

Title (en)
Pot spinning machine.

Title (de)
Topfspinnvorrichtung.

Title (fr)
Machine à filer à pot.

Publication
EP 0504615 A1 19920923 (DE)

Application
EP 92102986 A 19920222

Priority
DE 4108929 A 19910319

Abstract (en)
In contrast to ring spinning, pot spinning necessitates a further rewinding operation for the final yarn formation. Whereas, in ring spinning, spinning is already carried out onto a yarn carrier, in pot spinning first only a yarn carrier has to be introduced into the pot, in order to attach the spinning cake as a yarn roll onto the yarn carrier. The feed of the yarn carriers to the spinning stations and their exact positioning necessitate a high outlay in handling terms. <??>By means of the invention, the feed of the yarn carriers is simplified and is integrated into the flow of the spinning operation. For this, the spinning pot (8a, 8b, 8c, 8d) is mounted displaceably in its longitudinal direction. In the upper end position of the spinning pot, the exit orifice (23a, 23b, 23c, 23d) of the yarn guide (6a, 6b, 6c, 6d) is level with the lower edge (24a, 24b, 24c, 24d) of the spinning pot, and in this position of the spinning pot vertically arranged yarn carriers (32a, 32b, 32c, 32d) for the rewinding of the spinning cake (26a, 26b, 26c, 26d) can be transported forwards and away by means of a horizontally arranged transport device (27). Furthermore, the spinning pot can be driven in order to generate the lifting movements (11) for the spinning operation. <IMAGE>

Abstract (de)
Im Gegensatz zum Ringspinnen erfordert das Topfspinnen einen weiteren Umspulvorgang zur endgültigen Fadenbildung. Während beim Ringspinnen bereits auf einen Garträger gesponnen wird, muß beim Topfspinnen zunächst erst ein Garträger in den Topf eingeführt werden, um den Spinnkuchen als Garnwickel auf den Garträger aufzubringen. Die Zufuhr der Garträger zu den Spinnstellen und deren genaue Positionierung erfordert einen hohen Handhabungsaufwand. Mit Hilfe der Erfindung wird die Zuführung der Garträger vereinfacht und in den Spinnvorgang fließend integriert. Dazu ist der Spinntopf (8a, 8b, 8c, 8d) in seiner Längsrichtung verschiebbar gelagert. In der oberen Endstellung des Spinntopfs steht die Austrittsöffnung (23a, 23b, 23c, 23d) des Fadenführers (6a, 6b, 6c, 6d) in Höhe des unteren Randes (24a, 24b, 24c, 24d) des Spinntopfs, und in dieser Stellung des Spinntopfs sind senkrechtstehende Garträger (32a, 32b, 32c, 32d) zum Umspulen des Spinnkuchens (26a, 26b, 26c, 26d) mit einer waagerecht angeordneten Transporteinrichtung (27) an- und abtransportierbar. Weiterhin ist der Spinntopf zur Erzeugung der Hubbewegungen (11) für den Spinnvorgang antreibbar. <IMAGE>

IPC 1-7
D01H 1/08

IPC 8 full level
D01H 9/06 (2006.01); **D01H 1/08** (2006.01)

CPC (source: EP US)
D01H 1/08 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [AD] CH 279248 A 19511130 - SAJETFABRIEKEN P CLOS & LEEMBR [NL]
• [A] DE 1510546 B1 19700709 - BREVETS AERO MECANIKUES

Cited by
EP0995824A1; DE4324039A1; US5515672A; US5385007A; WO9704149A1; WO2009127074A1

Designated contracting state (EPC)
DE FR IT

DOCDB simple family (publication)
EP 0504615 A1 19920923; EP 0504615 B1 19950927; DE 4108929 A1 19920924; DE 59203785 D1 19951102; JP 3262833 B2 20020304; JP H0578923 A 19930330; US 5289675 A 19940301

DOCDB simple family (application)
EP 92102986 A 19920222; DE 4108929 A 19910319; DE 59203785 T 19920222; JP 6197792 A 19920318; US 85454792 A 19920319