

Title (en)

Method of manufacturing an opening roller for an open-end-spinning device and opening roller produced by such a method

Title (de)

Verfahren zur Herstellung einer Auflösewalze einer Offenend-Spinnvorrichtung sowie eine mit Hilfe eines solchen Verfahrens hergestellte Auflösewalze

Title (fr)

Procédé pour la fabrication d'un cylindre peigneur pour une machine à filer à bout libre et un cylindre peigneur fabriqué à l'aide de cette méthode

Publication

**EP 1493855 A2 20050105 (DE)**

Application

**EP 04022903 A 20020116**

Priority

- DE 10106673 A 20010214
- EP 02000933 A 20020116

Abstract (en)

In a process to make a textile machine opening cylinder, the cylinder has a helical groove holding a matching length of serrated wire in an identical pattern. The wire is pre-shaped on a helical form prior to fitting. After installation, the wire and drum are hardened and surface-treated by sand blasting or glass beads. The wire is hardened either on the form or the drum. After fitting to the drum the wire ends are ground smooth. The hardening process is effected by an inductive current at a frequency of 1500 to 2000 kHz in the presence of inert gas. Also claimed is a commensurate textile machine opening cylinder.

Abstract (de)

Der in einer Nut eines Garniturträgers (10) einer Auflösewalze (1) einer Offenend-Spinnvorrichtung zu verlegende Sägezahn Draht (20) wird in eine Form gebracht, welche im wesentlichen jener Form entspricht, die der Sägezahn Draht (20) auf dem Garniturträger (10) einnehmen soll. Der Sägezahn Draht (20) wird auf einem Vorformkörper, dessen Umfang im wesentlichen jenem des Garniturträgers (10) entspricht, oder direkt auf dem Garniturträger (10) der Auflösewalze (1) vorgeformt. Erst anschließend wird der vorgeformte Sägezahn Draht (20) gehärtet, vorzugsweise induktiv mit Hilfe hochfrequenter Wirbelströme mit einer Frequenz von mehr als 1000 kHz. Auf diese Weise wird eine Auflösewalze (1) erzeugt, deren verschleißfester Sägezahn Draht (20) ein nach dem Vorformen bzw. nach seiner Festlegung auf dem Garniturträger (10) gehärteter, insbesondere induktiv gehärteter, Stahldraht ist. <IMAGE>

IPC 1-7

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

IPC 8 full level

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

CPC (source: EP US)

**D01H 4/32** (2013.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

**EP 1233088 A2 20020821**; **EP 1233088 A3 20030702**; CZ 2002417 A3 20021016; DE 10106673 A1 20020829; EP 1493855 A2 20050105; EP 1493855 A3 20051130; US 2002124546 A1 20020912; US 6978594 B2 20051227

DOCDB simple family (application)

**EP 02000933 A 20020116**; CZ 2002417 A 20020204; DE 10106673 A 20010214; EP 04022903 A 20020116; US 7178002 A 20020207