

Title (en)

SPINNING MACHINE AND A METHOD FOR OPERATING SLEEVE TRANSPORT DEVICES ON A SPINNING MACHINE

Title (de)

SPINNEREIMASCHINE SOWIE EIN VERFAHREN ZUM BETREIBEN VON HÜSENTRANSPORTVORRICHTUNGEN AN EINER SPINNEREIMASCHINE

Title (fr)

MÉTIER À FILER AINSI QUE PROCÉDÉ DE FONCTIONNEMENT DE DISPOSITIFS DE TRANSPORT DE MANCHON SUR UN MÉTIER À FILER

Publication

EP 3378980 A1 20180926 (DE)

Application

EP 18160091 A 20180306

Priority

DE 102017106319 A 20170323

Abstract (en)

[origin: US2018274133A1] The spinning-mill machine features a multiple number of cross-winding devices (4) arranged next to each other and on two machine sides located in the longitudinal direction of the spinning-mill machine (1), each of which is provided for winding yarn on sleeves, whereas the cross-winding devices (4) are collected into a multiple number of sections (5.1 to 5.5). Multiple sleeve stacks (7.1 to 7.4) are used for the stockpiling of empty sleeves. A sleeve transport device (6.1 to 6.4) arranged along the cross-winding devices (4) is used to supply the cross-winding devices (4) with empty sleeves from the sleeve stack (7.1 to 7.4). Multiple sleeve stacks (7.1 to 7.4) are arranged on each machine side, and each sleeve stack (7.1 to 7.4) is allocated with its own stationary sleeve transport device (6.1 to 6.4).

Abstract (de)

Die Spinnereimaschine weist eine mit einer Vielzahl nebeneinander und an zwei in Längsrichtung der Spinnereimaschine (1) befindlichen Maschinenseiten angeordnete Kreuzspuleinrichtungen (4) auf, die jeweils zum Aufwinden von Garn auf Hülsen vorgesehen sind, wobei die Kreuzspuleinrichtungen (4) in eine Vielzahl von Sektionen (5.1 bis 5.5) zusammengefasst sind. Mehrere Hülsenmagazine (7.1 bis 7.4) dienen zur Bevorratung von leeren Hülsen. Eine entlang der Kreuzspuleinrichtungen (4) angeordnete Hülsentransportvorrichtung (6.1 bis 6.4) dient zur Versorgung der Kreuzspuleinrichtungen (4) mit leeren Hülsen aus dem Hülsenmagazin (7.1 bis 7.4). An jeder Maschinenseite sind mehrere Hülsenmagazine (7.1 bis 7.4) angeordnet, und jedem Hülsenmagazin (7.1 bis 7.4) ist eine eigene stationäre Hülsentransportvorrichtung (6.1 bis 6.4) zugeordnet.

IPC 8 full level

D01H 9/18 (2006.01); **B65H 67/06** (2006.01)

CPC (source: CN EP US)

B65H 54/02 (2013.01 - CN); **B65H 67/068** (2013.01 - CN EP US); **D01H 9/18** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/31** (2013.01 - CN EP US)

Citation (search report)

- [XYI] WO 2016102456 A1 20160630 - RIETER INGOLSTADT GMBH [DE]
- [YA] DE 2816418 A1 19791025 - STAHLCKER FRITZ, et al
- [AD] DE 3908462 A1 19900215 - STAHLCKER FRITZ [DE], et al
- [A] EP 0262726 A2 19880406 - SAVIO SPA [IT]

Cited by

CN111017649A; WO2021037870A1

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 3378980 A1 20180926; **EP 3378980 B1 20220119**; CN 108622738 A 20181009; CN 108622738 B 20220104; DE 102017106319 A1 20180927; US 10718071 B2 20200721; US 2018274133 A1 20180927

DOCDB simple family (application)

EP 18160091 A 20180306; CN 201810240257 A 20180322; DE 102017106319 A 20170323; US 201815933468 A 20180323