

Title (en)

Method and apparatus for making a given number of full cross-wound bobbins on a cross winding machine.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen einer vorgebbaren Anzahl voller Kreuzspulen auf einem Kreuzspulen herstellenden Automaten.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la fabrication d'un nombre donné de bobines pleines croisées sur une machine de bobinage à spires croisées.

Publication

EP 0569772 A2 19931118 (DE)

Application

EP 93106780 A 19930427

Priority

DE 4216097 A 19920515

Abstract (en)

The object of the invention is to propose such a method and an apparatus for carrying it out, as a result of which a simplified control of a batch end, with the aim of as many full cross-wound bobbins as possible, is possible. This object is achieved, according to the invention, in that the predeterminable number of full cross-wound bobbins is divided by the number of winding stations of the machine producing cross-wound bobbins. In the event of a non-integral quotient, the latter is rounded up and down to integral values with an upper and a lower limit value, the sum of all the rounded-up and rounded-down values being equal to the predeterminable number. Such a value is predetermined to each winding station. The winding stations are put out of operation after the values have been reached. The machine producing cross-wound bobbins possesses storage locations for storing the acquired number of finished cross-wound bobbins per winding station. An input device for the input of desired values of the number of cross-wound bobbins of individual winding stations is coupled to a circuit for putting the winding stations out of operation when the desired value is reached. A cross-winding machine advantageously possesses a closed transport system for trolleys which carry the cops and tubes. <IMAGE>

Abstract (de)

Aufgabe der Erfindung ist es, ein derartiges Verfahren sowie eine Vorrichtung zur Durchführung desselben vorzuschlagen, wodurch eine vereinfachte Steuerung eines Partieendes mit dem Ziel möglichst vieler voller Kreuzspulen möglich ist. Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die vorgebbare Anzahl voller Kreuzspulen durch die Anzahl der Spulstellen des Kreuzspulen herstellenden Automaten geteilt wird. Im Falle eines nicht ganzzahligen Quotienten wird dieser auf ganzzahlige Werte mit einem oberen und einem unteren Grenzwert auf- und abgerundet, wobei die Summe aller auf- und abgerundeten Werte gleich der vorgebbaren Anzahl ist. Jeder Spulstelle wird ein solcher Wert vorgegeben. Die Spulstellen werden nach Erreichen der Werte außer Betrieb genommen. Der Kreuzspulen herstellende Automat (2) besitzt Speicherplätze zum Speichern der erfaßten Anzahl der fertiggestellten Kreuzspulen je Spulstelle (18). Eine Eingabeeinrichtung (36) zum Eingeben von Sollwerten der Kreuzspulenzahl der einzelnen Spulstellen ist mit einer Schaltung zur Außerbetriebnahme der Spulstellen bei erreichtem Sollwert gekoppelt. Ein Kreuzspulautomat besitzt vorteilhaft ein geschlossenes Transportsystem (7-17,19) für Caddy's (6), die die Kopse (3) und Hülsen (4) tragen. <IMAGE>

IPC 1-7

B65H 67/06

IPC 8 full level

B65H 63/08 (2006.01); **B65H 67/06** (2006.01); **D01H 9/18** (2006.01); **D01H 13/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 63/08 (2013.01 - EP US); **B65H 67/06** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/31** (2013.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

CH DE IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0569772 A2 19931118; **EP 0569772 A3 19940615**; **EP 0569772 B1 19970122**; DE 4216097 A1 19931118; DE 59305199 D1 19970306; JP H06108325 A 19940419; US 5398878 A 19950321

DOCDB simple family (application)

EP 93106780 A 19930427; DE 4216097 A 19920515; DE 59305199 T 19930427; JP 11284093 A 19930514; US 6207393 A 19930514