

Title (en)
Method for replacing spinning cans at a spinning machine

Title (de)
Verfahren zum Austausch von Spinnkannen an einer Spinnmaschine

Title (fr)
Méthode pour remplacer des pots de filature à un métier à filer

Publication
EP 0825283 A2 19980225 (DE)

Application
EP 97113885 A 19970812

Priority
DE 19632934 A 19960816

Abstract (en)
The assembly to change sliver cans at a spinning machine, to replace empty rectangular sliver cans with full ones, has a conveyor path (1) with a can block (10,15) of a given number in a row of full cans (11). Each block of cans has at least one can positioned in readiness at the loading side (2). For the can exchange, each can block of full cans (11) has at least one gap (13) to take a can, to the side of a spinning station (8) with an empty can, formed by an initial movement, or a reverse movement (12) to the loading side (2) of at least one full can (11). The empty can (9) is moved across the conveyor path (1) into the gap (13). The can block (10,17) is moved forwards (14) to the unloading side (3) by a can width, for the full can (11) to be moved to the side to occupy the empty space left by the removed empty can at the spinning station (8).

Abstract (de)
Es wird ein Verfahren zum Austausch voller (11) gegen leere (9) Rechteck-Spinnkannen für eine Vielzahl von Spinnstellen aufweisenden Spinnmaschine beschrieben. Bei dem Verfahren wird jeweils zwischen zwei Reihen von n Spinnstellen eine Förderstrecke (1) für den Antransport voller Spinnkannen (11) und für den Abtransport leerer Spinnkannen (9) vorgesehen. Um zu erreichen, daß die Förderstrecke (1) zugleich als Pufferstrecke eines Kannen-Kreislaufs dienen kann, werden in der Förderstrecke (1) möglichst viele zunächst volle Spinnkannen (11) gespeichert sowie im Zuge einer Hin- und Herbewegung (12,14) in Förderrichtung schrittweise durch Leerkannen (9) an Spinnstellen ausgetauscht. Bei dem Kannenwechsel kann die Austauschphase mit Hin- und Herbewegung (12,14) in Förderrichtung eines in der Förderstrecke befindlichen Kannenblocks in einem Extremfall längs des dicht gefüllten Kannenblocks von Kanne zu Kanne wandern oder in einem anderen Extremfall, wenn die Kannen in der Förderstrecke von vornherein auf Lücke stehen, in dem Lückenabstand in einer Hin- und Herbewegung des Kannenblocks erfolgen.
<IMAGE>

IPC 1-7
D01H 9/00

IPC 8 full level
B65H 67/04 (2006.01); **B65H 67/06** (2006.01); **D01H 9/02** (2006.01); **D01H 9/18** (2006.01)

CPC (source: EP US)
D01H 9/185 (2013.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)
CH FR IT LI

DOCDB simple family (publication)
DE 19632934 A1 19980219; EP 0825283 A2 19980225; EP 0825283 A3 19990127; EP 0825283 B1 20020522; JP H1077164 A 19980324; US 5992136 A 19991130

DOCDB simple family (application)
DE 19632934 A 19960816; EP 97113885 A 19970812; JP 21689797 A 19970812; US 90969297 A 19970812