

Title (en)  
Ring spinning machine.

Title (de)  
Ringspinnmaschine.

Title (fr)  
Métier à filer à anneaux.

Publication  
**EP 0528056 A1 19930224 (DE)**

Application  
**EP 91112773 A 19910730**

Priority  
CH 180590 A 19900529

Abstract (en)  
A spinning ring (1) of a ring spinning machine having an oblique flange (11) is designed so that the running surface (13) has, on the inside of the spinning ring, a radius (R2) of approximately 25 mm which merges into a radius (R1) amounting to at least 1 mm at the point of the smallest inside diameter (D) of the spinning ring (1). The bead (12%) on the running part (12) of the spinning ring (1) has a height (H) which is at most 1/3 greater than the thickness (K) of the bead. Travellers having small outer dimensions can thereby be used, with the result that a greater wire thickness of the traveller material can be selected, as a consequence of which the service life of the traveller in the ring spinning machine is increased substantially in comparison with the state of the art. The radius (R1), large in comparison with the state of the art, and the comparatively small radius (R2) lead to an approximately constant surface pressure between the ring traveller and spinning ring and allow stable running during the spinning process.  
<IMAGE>

Abstract (de)  
Ein Spinnring (1) einer Ringspinnmaschine mit einem Schrägflansch (11) ist so gestaltet, dass die Lauffläche (13) auf der Innenseite des Spinnringes einen Radius (R2) von ca. 25 mm aufweist, der in einen Radius (R1) übergeht, welcher an der Stelle des kleinsten Innendurchmessers (D) des Spinnringes (1) wenigstens 1 mm beträgt. Der Wulst (12) an der Laufpartie (12) des Spinnringes (1) hat eine Höhe (H), die höchstens 1/3 grösser als die Dicke (K) des Wulstes ist. Dadurch können Läufer mit geringem Aussenabmessungen verwendet werden, wodurch eine grössere Drahtdicke des Läufermaterials gewählt werden kann, wodurch die Standzeit des Läufers in der Ringspinnmaschine gegenüber dem Stand der Technik wesentlich erhöht ist. Der im Vergleich zum Stand der Technik grosse Radius (R1) und der vergleichsweise kleine Radius (R2) führen zu annähernd konstanter Flächenpressung zwischen Ringläufer und Spinnring und ermöglichen einen stabilen Lauf während des Spinnprozesses.  
<IMAGE>

IPC 1-7  
**D01H 7/60**

IPC 8 full level  
**D01H 1/02** (2006.01); **D01H 7/52** (2006.01); **D01H 7/60** (2006.01); **D01H 7/64** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**D01H 7/60** (2013.01 - EP US); **D01H 7/602** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)  
• [A] CH 490532 A 19700515 - REINERS & FUERST [DE]  
• [AD] US 3159963 A 19641208 - NICKOLAJEVICH ZAKHAROV GRIGORY  
• [AD] GB 1577151 A 19801022 - YARN AID ENGS LTD  
• [A] WO 8000982 A1 19800515 - RIETER AG MASCHF [CH], et al  
• [A] US 3323300 A 19670606 - CHILPAN KURT C

Cited by  
DE19637473A1; EP0690157A1; EP0690158A1; WO2020217255A1

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

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0528056 A1 19930224; EP 0528056 B1 19951018**; CH 681631 A5 19930430; CN 1030781 C 19960124; CN 1071210 A 19930421; CS 129391 A3 19920115; CZ 281916 B6 19970416; DE 59106740 D1 19951123; JP 3187070 B2 20010711; JP H04228626 A 19920818; PT 97777 A 19930630; PT 97777 B 19981231; US 5331797 A 19940726

DOCDB simple family (application)  
**EP 91112773 A 19910730**; CH 180590 A 19900529; CN 91109360 A 19910924; CS 129391 A 19910503; DE 59106740 T 19910730; JP 12078291 A 19910527; PT 9777791 A 19910528; US 70602191 A 19910528