

Title (en)
METHOD OF PIECING AND PIECING DEVICE

Title (de)
VERFAHREN ZUM ANSETZEN UND ANSETZVORRICHTUNG

Title (fr)
PROCÉDÉ DE RATTACHE ET DISPOSITIF DE RATTACHE

Publication
EP 4026934 A1 20220713 (DE)

Application
EP 21215354 A 20211217

Priority
CH 82021 A 20210106

Abstract (en)
[origin: CN114717697A] The invention relates to a joining method for a joining device on a ring spinning machine having a plurality of spinning stations at which a roving is discharged from a transport roller and converted into a yarn and wound on a cop, in the event of a breakage of the yarn, the joining device produces a joining in which the end of the yarn is connected to the roving discharged from the transport roller and the spinning process is continued. Alternatively, according to the procedure a), the yarn end of the broken yarn is searched, the found yarn end is detected and used for joining to obtain a cop without yarn interruption, or according to the procedure b), an auxiliary yarn from a yarn supply is fastened to the cop and then the auxiliary yarn is separated to obtain a yarn end fastened to the cop, and the yarn end is used for jointing to obtain a bobbin yarn with yarn interruption. According to the capability utilization degree of the splicing device and/or the possible prospect of success of the program a), whether the yarn ends are provided according to the program a) or the program b) is selected, and it is assumed that the program a) spends more time than the program b).

Abstract (de)
Bei einem Ansetzverfahren einer Ansetzvorrichtung (2) an einer Ringspinnmaschine (1) mit einer Vielzahl von Spinnstellen (13), an denen ein Vorgarn (6) aus Lieferwalzen (7) eines Streckwerks (5) austritt und mit einem Läufer (9) und einem sich drehenden Kops (11) zu einem Faden (10) gedreht und auf dem Kops (11) aufgewickelt wird, erzeugt die Ansetzvorrichtung (2) bei Fadenbrüchen selbsttätig einen Ansetzer, bei dem ein Fadenende (14, 14') mit dem aus den Lieferwalzen (7) austretenden Vorgarn (6) verbunden und der Spinnvorgang anschliessend fortgesetzt wird. Wahlweise wird gemäss Vorgehensweise a) das Fadenende (14) des gebrochenen Fadens (10) gesucht, das gefundene Fadenende (14) erfasst und zum Ansetzen verwendet, um einen Kops (11) ohne Fadenunterbrechung zu erhalten oder gemäss Vorgehensweise b) ein Hilfsfaden (17) aus einem Fadenvorrat (16) auf dem Kops (11) befestigt, sodann wird dieser Hilfsfaden (17) getrennt, um ein auf dem Kops (11) befestigtes Fadenende (14') zu erhalten und dieses Fadenende (14') wird zum Ansetzen verwendet, um einen Kops (11) mit Fadenunterbrechung zu erhalten. Abhängig von der Auslastung der Ansetzvorrichtung (2) und/oder von der voraussichtlichen Erfolgsaussicht der Vorgehensweise a) wird ausgewählt, ob das Fadenende (14, 14') gemäss Vorgehensweise a) oder b) bereitgestellt wird, wobei davon ausgegangen wird, dass die Vorgehensweise a) mehr Zeit beansprucht als die Vorgehensweise b).

IPC 8 full level
D01H 15/00 (2006.01)

CPC (source: CH CN EP)
B65H 69/00 (2013.01 - CH); **D01H 15/00** (2013.01 - CN EP); **D01H 15/013** (2013.01 - CH EP); **D01H 1/02** (2013.01 - EP); **D01H 13/005** (2013.01 - CH)

Citation (applicant)
DE 2351312 A1 19750424 - ZINSER TEXTILMASCHINEN GMBH

Citation (search report)
• [XDAY] DE 2351312 A1 19750424 - ZINSER TEXTILMASCHINEN GMBH
• [Y] WO 2020058775 A1 20200326 - RIETER AG MASCHF [CH]
• [Y] DE 4304962 A1 19931007 - 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 4026934 A1 20220713; **EP 4026934 B1 20240626**; CH 718245 A1 20220715; CN 114717697 A 20220708

DOCDB simple family (application)
EP 21215354 A 20211217; CH 82021 A 20210106; CN 202210004559 A 20220105