

Title (en)
ROTOR SOCKET FOR AN OPEN-END SPINNING ROTOR AND METHOD FOR MANUFACTURING A ROTOR SOCKET FOR AN OPEN-END SPINNING ROTOR

Title (de)
VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINER ROTORTASSE FÜR EINEN OFFENEND-SPINNROTOR SOWIE ROTORTASSE FÜR EINEN OFFENEND-SPINNROTOR

Title (fr)
PROCÉDÉ DE FABRICATION D'UNE CUVETTE DE ROTOR POUR UN ROTOR DE FILATURE À EXTRÉMITÉ OUVERTE AINSI QUE CUVETTE DE ROTOR POUR UN ROTOR DE FILATURE À EXTRÉMITÉ OUVERTE

Publication
EP 3415670 A1 20181219 (DE)

Application
EP 18176280 A 20180606

Priority
DE 102017113029 A 20170613

Abstract (en)
[origin: US2018355522A1] The invention relates to a method for producing a rotor cup (10) for an open-end spinning rotor (1), with which a front-side edge (16) of the rotor cup (10) is provided with separating structures (17) for breaking up and preparing a yarn end (5a) for spinning in, whereas the separating structures (17) are deposited by a non-mechanical manufacturing method, in particular by a non-mechanical ablation method. The invention also relates to a rotor cup (10) for an open-end spinning rotor (1) with an inner rotor wall (12) and an outer rotor wall (13), a rotor bottom (14) and a front-side edge (16) opposite the rotor bottom (14), which is provided with separating structures (17) for breaking up and preparing a yarn end (5a) for spinning in, whereas the separating structures (17) feature a surface with a micro-profile (20).

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung einer Rotortasse (10) für einen Offenend-Spinnrotor (1), bei welchem ein stirnseitiger Rand (16) der Rotortasse (10) mit Trennstrukturen (17) zum Unterbrechen und Vorbereiten eines Garnendes (5a) zum Anspinnen versehen wird, wobei die Trennstrukturen (17) durch ein nichtmechanisches Fertigungsverfahren, insbesondere durch ein nichtmechanisches Abtragsverfahren, aufgebracht werden. Weiterhin betrifft die Erfindung eine Rotortasse (10) für einen Offenend-Spinnrotor (1) mit einer inneren Rotorwand (12) und einer äußeren Rotorwand (13), einem Rotorboden (14) und einem dem Rotorboden (14) gegenüberliegenden, stirnseitigen Rand (16), welcher mit Trennstrukturen (17) zum Unterbrechen und Vorbereiten eines Garnendes (5a) zum Anspinnen versehen ist, wobei die Trennstrukturen (17) eine Oberfläche mit einem Mikroprofil (20) aufweisen.

IPC 8 full level
D01H 4/10 (2006.01); **C23C 8/00** (2006.01); **D01H 4/50** (2006.01)

CPC (source: CN EP US)
D01H 4/10 (2013.01 - CN EP); **D01H 4/50** (2013.01 - CN US); **D01H 7/78** (2013.01 - US); **D01H 4/10** (2013.01 - US); **D01H 2700/01** (2013.01 - US)

Citation (search report)

- [XDYI] DE 102015117204 A1 20170413 - RIETER INGOLSTADT GMBH [DE]
- [YA] DE 3429511 A1 19860220 - SCHLAFHORST & CO W [DE]
- [Y] DE 19651419 A1 19980618 - STAHLLECKER FRITZ [DE], et al
- [A] CN 201381399 Y 20100113 - INST METAL RES CHINESE ACAD SC
- [A] DE 102015103229 A1 20160908 - RIETER AG MASCHF [CH]
- [A] DE 4101680 A1 19920723 - HEINZEL WINFRIED [DE]
- [A] DE 10334758 A1 20040304 - RIETER INGOLSTADT SPINNEREI [DE]
- [A] EP 0337107 A1 19891018 - SCHLAFHORST & CO W [DE]
- [A] DE 19822265 A1 19981217 - RIETER INGOLSTADT SPINNEREI [DE]
- [A] WO 2017037236 A1 20170309 - RIETER AG MASCHF [CH]

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 3415670 A1 20181219; EP 3415670 B1 20220223; CN 109082736 A 20181225; DE 102017113029 A1 20181213; TW 201903230 A 20190116; TW I787273 B 20221221; US 10753013 B2 20200825; US 2018355522 A1 20181213

DOCDB simple family (application)
EP 18176280 A 20180606; CN 201810450268 A 20180511; DE 102017113029 A 20170613; TW 107118169 A 20180528; US 201816005833 A 20180612