

Title (en)

Method and device to cut rovings between the press finger on the flyer, on the roving machine with a drawing zone incorporated onto the machine, and the full bobbins.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Trennen des Vorgarns zwischen den Pressfingern an den Flügeln einer mit einem Streckwerk versehenen Vorspinnmaschine und den vollen Vorgarnspulen.

Title (fr)

Méthode et appareil pour couper la mèche entre les doigts presseurs sur l'aillette d'une machine à broches avec un dispositif d'étirage et la bobine pleine.

Publication

EP 0428826 A1 19910529 (DE)

Application

EP 90113452 A 19900713

Priority

DE 3931124 A 19890918

Abstract (en)

The invention relates to a method and a device for separating the roving between the press fingers 5 on the fliers 4 of a slubbing machine, equipped with a drawing unit 2, and the full roving bobbins 10. For this, the slubbing machine is stopped in a position or runs down in a position in which the press fingers 5 are close underneath the upper reversal point of the last turn layer on the bobbin 10, whereupon the non-rotating or running-down bobbins 10 or flyers 4 are moved axially relative to one another in such a way that the press fingers 5 are guided close under the reversal point of the first turn layer, after which the bobbins 10 are subsequently moved at least half a revolution forwards. According to the nature of the material to be processed, the rovings 12 are loosened between the drawing unit 2 and the press fingers 5, and for the concluding separating operation the non-rotating bobbins 10 and fliers 4 are moved axially relative to one another in such a way that the press fingers are guided downwards. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Trennen des Vorgarns zwischen den Preßfingern 5 an den Flügeln 4 einer mit einem Streckwerk 2 versehenen Vorspinnmaschine und den vollen Vorgarnspulen 10. Hierbei wird die Vorspinnmaschine in einer Stellung stillgesetzt oder läuft in einer Stellung aus, in welcher die Preßfinger 5 dicht unterhalb des oberen Umkehrpunktes der letzten Windungsschicht an der Spule 10 stehen, wobei danach die nicht drehenden oder auslaufenden Spulen 10 oder Flügel 4 axial relativ so zueinander bewegt werden, daß die Preßfinger 5 bis dicht unter den Umkehrpunkt der ersten Windungsschicht geführt werden, wonach anschließend die Spulen 10 um mindestens eine halbe Umdrehung vorwärts gedreht werden. Entsprechend der Beschaffenheit des zu bearbeitenden Materials werden die Luntten 12 zwischen dem Streckwerk 2 und den Preßfingern 5 gelockert, wobei zum abschließenden Trennvorgang die nicht drehenden Spulen 10 und Flügel 4 axial relativ so zueinander bewegt werden, daß die Preßfinger nach unten geführt werden.

IPC 1-7

D01H 9/16

IPC 8 full level

D01H 9/04 (2006.01); **D01H 7/32** (2006.01); **D01H 7/50** (2006.01); **D01H 9/16** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D01H 7/32 (2013.01 - EP US); **D01H 7/50** (2013.01 - EP US); **D01H 9/16** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- DE 1891336 U 19640416 - MAIER EUGEN METALLVERARBEITUNG [DE]
- EP 0308215 A2 19890322 - MACKIE & SONS LTD J [GB]
- [X] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN, Band 13, Nr. 313 (C-618)[3661], 17. Juli 1989; & JP-A-1 97 225 (TOYOTA AUTOM LOOM WORKS LTD) 14-04-1989
- [X] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN, Band 13, Nr. 313 (C-618)[3661], 17. July 1989; & JP-A-1 97 226 (TOYOTA AUTOM LOOM WORKS LTD) 14-04-1989
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN, Band 10, nr. 276 (C-373)[2332], 19. September 1986; & JP-A-61 97 433 (TOYOTA AUTOM LOOM WORKS LTD) 15-05-1986

Cited by

US5459989A; EP0522255A1; US5331799A

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR IT LI

DOCDB simple family (publication)

DE 3931124 A1 19910328; **DE 3931124 C2 19920507**; DE 59010010 D1 19960208; EP 0428826 A1 19910529; EP 0428826 B1 19951227; JP 2865836 B2 19990308; JP H03152224 A 19910628; US 5117621 A 19920602

DOCDB simple family (application)

DE 3931124 A 19890918; DE 59010010 T 19900713; EP 90113452 A 19900713; JP 24284390 A 19900914; US 58474990 A 19900918