

Title (en)

Method for operating an open ended spinning frame and open ended spinning machine

Title (de)

Verfahren zum Betreiben einer Offenend-Spinnmaschine und Offenend-Spinnmaschine

Title (fr)

Procédé de fonctionnement d'une bobineuse à extrémité ouverte et bobineuse à extrémité ouverte

Publication

EP 2184387 A1 20100512 (DE)

Application

EP 09012786 A 20091009

Previously filed application

102008056288 20081108 DE

Priority

DE 102008056288 A 20081108

Abstract (en)

The method involves producing a cross-coil (19) by a coil winder, and temporarily storing yarn quantity by a yarn storage device that is formed during powering of a set of normal workplaces (54) due to different run-up speeds of a spinning device and the coil winder. A yarn tension is measured, and the run-up speed of the coil winder is adjusted depending on the yarn tension. Run-up curves for different diameters of the cross-coil are determined from the adjusted speed, and the diameter-dependent run-up curves are utilized for the respective portion, while powering the workplaces. An independent claim is also included for an open ended spinning machine with a set of workplaces.

Abstract (de)

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum Betreiben einer Offenend-Spinnmaschine (1) und Offenend-Spinnmaschine (1) mit einer Vielzahl von Arbeitsstellen (54), wobei eine Arbeitsstelle (54) über eine Spinnvorrichtung (12) sowie über eine Spulvorrichtung (18) zum Herstellen einer Kreuzspule (19) verfügt und eine Fadenspeichereinrichtung (4) temporär die Fadenmenge speichert, die während des Hochfahrens der Arbeitsstelle (54) in Folge unterschiedlicher Hochlaufgeschwindigkeiten von Spinnvorrichtung (12) und Spulvorrichtung (18) entsteht. Erfindungsgemäß wird bei einer neuen Partie zunächst mindestens an einer Arbeitsstelle (54) für verschiedene Durchmesser der Kreuzspule (19) die Fadenspannung beim Hochfahren gemessen, wobei die Fadenspannung ein Maß für den Füllzustand der Fadenspeichereinrichtung (4) ist, es wird in Abhängigkeit von der Fadenspannung die Hochlaufgeschwindigkeit der Spulvorrichtung (18) eingestellt, es wird aus den eingestellten Geschwindigkeiten jeweils eine Hochlaufkurve für die verschiedenen Durchmesser der Kreuzspule (19) ermittelt und diese durchmesserabhängigen Hochlaufkurven werden dann für die jeweilige Partie beim Hochfahren der Arbeitsstellen (54) verwendet.

IPC 8 full level

D01H 4/44 (2006.01); **B65H 51/20** (2006.01); **D01H 4/50** (2006.01)

CPC (source: EP)

B65H 51/205 (2013.01); **D01H 4/44** (2013.01); **D01H 4/50** (2013.01); **B65H 2513/512** (2013.01); **B65H 2701/31** (2013.01)

Citation (applicant)

- DE 2221316 A1 19730913
- DE 10139075 A1 20030220 - SCHLAFHORST & CO W [DE]
- DE 102005055717 A1 20070524 - SAURER GMBH & CO KG [DE]
- DE 102004057825 A1 20060608 - SAURER GMBH & CO KG [DE]

Citation (search report)

- [Y] DE 10062937 A1 20020620 - RIETER INGOLSTADT SPINNEREI [DE]
- [Y] DE 3920374 A1 19910103 - SCHLAFHORST & CO W [DE]

Cited by

CN113355776A; EP3875410A1; EP3875411A1; CN112111815A; EP2626324A3; EP3992336A1; IT202000025831A1; EP2784193A1; CN104060350A; US9353463B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

AL BA RS

DOCDB simple family (publication)

EP 2184387 A1 20100512; **EP 2184387 B1 20140409**; CN 101736453 A 20100616; CN 101736453 B 20130814; DE 102008056288 A1 20100512

DOCDB simple family (application)

EP 09012786 A 20091009; CN 200910209835 A 20091102; DE 102008056288 A 20081108