

Title (en)

Method for making a clothing wire for open-end spinning

Title (de)

Verfahren zur Herstellung eines Garniturdrahts für das Open-End-Spinning

Title (fr)

Procédé de réalisation d'un fil de garniture pour la filature à bout ouvert

Publication

EP 1096043 A1 20010502 (DE)

Application

EP 00121264 A 20001005

Priority

DE 19951775 A 19991027

Abstract (en)

[origin: US6475565B1] The invention relates to a process for producing a clothing wire which is suitable for fitting to an opening-cylinder base body, wherein a raw wire which is customarily used to produce clothing wire is processed on end to form a wire coil, in which the teeth of the wire are perpendicular to the coil axis and which has a diameter which corresponds to the diameter of the opening-cylinder base body or differs by at most $\pm 5\%$ from the diameter of the opening-cylinder base body, and the wire coil is pushed loosely onto a support device and, together with this device, is introduced into an electroplating unit, the process steps which are customarily used for the chemical deburring of a raw wire and the nickel-diamond coating of a clothed opening cylinder taking place in the electroplating unit, and the clothing wire being removed from the electroplating unit.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein verfahren zur Herstellung eines Garniturdrahts (2) der zum Aufbringen auf einen Auflösewalzengrundkörper (1) geeignet ist, dadurch gekennzeichnet, daß ein zur Herstellung von Garniturdraht üblicher Rohdraht hochkant zu einer Drahtrolle verarbeitet wird, bei der die Zähne des Drahtes senkrecht zur Rollenachse stehen und die einen Durchmesser hat, der dem Durchmesser des Auflösewalzengrundkörpers entspricht oder der bis maximal $\pm 5\%$ vom Durchmesser des Auflösewalzengrundkörpers abweicht und die Drahtrolle lose auf eine Trägervorrichtung geschoben wird und mit dieser in eine galvanotechnische Anlage eingebracht wird, wobei in der galvanotechnischen Anlage die für das chemische Entgraten eines Rohrates und das Nickel-Diamant Beschichten (a) einer garnierten Auflösewalze üblichen Verfahrensschritte ablaufen und der Garniturdraht aus der galvanotechnischen Anlage entnommen wird.

IPC 1-7

D01G 15/88; **D01H 4/32**

IPC 8 full level

D01G 15/84 (2006.01); **D01G 15/88** (2006.01); **D01H 4/32** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D01G 15/88 (2013.01 - EP US); **D01H 4/32** (2013.01 - EP US); **Y10S 427/103** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [XPA] EP 0953662 A1 19991103 - GRAF & CO AG [CH]
- [XD] DE 4314161 A1 19941103 - KEMPTEN ELEKTROSCHMELZ GMBH [DE]
- [A] GB 2182612 A 19870520 - HOLLINGSWORTH GMBH
- [A] GB 2146586 A 19850424 - HOLLINGSWORTH GMBH
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 1995, no. 08 29 September 1995 (1995-09-29)

Cited by

EP1612307A3; DE10329888B4; CZ303291B6; US6866619B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE

DOCDB simple family (publication)

US 6475565 B1 20021105; AT E211512 T1 20020115; DE 19951775 C1 20010111; DE 50000091 D1 20020228; EP 1096043 A1 20010502; EP 1096043 B1 20020102; JP 2001159034 A 20010612; JP 3361318 B2 20030107

DOCDB simple family (application)

US 69710900 A 20001026; AT 00121264 T 20001005; DE 19951775 A 19991027; DE 50000091 T 20001005; EP 00121264 A 20001005; JP 2000328103 A 20001027