

Title (en)

Process and device for bringing a clamped weft yarn to a bringer gripper of a loom

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Zubringen eines geklemmten Schussfadens zu einem Bringergreifer einer Webmaschine

Title (fr)

Procédé et dispositif pour acheminer un fil de trame pincé à une griffe d'amenée pour métiers à tisser

Publication

**EP 1367159 A2 20031203 (DE)**

Application

**EP 03005212 A 20030308**

Priority

DE 10213639 A 20020327

Abstract (en)

Reduction of weft waste in a weaving loom having a weft insertion gripper, comprises clamping a weft thread following insertion of the weft thread into a loom shed by a weft presenting first clamp and by a weft holding second clamp on a weft insertion side of the loom shed; moving the clamps with beat-up motion of a reed; and cutting the weft thread between clamps. Reduction of weft waste in a weaving loom having a weft insertion gripper, comprises clamping a weft thread (7) following insertion of the weft thread into a loom shed by a weft presenting first clamp (13) and by a weft holding second clamp (18) on a weft insertion side of the loom shed; moving the clamps with beat-up motion of a reed (4) toward an axial extension of a beat-up line (8); cutting the weft thread between clamps while the clamps are still following the beat-up motion of the reed, to form a leading weft end (7A) of a weft yet to be inserted into the loom shed and a trailing weft end (7B) of an inserted weft (7C); continuing to hold the trailing weft end by the second clamp until beat-up is completed; opening the second clamp to release the trailing weft end and returning the second clamp into a starting position; and returning the first clamp still holding the leading weft end into a rest position. An Independent claim is also included for an apparatus for reducing weft waste in a gripper weaving loom, comprising reed; weft insertion gripper (10) for moving into and out of a loom shed; weft supplies; movable weft presenter (12) for each weft supply; weft presenting first clamp mounted to its respective movable weft presenter for movement between a rest position (12A) and a weft presenting position (12B) for presenting a leading weft end to the gripper; weft holding second clamp movable mounted in the weaving loom for at least partly following a movement of the reed; weft cutter (20) mounted in a stationary position next to the weft presenting position of the weft presenting first clamp next to a weft entrance edge (17) of the loom shed, where the cutter is effective between the two clamps.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Zubringen eines Schussfadens zu einem Bringergreifer (10) einer Webmaschine, wobei mehrere Schussfäden (7) vorhanden sind und jeder Schussfaden durch eine ihm zugeordnete, an einem beweglichen Fadenzubringer (12) angeordneten Zubringerklemme (13) geklemmt wird, wobei das Verfahren die Schritte umfasst: Bewegen eines ausgewählten Fadenzubringers (12) aus einer Ruheposition (12A) in eine Hinreichposition (12B), Erfassen des gewählten Schussfadens (7) durch einen Bringergreifer (10) und Öffnen der Zubringerklemme (13), Einführen des gewählten Schussfadens (7) in das geöffnete Webfach (6) und Durchziehen des Schussfadens durch das Webfach, und Anschlagen des Schussfadens im Bindepunkt (5) an der Anschlagkante (8) des Gewebes (9) durch das Webblatt. Die Erfindung zeichnet sich dadurch aus, dass der Schussfaden (7) unmittelbar nach dem Durchziehen durch das Webfach (6), jedoch vor dessen Anschlagen durch das Webblatt (4), in die Zubringerklemme (13) eingebracht und dort geklemmt wird, dass der Schussfaden (7) im wesentlichen zum gleichen Zeitpunkt von einer am eintragseitigen Geweberand (17) angeordneten, der Bewegung des Webblattes (4) folgenden, sich in einer Aufnahmeposition befindlichen Halteklemme (18) erfasst und geklemmt wird, dass der Schussfaden (7) unmittelbar nach dem Klemmen durch die Zubringerklemme (13) und die Halteklemme (18) und noch während der Bewegung des Webblattes (4) von einer nahe der Hinreichposition der Zubringerklemme (13) stationär angeordneten Schneideeinrichtung (20) geschnitten wird, und dass die das hintere Ende des eingetragenen Schussfadens (7) klemmende Halteklemme (18) der Anschlagbewegung des Webblattes (4) bis hin zum Bindepunkt (5) folgt, wonach der Schussfaden am Bindepunkt angeschlagen wird, die Halteklemme (18) geöffnet wird und in die Aufnahmeposition zurückkehrt, wobei auch der Fadenzubringer (12) mit dem vorderen Ende eines neuen Schussfadens in seine Ruheposition zurückkehrt. <IMAGE>

IPC 1-7

**D03D 47/38**

IPC 8 full level

**D03D 47/14** (2006.01); **D03D 47/12** (2006.01); **D03D 47/27** (2006.01); **D03D 47/34** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**D03D 47/12** (2013.01 - EP US); **D03D 47/125** (2013.01 - EP US); **D03D 47/34** (2013.01 - EP US)

Cited by

CN107217375A; DE102015217356B3; US10472745B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LI LU MC NL PT RO SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)

**US 2003183295 A1 20031002**; **US 6938648 B2 20050906**; AT E376598 T1 20071115; DE 10213639 C1 20031218; DE 50308448 D1 20071206; EP 1367159 A2 20031203; EP 1367159 A3 20040506; EP 1367159 B1 20071024; JP 2003293247 A 20031015; JP 4339001 B2 20091007

DOCDB simple family (application)

**US 40193803 A 20030327**; AT 03005212 T 20030308; DE 10213639 A 20020327; DE 50308448 T 20030308; EP 03005212 A 20030308; JP 2003085632 A 20030326