

Title (en)

METHOD OF OPERATING A SPINNING MACHINE WORK STATION AND WORK STATION

Title (de)

VERFAHREN ZUM BETREIBEN EINER ARBEITSSTELLE EINER SPINNMASCHINE UND ARBEITSSTELLE

Title (fr)

PROCÉDÉ DE FONCTIONNEMENT D'UN POSTE DE TRAVAIL D'UN MÉTIER À FILER ET POSTE DE TRAVAIL

Publication

EP 4050138 A1 20220831 (DE)

Application

EP 22154801 A 20220202

Priority

DE 102021102656 A 20210204

Abstract (en)

[origin: CN114852789A] The invention relates to a method for operating a workstation (1) of a spinning machine, in which a yarn (3) is pulled from a spinning unit (4) at a pull-out speed during normal operation, in which the yarn (3) is monitored with respect to at least one yarn parameter by means of a mass sensor (5), in which the yarn (3) is wound onto a bobbin (7) at a winding speed by means of a winding device (6) so as to form a bobbin (8), wherein the yarn (3) is moved back and forth along a traverse width (CB) during winding onto the bobbin (7), and wherein the stop sequence is started when a yarn error-related anomaly (F) deviating from a target value of at least one yarn parameter is detected by the mass sensor (5). The winding speed is reduced during the stop sequence, wherein the yarn loop (S) is formed due to the speed difference between the winding speed and the pulling speed resulting in this way. The invention also relates to a workstation (1) of a spinning machine.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Betreiben einer Arbeitsstelle (1) einer Spinnmaschine, wobei ein Garn (3) während eines Normalbetriebs in einer Abzugsgeschwindigkeit aus einer Spinnereinheit (4) abgezogen wird, wobei das Garn (3) mit Hilfe eines Qualitätssensors (5) hinsichtlich wenigstens eines Garnparameters überwacht wird, wobei das Garn (3) mit Hilfe einer Spulvorrichtung (6) in einer Spulgeschwindigkeit auf eine Hülse (7) aufgespult und so eine Spule (8) gebildet wird, wobei das Garn (3) beim Aufspulen auf die Hülse (7) entlang einer Changierbreite (CB) hin und her bewegt wird, und wobei bei Detektion einer garnfehlerbedingten Abweichung (F) von einem Sollwert des wenigstens einen Garnparameters durch den Qualitätssensor (5) eine Stoppsequenz eingeleitet wird. Während der Stoppsequenz wird die Spulgeschwindigkeit verringert, wobei sich aufgrund des dadurch resultierenden Geschwindigkeitsunterschieds zwischen Spulgeschwindigkeit und Abzugsgeschwindigkeit eine Garnschleife (S) bildet. Ferner betrifft die Erfindung eine Arbeitsstelle (1) einer Spinnmaschine.

IPC 8 full level

D01H 1/20 (2006.01); **D01H 4/44** (2006.01); **D01H 13/22** (2006.01)

CPC (source: CN EP)

B65H 54/08 (2013.01 - CN); **B65H 54/22** (2013.01 - CN); **B65H 54/28** (2013.01 - CN); **B65H 54/70** (2013.01 - CN); **B65H 63/006** (2013.01 - CN); **B65H 63/06** (2013.01 - CN EP); **B65H 67/085** (2013.01 - EP); **D01H 1/20** (2013.01 - EP); **D01H 4/42** (2013.01 - CN); **D01H 4/44** (2013.01 - EP); **D01H 13/22** (2013.01 - EP); **B65H 2701/31** (2013.01 - EP); **B65H 2801/00** (2013.01 - CN)

Citation (applicant)

DE 102015110486 A1 20170105 - RIETER INGOLSTADT GMBH [DE]

Citation (search report)

- [AD] DE 102015110486 A1 20170105 - RIETER INGOLSTADT GMBH [DE]
- [A] EP 2573237 A2 20130327 - RIETER INGOLSTADT GMBH [DE]
- [A] EP 2679711 A1 20140101 - 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 4050138 A1 20220831; **EP 4050138 B1 20231025**; CN 114852789 A 20220805; DE 102021102656 A1 20220804;
DE 102021102656 A8 20220922

DOCDB simple family (application)

EP 22154801 A 20220202; CN 202210078048 A 20220124; DE 102021102656 A 20210204