

Title (en)  
Open-end spinning device and method for producing a transport channel

Title (de)  
Offenend-Spinnvorrichtung und Verfahren zur Herstellung eines Transportkanals

Title (fr)  
Métier à filer à bout ouvert et méthode pour la fabrication d'un canal de transport

Publication  
**EP 0825282 A2 19980225 (DE)**

Application  
**EP 97111572 A 19970709**

Priority  
DE 19632888 A 19960816

Abstract (en)  
An open-end (OE) spinning apparatus has a revolving rotor in a casing with a lid (21) opposite the rotor. The lid comprises a basic piece carrying a duct (22), for conveying individual fibres to the rotor. The duct is a component made separately from the lid and fitted into the basic piece and is a metallic tube which is pressed into shape by an internally applied pressurised medium. Also claimed is a method of making the transport duct for the feeding of fibres, sliver or threads in textile machines, e.g. for OE-spinning machines and in particular for OE-rotor spinning machines as above. The duct is pre-formed as a tube-shaped blank of ductile material, laid in an enclosing die and subjected internally to a medium so strongly pressurised that the blank expands to its finished shape.

Abstract (de)  
Bei Kanälen für den Transport von Fasern, Faserbändern oder Fäden an Spinnereimaschinen bestehen Probleme bei deren Herstellung. Die Kanäle müssen mit bestimmter Innenkontur gefertigt sein, wobei gleichzeitig die Qualität der Oberfläche im Inneren des Kanals sehr gut sein muß. Die hohe Oberflächenqualität ist erforderlich um einen störungsfreien Transport zu gewährleisten. Es wird daher ein Kanal (22) vorgeschlagen, der als rohrförmiges Bauteil ausgebildet ist, der aus einem metallischen Werkstoff besteht und der dadurch hergestellt worden ist, daß sein Inneres durch ein unter Druck stehendes Medium verformt wurde. Für eine Offenend-Rotorspinnvorrichtung (1) wird vorgeschlagen, den Transportkanal (22) getrennt von den übrigen Bauteilen des Deckels (21) für das Rotorgehäuse (2) auszubilden und den Kanal (22) in den Deckel (21) einzufügen. Dabei wird vorgeschlagen einen Kanal (22) gemäß oben dargestellter Ausbildung zu verwenden. <IMAGE>

IPC 1-7  
**D01H 4/38**

IPC 8 full level  
**D01H 4/08** (2006.01); **D01H 4/38** (2006.01); **D01H 13/04** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**D01H 4/08** (2013.01 - EP US); **D01H 4/38** (2013.01 - EP US); **D01H 13/045** (2013.01 - EP US)

Cited by  
WO2006021241A1

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

DOCDB simple family (publication)  
**US 5901546 A 19990511**; AT E205891 T1 20011015; CZ 248097 A3 19980415; CZ 288648 B6 20010815; DE 19632888 A1 19980219; DE 59704647 D1 20011025; EP 0825282 A2 19980225; EP 0825282 A3 19990210; EP 0825282 B1 20010919; SK 106397 A3 19980506

DOCDB simple family (application)  
**US 90953697 A 19970812**; AT 97111572 T 19970709; CZ 248097 A 19970805; DE 19632888 A 19960816; DE 59704647 T 19970709; EP 97111572 A 19970709; SK 106397 A 19970806