

Title (en)

Method of operating a workstation of a spooling station

Title (de)

Verfahren zum Betreiben einer Arbeitsstelle eines Kreuzspulautomaten

Title (fr)

Procédé de fonctionnement d'un poste de travail d'un bobinoir automatique à fil croisé

Publication

EP 2420466 A2 20120222 (DE)

Application

EP 11005892 A 20110719

Priority

DE 102010035067 A 20100821

Abstract (en)

The method involves forming a splicing head (18) as a premounted structural unit with a fastening device (44) attached at an accommodation device (30) of a work location. The head is removed from the accommodation device and compressed air lines (27) and replaced by a new splicing head, where the accommodation device is arranged at a splicing housing (31). Thread treatment elements such as splicing prisms (19), holding pipes and disintegrating pipes, are individually aligned based on available yarn lots. The head is fixed at the accommodation device by a screw bolt. An independent claim is also included for a thread splicing device for performing a method for operating a work location of a cross-winding machine.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Betreiben einer Arbeitsstelle eines Kreuzspulautomaten, die eine Fadenspleißvorrichtung mit einem Spleißkopf aufweist, der über einen Verteilerkörper mit Anschlussbohrungen für Druckluftleitungen und Aufnahmebohrungen für austauschbare Halte- und Auflöseröhrchen und ein austauschbares Spleißprisma verfügt, wobei die Halte- und Auflöseröhrchen, die mittels eines Deckblechs im Verteilerkörper festgelegt sind, und das Spleißprisma, das einen mit Druckluft beaufschlagbaren Spleißkanal besitzt, jeweils garnspezifisch konfiguriert sind. Erfindungsgemäß ist vorgesehen, dass bei einem Partiewechsel der Spleißkopf (18), der als vormontierte Baueinheit mit einer von der Frontseite zugänglichen Befestigungseinrichtung (44) zur Befestigung an einer Aufnahmeeinrichtung (30) der Arbeitsstelle ausgebildet ist, als Ganzes von einer am Spleißergehäuse (31) angeordneten Aufnahmeeinrichtung (30) sowie den Druckluftleitungen (27) abgenommen und durch einen neuen Spleißkopf (18) ersetzt wird, dessen Fadenbehandlungselemente, wie Spleißprisma (19) und Halte- und Auflöseröhrchen (26A, 26B), jeweils individuell auf die vorliegende Garnpartie abgestimmt sind.

IPC 8 full level

B65H 69/06 (2006.01)

CPC (source: EP)

B65H 69/061 (2013.01); **B65H 2601/324** (2013.01)

Citation (applicant)

- DE 10058211 A1 20020529 - SCHLAFHORST & CO W [DE]
- DE 3239848 A1 19830601 - MURATA MACHINERY LTD [JP]

Cited by

CN115196432A

Designated contracting state (EPC)

AL 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 RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

DOCDB simple family (publication)

EP 2420466 A2 20120222; **EP 2420466 A3 20130227**; **EP 2420466 B1 20140430**; CN 102514983 A 20120627; DE 102010035067 A1 20120223; JP 2012041191 A 20120301; JP 5871518 B2 20160301

DOCDB simple family (application)

EP 11005892 A 20110719; CN 201110280592 A 20110817; DE 102010035067 A 20100821; JP 2011180573 A 20110822