

Title (en)

Method for making a yarn having alternately grouped S and Z twists

Title (de)

Verfahren zur Herstellung eines abwechselnd S- und Z-Drehungen aufweisenden Filamentgarnes

Title (fr)

Procédé permettant d'imprimer alternativement une torsion en "S" ou en "Z" à un fil

Publication

**EP 1111104 A1 20010627 (DE)**

Application

**EP 00122740 A 20001019**

Priority

DE 19963139 A 19991224

Abstract (en)

[origin: DE19963139C1] To give a false twist to a filament yarn (1'), with alternating left and right twists, one or more moving air jets (8) are used as the false twisting units. They deliver jet streams at a tangent to the yarn in opposite directions, to twist the yarn in alternate lengths of left and right twists (1) . The twists are held by stops, to prevent the twist in one direction adversely affecting the neighboring twist in the opposite direction. The yarn is drawn at a zone in front of the first stop (7), using heat. An air jet is used with two air channels on opposite sides of the yarn and at a tangent to it. The compressed air is fed to the air channels alternately. Or two air jets are in succession, along the yarn movement path, which are activated alternately with compressed air, to give alternating left and right twists to the yarn. Clamps are used as the moving stops, with sprung clamping surfaces brought together at the yarn, or the stops are clamps with three clamping surfaces, where the yarn is clamped by passing partially around the clamping surfaces.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zur Herstellung eines abwechselnd S- und Z-Drehungen aufweisenden Filamentgarnes wird das Garn zwischen zwei in Abstand voneinander angeordneten Drallstopps bewegt und dabei werden dem Garn durch mindestens eine zwischen den Drallstopps angeordnete Falschdreheinrichtung abwechselnd S- und Z-Drehungen erteilt, die mittels einer der Falschdreheinrichtung in Garnlaufrichtung nachgeschalteten Fixiereinrichtung fixiert werden. Der in Garnlaufrichtung hinter der Falschdreheinrichtung vorgesehene Drallstopp wird synchron mit dem Garn bewegt und in drallstoppendem Eingriff mit dem Garn gehalten, bis zumindest der Drehungsumkehrpunkt im Garn fixiert ist. Mindestens ein weiterer, dem vorgenannten, bewegten Drallstopp in Abstand folgender Drallstopp wird in drallstoppenden Eingriff mit dem Garn gebracht und zusammen mit diesem weiterbewegt, bevor dem Garn durch die Falschdreheinrichtung eine entgegengesetzte Drehung erteilt wird. Als Falschdreheinrichtung wird (werden) eine oder mehrere bewegliche Luftdüsen verwendet, durch deren abwechselnd in entgegengesetzten Richtungen tangential auf das Garn einwirkende Luftströme dem Garn abwechselnd S- und Z-Drehungen erteilt werden.

IPC 1-7

**D02G 1/02**; D01H 1/115; D02G 3/28

IPC 8 full level

**D02G 1/02** (2006.01)

CPC (source: EP)

**D02G 1/0206** (2013.01)

Citation (search report)

- [E] EP 1054087 A1 20001122 - SSM AG [CH]
- [DA] DE 19827870 C1 19991007 - SAURER ALLMA GMBH [DE]
- [A] DE 3931110 A1 19900322 - MURATA MACHINERY LTD [JP]
- [A] US 4523428 A 19850618 - NEGISHI TAKAO [JP], et al

Designated contracting state (EPC)

FR IT

DOCDB simple family (publication)

**DE 19963139 C1 20010405**; CN 1301887 A 20010704; EP 1111104 A1 20010627

DOCDB simple family (application)

**DE 19963139 A 19991224**; CN 00135584 A 20001220; EP 00122740 A 20001019