des stations de filage (11) et reprend son propre parcours d'un bout du groupe de stations de filage (12) à l'autre; sur ledit convoyeur sans fin sont agencées des broches à canette verticales (13), à une certaine distance des stations de filage (11), de telle manière que lorsque le convoyeur sans fin (17) est en position d'échange de canettes, chaque station de filage (11) est alignée exactement avec la broche à canette (13) correspondante. Chaque broche à canette (13) est agencée sur son propre chariot de support de broche (18). A chaque chariot de support de broche (18) correspond un tenon d'entraînement (19) qui entre en prise d'entraînement avec lui et qui est positionné de telle manière sur le convoyeur sans fin (17) que, lorsque le tenon d'entraînement (19) est en prise d'entraînement avec le chariot de broche (18) correspondant, la broche à canette (13) dudit chariot de broche (18) est exactement alignée avec la station de filage (11) correspondante quand le convoyeur sans fin (17) est en position d'échange de canettes.

IPC 1-7
B65H 67/06; D01H 9/18

IPC 8 full level
B65G 67/06 (2006.01); **B65H 67/06** (2006.01); **D01H 9/18** (2006.01)

CPC (source: EP US)
D01H 9/187 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
See references of WO 9003461A1

Designated contracting state (EPC)
CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)
EP 0450662 A1 19911009; EP 0450662 B1 19941102; CH 678720 A5 19911031; DE 58907005 D1 19940324; DE 58908610 D1 19941208; DE 58909240 D1 19950622; EP 0404875 A1 19910102; EP 0404875 B1 19940216; EP 0452978 A1 19911023; EP 0452978 B1 19950517; JP 2944118 B2 19990830; JP H03501506 A 19910404; US 5185993 A 19930216; WO 9003461 A1 19900405

DOCDB simple family (application)
EP 91107787 A 19890921; CH 354788 A 19880924; DE 58907005 T 19890921; DE 58908610 T 19890921; DE 58909240 T 19890921; EP 8901098 W 19890921; EP 89910608 A 19890921; EP 91107786 A 19890921; JP 50996589 A 19890921; US 49937990 A 19900705