

Title (en)

Piecing method for, or piecing of, spinning stations in Air vortex spinning machines

Title (de)

Ansetzverfahren oder Anspinnen für Spinnstellen von Luftspinnmaschinen

Title (fr)

Procédé de rattachage pour, ou rattachement dans, des postes de filature des métiers à filer à vortex d'air

Publication

EP 1375709 A2 20040102 (DE)

Application

EP 03013347 A 20030616

Priority

CH 10672002 A 20020621

Abstract (en)

In an air spinning machine start-up process an elongated feed of fibres (10') is converted to yarn (11) in a finishing unit (28) with a powered inlet feed (29, 30) and a powered output (32). The assembly has a splicing station, an air vortex outlet (3) and a yarn withdrawal unit. After an interruption of the spinning process, the process is resumed by a number of defined steps. In the start-up process, the start-up of the inlet and outlet sections are staggered to provide an overlap at the splicing point (11). Following a break, the finishing unit is re-started and the fibre ends are separated by stopping the output section. The yarn end is reversed to a pre-determined point where it is exposed to the air vortex and then advanced to the splicing station.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Anspinn- oder Ansetzverfahren für Spinnstellen von Luftspinnmaschinen, welche in einem Spinnprozess aus einem Faserlängsgebilde (10') ein Garn (11) herstellen und dafür eine Verfeinerungseinheit (28) mit einlaufseitig (29, 30) und auslaufseitig (32) antreibbaren Teilen mit Klemmstellen (11), ein Mittel zur Luft-Drallerteilung (3) und ein Mittel zum Garnabzug aufweisen, wobei nach einem Unterbruch des Spinnprozesses die Wiederaufnahme der Herstellung des Garnes verschiedene Schritte aufweist. Insbesondere sieht das Verfahren vor, dass die Inbetriebnahme des auslaufseitig angetriebenen Teiles (32) der Verfeinerungseinheit (28) mit einer anschliessenden zeitlich abgestimmten und verzögerten Inbetriebnahme des einlaufseitig angetriebenen Teiles (29, 30) erfolgt, derart dass sich die Endbereiche des zerrissenen Faserlängsgebilde (10') und des Garnendes (1) überlappen und im überlappenden Zustand die Klemmstelle (11) des auslaufseitig angetriebenen Teiles (32) passieren. <IMAGE>

IPC 1-7

D01H 4/48; **D01H 4/02**

IPC 8 full level

D01H 1/115 (2006.01); **D01H 4/02** (2006.01); **D01H 4/48** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D01H 1/115 (2013.01 - EP US); **D01H 15/002** (2013.01 - EP US)

Cited by

DE10335651B4; DE102011054302A1

Designated contracting state (EPC)

CH CZ DE ES IT LI TR

DOCDB simple family (publication)

EP 1375709 A2 20040102; **EP 1375709 A3 20040512**; **EP 1375709 B1 20140806**; CN 100379911 C 20080409; CN 1477247 A 20040225; JP 2004027473 A 20040129; JP 4718108 B2 20110706; US 2004045270 A1 20040311; US 6959532 B2 20051101

DOCDB simple family (application)

EP 03013347 A 20030616; CN 03143882 A 20030620; JP 2003178317 A 20030623; US 46405403 A 20030618