

Title (en)

Process and apparatus for automatically replacing bobbin adaptors loaded with empty bobbins by bobbin adaptors loaded with full bobbins at the processing station of a textile machine.

Title (de)

Betriebsverfahren und Vorrichtung zum automatisierten Auswechseln von mit leeren Hülzen bestückten Spulenadaptern gegen mit vollen Vorlagespulen bestückte Spulenadapter im Bereich einer Fadenbearbeitungsstelle einer Textilmaschine.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour remplacer automatiquement les adaptateurs pour bobines garnis de bobines vides avec les adaptateurs pour bobines garnis de bobines pleines dans le poste de traitement de fil d'une machine textile.

Publication

EP 0410021 A1 19910130 (DE)

Application

EP 89113551 A 19890724

Priority

EP 89113551 A 19890724

Abstract (en)

For the automated replacement of bobbin adapters (5), loaded with empty tubes (6'), from yarn-processing stations by bobbin adapters (5) loaded with fully wound feed bobbins (6), there are proposed an operating process and an apparatus, in which at least one gripper (22) and one pivoting and elevating device (99) are provided, in order to remove bobbin adapters (5) from the yarn-processing station and transfer them to the pivoting and elevating device (99) and to a suspended conveyor device (C) which is mounted above the pivoting and elevating device (99) and from which bobbin adapters (5) loaded with fully wound feed bobbins (6) are detached by means of the pivoting and elevating device (99) and introduced into the yarn-processing station again by the intermediary of the gripper (22), part steps of the gripper and pivoting and elevating device (99) taking place simultaneously. <IMAGE>

Abstract (de)

Für das automatisierte Auswechseln von mit Leerhülzen (6') bestückten Spulenadaptern (5) aus Fadenbearbeitungsstellen gegen mit voll bewickelten Vorlagespulen (6) bestückte Spulenadapter (5) werden ein Betriebsverfahren und eine Vorrichtung vorgeschlagen, bei denen mindestens ein Greifer (22) und eine Schwenk- und Hubfördereinrichtung (99) vorgesehen sind, um Spulenadapter (5) aus der Fadenbearbeitungsstelle herauszunehmen, an die Schwenk- und Hubfördereinrichtung (99) und an eine oberhalb der Schwenk- und Hubfördereinrichtung (99) angebrachte Hängefördereinrichtung (C) zu übergeben, von der mittels der Schwenk- und Hubfördereinrichtung (99) mit voll bewickelten Vorlagespulen (6) bestückte Spulenadapter (5) abgenommen und unter Zwischenschaltung des Greifers (22) wieder in die Fadenbearbeitungsstelle eingesetzt werden, wobei Teilschritte der Greifer- und Schwenk-Hubförder einrichtung (99) zeitgleich ablaufen.

IPC 1-7

B65H 54/26; D01H 9/10

IPC 8 full level

B65H 67/04 (2006.01); **B65H 54/26** (2006.01); **B65H 67/02** (2006.01); **D01H 9/04** (2006.01); **D01H 9/10** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 54/26 (2013.01 - EP US); **B65H 67/02** (2013.01 - EP US); **D01H 9/10** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/31** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] DE 3824998 A1 19890209 - MURATA MACHINERY LTD [JP]
- [A] DE 2811128 A1 19781214 - TEIJIN LTD
- [A] DE 1932014 A1 19700102 - PARKS CRAMER CO

Cited by

CN102424307A; CN110329849A

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0410021 A1 19910130; EP 0410021 B1 19951102; CS 368690 A2 19911217; DD 300111 A5 19920521; DE 58909478 D1 19951207; JP H0364534 A 19910319; US 5119621 A 19920609

DOCDB simple family (application)

EP 89113551 A 19890724; CS 368690 A 19900724; DD 34296990 A 19900720; DE 58909478 T 19890724; JP 19318690 A 19900723; US 54976290 A 19900709