

Title (en)  
METHOD FOR OPERATING A SERVICE UNIT

Title (de)  
VERFAHREN ZUM BETREIBEN EINES SERVICEAGGREGATES

Title (fr)  
PROCÉDÉ DE FONCTIONNEMENT D'UN MODULE DE SERVICE

Publication  
**EP 3498896 A1 20190619 (DE)**

Application  
**EP 18210557 A 20181205**

Priority  
DE 102017129700 A 20171213

Abstract (en)  
[origin: US2019177884A1] Method for operating a service unit for processing work orders regarding a cross-wound package/empty tube doffing process employed at spinning machines producing take-up packages that process at least two different lots, whereby the service unit is fed an empty tube via the spinning machine's tube feed track, and the fed empty tube is taken up by the service unit. If the current work order for the cross-wound package/empty tube doffing of the workstations expires before it is processed and the empty tube is exchanged and another work order has come in which is for a workstation requiring a cross-wound package/empty tube doffing for another lot, the already taken up empty tube is released by the service unit, and the service unit takes up an empty tube of another lot in order to be able to carry out a cross-wound package/empty tube doffing process at the other workstation.

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft ein Verfahren 100 zum Betreiben eines Serviceaggregates 5 zum Abarbeiten von Arbeitsaufträgen betreffend einen Kreuzspulen-/Leerhülsenwechsel, das an Auflaufspulen herstellenden Spinnmaschinen 1, die mindestens zwei unterschiedliche Partien verarbeiten, eingesetzt wird, wobei in einem ersten Verfahrensschritt 110 dem Serviceaggregat 5 über eine spinnmaschineneigene Hülsenzuführbahn 16 eine Leerhülse 9 zugeführt und in einem zweiten Verfahrensschritt 120 die zugeführte Leerhülse 9 von dem Serviceaggregat 5 aufgenommen wird. Erfindungsgemäß, wenn der aktuelle Arbeitssauftrag für den Kreuzspulen-/Leerhülsenwechsel der Arbeitsstelle 2 erlischt, bevor dieser abgearbeitet und die Leerhülse 9 eingewechselt wurde und ein nächster Arbeitsauftrag vorliegt, der einen Kreuzspulen-/Leerhülsenwechsel an einer anderen verarbeitenden weiteren Partie verarbeitende Arbeitsstelle 2 betrifft, in einem dritten Verfahrensschritt 130 die bereits aufgenommene Leerhülse 9 von dem Serviceaggregat 5 abgegeben wird, und in einem vierten Verfahrensschritt 140 das Serviceaggregat 5 eine Leerhülse 9 einer anderen Partie aufnimmt, um einen Kreuzspulen-/Leerhülsenwechsel an der weiteren Arbeitsstelle 2 durchführen zu können.

IPC 8 full level  
**D01H 4/50** (2006.01); **D01H 9/10** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**D01H 4/50** (2013.01 - EP US); **D01H 9/10** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [I] EP 0262726 A2 19880406 - SAVIO SPA [IT]
- [I] DE 102007056561 A1 20090226 - OERLIKON TEXTILE GMBH & CO KG [DE]
- [I] US 5937629 A 19990817 - SPINDLER ZDENEK [CZ], et al

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 3498896 A1 20190619**; **EP 3498896 B1 20210519**; CN 109911707 A 20190621; CN 109911707 B 20210706;  
DE 102017129700 A1 20190613; US 11060210 B2 20210713; US 2019177884 A1 20190613

DOCDB simple family (application)  
**EP 18210557 A 20181205**; CN 201811523320 A 20181213; DE 102017129700 A 20171213; US 201816217779 A 20181212