

Title (en)  
Method for optimising a batch change in an open-end spinning machine

Title (de)  
Verfahren zur Optimierung eines Partiewechsels an einer Offenend-Spinnmaschine

Title (fr)  
Procédé d'optimisation de changement de lot sur un métier à filer à fibres libérées

Publication  
**EP 2762617 A1 20140806 (DE)**

Application  
**EP 13006037 A 20131220**

Priority  
DE 102013001599 A 20130130

Abstract (en)  
The method involves has a winding device (44) which produces a cross-wound bobbin (8). An individually driven unit prepares a required set for rejoining the yarn end (3). A spooling device is provided with a pivoted coil frame, and that is acted upon by a reversible single drive drum. The single motor driven yarn traversing device and the work stations (1) are equipped with a pivotally mounted suction nozzle (4). The match end signal is output indicative of output signals from the operator to perform the manual steps for batch change of the work place.

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Betreiben einer Offenend-Rotorspinnmaschine mit einer Vielzahl gleichartiger Arbeitsstellen, die jeweils eine Offenend-Spinnvorrichtung zur Fertigung eines Fadens sowie eine Spulvorrichtung zur Herstellung einer Kreuzspule als auch eine einzeln angetriebene Einrichtung zum Vorbereiten eines zum Wiederanspinnen benötigten Fadenendes aufweisen, wobei die Spulvorrichtung einen schwenkbar gelagerten Spulenrahmen, eine durch einen reversiblen Einzelantrieb beaufschlagbare Antriebstrommel sowie eine einzelmotorisch antreibbare Fadenchangiereinrichtung beinhaltet und die Arbeitsstellen jeweils mit einer schwenkbar gelagerten Saugdüse ausgestattet sind. Erfindungsgemäß ist vorgesehen, dass die Arbeitsstelle (1) nach Erreichen des Partieendes stillgesetzt wird, dass ein das Partieende anzeigendes Signal ausgegeben wird, das der Bedienperson signalisiert, dass für den Partiewechsel notwendige manuelle Schritte durchzuführen sind und dass die Arbeitsstelle (1) nach Freigabe durch die Bedienperson selbsttätig weitere für den Partiestart erforderliche Schritte durchführt.

IPC 8 full level  
**D01H 4/44** (2006.01); **D01H 13/16** (2006.01); **D01H 13/24** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**D01H 4/44** (2013.01); **D01H 13/16** (2013.01); **D01H 13/24** (2013.01)

Citation (applicant)  
• DE 19648215 A1 19980618 - SCHLAFHORST & CO W [DE]  
• DE 10251623 A1 20040519 - RIETER INGOLSTADT SPINNEREI [DE]  
• DE 102004044551 A1 20060330 - RIETER INGOLSTADT SPINNEREI [DE]  
• DE 10139075 A1 20030220 - SCHLAFHORST & CO W [DE]

Citation (search report)  
• [YD] DE 10139075 A1 20030220 - SCHLAFHORST & CO W [DE]  
• [Y] US 3922642 A 19751125 - TOOKA TAKUZO  
• [Y] DE 102008003704 A1 20090716 - OERLIKON TEXTILE GMBH & CO KG [DE]  
• [Y] DE 19505023 A1 19960822 - SCHLAFHORST & CO W [DE]  
• [Y] DE 102008019214 A1 20091022 - OERLIKON TEXTILE GMBH & CO KG [DE]

Cited by  
EP4015684A1; WO2024078939A1; DE102014018628A1; US10337127B2; US11198956B2; EP3757264A1; CN112111815A; JP2021008699A; DE102022126365A1; DE102020134251A1; EP3875647A1; DE102020106124A1

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 2762617 A1 20140806; EP 2762617 B1 20170308**; CN 103966708 A 20140806; CN 103966708 B 20170905;  
DE 102013001599 A1 20140731

DOCDB simple family (application)  
**EP 13006037 A 20131220**; CN 201410039524 A 20140127; DE 102013001599 A 20130130