

Title (en)
Transport system for roving-bobbins

Title (de)
Transportsystem für Vorgarnspulen

Title (fr)
Système de transport pour bobines de mèche

Publication
EP 1422326 A1 20040526 (DE)

Application
EP 03025252 A 20031106

Priority
DE 10251631 A 20021106

Abstract (en)
The transport system for roving bobbins, at least at one ring spinner (2) and roving frame (1), is a recirculating overhead creel conveyor (13) for suspended full and empty bobbins. The bobbin suspensions are at a creel train (14), with a length only slightly shorter than the creel path, and with a friction wheel drive (12) against the conveyor rail for constant recirculation. A control (6) operates the direction change points according to the monitor (16), to adjust their settings for the creel conveyor, the recirculating loading conveyor (15), the loading station (4) and the friction wheel drives at both conveyor circuits according to the count of full/empty bobbins.

Abstract (de)
Um das Vorhalten voller Vorgarnspulen zum manuellen Austausch in das Gatter von Ringspinnmaschinen zu verbessern, wird vorgeschlagen, in jeder Ringspinnmaschine zugeordneten, geschlossenen Gatter-Umlaufbahnen 13 endliche Gatter-Hängewagenzüge 14 ständig umlaufen zu lassen, in deren Hängehalter volle Vorgarnspulen eingehängt sind und in die leere Vorgarnhülsen eingehängt werden können. Mehreren Gatter-Umlaufbahnen ist eine Lade-Umlaufbahn 15 zugeordnet, die über eine Ladestation 4 mit einer Stichbahn 17 in Verbindung steht, die von einer Zuführbahn 11 abzweigt. An jeder der Gatter-Umlaufbahnen 13 ist eine Fühlvorrichtung 16 vorgesehen, mittels deren die Anzahl der nicht mit einer vollen Vorgarnspule bestückten Hängehalter in dem in dieser Gatter-Umlaufbahn umlaufenden Gatter-Hängewagenzug erfaßt werden kann. Wenn diese Anzahl einen wählbaren Grenzwert überschreitet, wird über eine Steuervorrichtung 6 das Ausleiten dieses Gatter-Hängewagenzuges in die Lade-Umlaufbahn 15 und die Zufuhr eines Zuführ-Hängewagenzuges 18 über die Zuführbahn 11 in die Stichbahn 17 veranlaßt. In der Ladestation 4 werden die leeren Vorgarnspulen im Gatter-Hängewagenzug 14 durch volle Vorgarnspulen ersetzt. Hauptzeichnung ist die einzige Zeichnung.
<IMAGE>

IPC 1-7
D01H 9/18

IPC 8 full level
B65H 67/06 (2006.01); **D01H 9/18** (2006.01)

CPC (source: EP)
D01H 9/182 (2013.01)

Citation (search report)
• [YD] DE 3601832 A1 19870723 - ZINSER TEXTILMASCHINEN GMBH [DE]
• [Y] DE 19601286 C1 19961114 - ZINSER TEXTILMASCHINEN GMBH [DE]
• [A] DE 4213122 A1 19931028 - ZINSER TEXTILMASCHINEN GMBH [DE]

Cited by
EP1568806A3; CN109402806A; CN114000232A; US5339090A; CN109853093A

Designated contracting state (EPC)
DE ES IT

DOCDB simple family (publication)
EP 1422326 A1 20040526; BR 0304849 A 20040831; CN 1498992 A 20040526; DE 10251631 A1 20040603; DE 10251631 B4 20050929; TR 200301879 A2 20040621

DOCDB simple family (application)
EP 03025252 A 20031106; BR 0304849 A 20031105; CN 200310114137 A 20031106; DE 10251631 A 20021106; TR 200301879 A 20031031