

Title (en)

Method for operating an automatic cross-winding machine during batch changing

Title (de)

Verfahren zum Betreiben eines Kreuzspulautomaten bei Partiewechsel

Title (fr)

Procédé de fonctionnement d'un bobinoir à fil croisé automatique pendant le changement de lot

Publication

**EP 1004535 A2 20000531 (DE)**

Application

**EP 99120208 A 19991009**

Priority

DE 19854375 A 19981125

Abstract (en)

Between textile production batches, bobbins are changed in an automatic traverse winding frame which has numerous identical winding heads arranged in sections, with feed and removal transport passages. The transport passages run through many different paths including via transverse routes. Dishes run through the passages with bobbins and empty sleeves. The old batch of yarn is removed section by section. Each section of bobbins is progressively emptied via the transverse passages. Empty dishes are transported to a group of winding heads, while the adjacent group is cleared. While the machine is charged with bobbins for the new batch, an empty dish is released from each transverse passage, and the dish replaced in the passage from the holding passage.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Durchführen eines Partiewechsels an einem Kreuzspulautomaten, der eine Vielzahl gleichartiger, sektionsweise (A,B,C,D) angeordneter Spulstellen sowie ein Transportsystem (21) zum Ver- und Entsorgen der Spulstellen aufweist. Innerhalb dieses Transportsystems (21), das eine Vielzahl unterschiedlicher Transportstrecken (1-12), unter anderem zu den Spulstellen führende Quertransportstrecken (6) aufweist, laufen Transportteller (17,18,19) um, die Spinnkopse oder Leerhülsen befördern. Erfindungsgemäß erfolgt das Abräumen einer alten Garnpartie sektionsweise. Das heißt, aus den Quertransportstrecken (6) einer Spulstellensektion (A,B,C,D) werden so lange spinnkopstragende Transportteller (19) ausschleusen, bis die betreffende Spulstellensektion leergeräumt ist. Dabei wird mit dem Zwischenspeichern leerer Transportteller (17) in den Quertransportstrecken einer leergeräumten Spulstellensektion bereits begonnen, während benachbarte Spulstellensektionen noch geräumt werden. Beim Füllen des Kreuzspulautomaten mit Spinnköpsen einer neuen Garnpartie wird aus den Quertransportstrecken gleichzeitig jeweils ein leerer Transportteller (17) pro Quertransportstrecke (6) ausgeschleust und die entstandenen Freiplätze auf den Quertransportstrecken über die Speicherstrecke gleichmäßig mit Transporttellern (19) aufgefüllt, die Spinnköpse der neuen Garnpartie tragen. <IMAGE>

IPC 1-7

**B65H 67/06**

IPC 8 full level

**B65H 54/02** (2006.01); **B65H 54/70** (2006.01); **B65H 67/04** (2006.01); **B65H 67/06** (2006.01)

CPC (source: EP US)

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

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR IT LI

DOCDB simple family (publication)

**EP 1004535 A2 20000531**; **EP 1004535 A3 20001206**; **EP 1004535 B1 20040102**; DE 19854375 A1 20000531; DE 59908190 D1 20040205; JP 2000159437 A 20000613; JP 4574769 B2 20101104; US 6340131 B1 20020122

DOCDB simple family (application)

**EP 99120208 A 19991009**; DE 19854375 A 19981125; DE 59908190 T 19991009; JP 33180999 A 19991122; US 44749599 A 19991123