

Title (en)

METHOD FOR PRODUCING ELASTIC CORE YARN WITH A RING SPINNING MACHINE

Title (de)

VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG VON ELASTISCHEM COREGARN MIT EINER RINGSPINNMASCHINE

Title (fr)

PROCÉDÉ DE FABRICATION D'UN FIL GUIPÉ ÉLASTIQUE À L'AIDE D'UN MÉTIER À FILER CONTINU À ANNEAUX

Publication

EP 3178975 A1 20170614 (DE)

Application

EP 16194507 A 20161019

Priority

CH 16362015 A 20151111

Abstract (en)

[origin: CN106958057A] The invention relates to a method for producing elastic core yarn with a ring spinning machine, wherein a fiber composite (2) is fed to a drafting system (1), the fiber composite (2) is warped by the outlet roller pair (3) (1), and is guided to a rotor (5) via a thread guide (4) and is wound onto a rotating coil (7) via the rotor (5) rotating on a ring (6). An elastic continuous thread (8) is fed to the fiber composite (2) during the feed into the outlet roller pair (3) via a supply roller pair (9), and is spun into the fiber composite (2). According to the invention, during the spinning of a full spool (7), the peripheral speed ratio between the pair of output rollers (3) and the pair of delivery rollers (9) is adapted such that the elongation of the continuous thread (8) is reduced. The invention also relates to a corresponding device.

Abstract (de)

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung von elastischem Coregarn mit einer Ringspinnmaschine, wobei einem Streckwerk (1) ein Faserverband (2) zugeführt wird, der Faserverband (2) beim Durchlaufen des Streckwerks (1) verzogen und durch das Ausgangswalzenpaar (3) das Streckwerk (1) verlässt, und über einen Fadenführer (4) zu einem Läufer (5) geführt und über den auf einem Ring (6) umlaufenden Läufer (5) auf eine sich drehende Spule (7) aufgewickelt wird. Dem Faserverband (2) wird beim Einlauf in das Ausgangswalzenpaar (3) ein elastischer Endlosfaden (8) über ein Lieferwalzenpaar (9) zugeführt wird, und in den Faserverband (2) eingesponnen wird. Erfindungsgemäss wird beim Abspinnen einer vollen Spule (7) das Umfangsgeschwindigkeitsverhältnis zwischen dem Ausgangswalzenpaar (3) und dem Lieferwalzenpaar (9) derart angepasst, dass die Dehnung des Endlosfadens (8) reduziert wird. Die Erfindung bezieht sich auch auf eine entsprechende Vorrichtung.

IPC 8 full level

D01H 1/30 (2006.01); **D01H 1/02** (2006.01); **D01H 13/10** (2006.01); **D02G 3/32** (2006.01)

CPC (source: CN EP)

D01H 1/02 (2013.01 - EP); **D01H 1/30** (2013.01 - EP); **D01H 5/26** (2013.01 - CN); **D01H 5/32** (2013.01 - CN); **D01H 13/108** (2013.01 - EP); **D02G 3/324** (2013.01 - EP); **D02G 3/36** (2013.01 - CN)

Citation (applicant)

EP 1561845 A2 20050810 - RIETER AG MASCHF [CH]

Citation (search report)

- [AD] EP 1561845 A2 20050810 - RIETER AG MASCHF [CH]
- [A] JP 2001089944 A 20010403 - NISSHIN SPINNING
- [A] US 3243950 A 19660405 - HERMES PETER P
- [A] WO 2012062480 A2 20120518 - SANKO TEKSTIL ISLETMELERI SAN VE TIC AS [TR], et al

Cited by

CN108085818A

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 3178975 A1 20170614; **EP 3178975 B1 20200930**; CH 711736 A1 20170515; CN 106958057 A 20170718; CN 106958057 B 20210924; ES 2839282 T3 20210705

DOCDB simple family (application)

EP 16194507 A 20161019; CH 16362015 A 20151111; CN 201610989459 A 20161110; ES 16194507 T 20161019