

Title (en)

Method and apparatus for operating workstations of an open-end rotor spinning machine

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Betreiben von Arbeitsstellen einer Offenend-Rotorspinnmaschine

Title (fr)

Procédé et dispositif de fonctionnement de postes de travail d'un métier à tisser à rotor à extrémité ouverte

Publication

**EP 2657380 A2 20131030 (DE)**

Application

**EP 13001706 A 20130402**

Previously filed application

102012008691 20120428 DE

Priority

DE 102012008691 A 20120428

Abstract (en)

The method involves introducing a change of cross-coil/empty sleeve, when a predetermined diameter (D) of cross-wound bobbin (8) of working station (1) is reached during interruption of winding process of bobbin. A thread (9) is manufactured temporarily by a winding device (3), by appropriate control of coil frame (22) on own transportation unit of spinning machine. A movably mounted suction nozzle (11) is positioned such that the thread running into suction nozzle is transferred to a new empty case (33) supported in coil frame and the winding process is again started on empty case. An independent claim is included for a working station of open-end rotor spinning machine.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Betreiben von Arbeitsstellen einer Offenend-Rotorspinnmaschine. Solche Arbeitsstellen verfügen jeweils über eine Offenend-Spinnvorrichtung (2) zur Fertigung eines Fadens (9), eine Spulvorrichtung (3) zur Herstellung einer Kreuzspule (8) sowie über eine schwenkbar gelagerte erste Saugdüse (4), die mittels eines Einzelantriebes (6) zwischen einer Fadenaufnahmestelle im Bereich der Kreuzspule und einer Fadenübergabestelle im Bereich der Offenend-Spinnvorrichtung verstellbar ist. Erfindungsgemäß ist vorgesehen, dass beim Erreichen eines vorgebbaren Durchmessers (D) der Kreuzspule (8) von der Arbeitsstelle (1) der Wickelprozess der Kreuzspule (8) unterbrochen und ein Kreuzspulen-/Leerhülsenwechsel eingeleitet wird, bei dem der von der Offenend-Spinnvorrichtung (2) gefertigte Faden (9) zunächst temporär durch eine im Bereich der Spulvorrichtung (3) der Arbeitsstelle (1) durch eine Antriebseinrichtung (13) bedarfsgerecht positionierbare zweite Saugdüse (11) entsorgt, die Kreuzspule (8) durch entsprechende Ansteuerung eines Spulenrahmens (22) auf eine spinnmaschineneigene Transporteinrichtung überführt, der Spulenrahmen (22) aus einem arbeitsstelleneigenen Leerhülsenmagazin mit einer neuen Leerhülse (33) bestückt sowie schließlich der Spulenrahmen (22) wieder in eine Spulstellung geschwenkt wird, und dass dann die beweglich gelagerte zweite Saugdüse (11) so positioniert wird, dass der in die zweite Saugdüse (11) einlaufende Faden (9) an die im Spulenrahmen (22) gehaltene Leerhülse (33) überführt und der Wickelprozess auf die neue Leerhülse (33) wieder gestartet wird.

IPC 8 full level

**D01H 4/44** (2006.01); **B65H 54/88** (2006.01); **B65H 67/04** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B65H 54/88** (2013.01); **B65H 67/04** (2013.01); **D01H 4/44** (2013.01); **B65H 2701/31** (2013.01)

Cited by

EP4101801A1; CN114616367A; US10378126B2

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 2657380 A2 20131030**; **EP 2657380 A3 20141022**; **EP 2657380 B1 20160720**; CN 103628198 A 20140312; CN 103628198 B 20170503; DE 102012008691 A1 20131031; IN 1486MU2013 A 20150417

DOCDB simple family (application)

**EP 13001706 A 20130402**; CN 201310233717 A 20130425; DE 102012008691 A 20120428; IN 1486MU2013 A 20130423