

Title (en)
METHOD AND DEVICE FOR OPERATING AN AUTOMATIC CROSS-WINDING MACHINE CONNECTED TO A RING SPINNING MACHINE BY A BOBBIN AND BOBBIN TRANSPORT SYSTEM

Title (de)
VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM BETREIBEN EINES KREUZSPULAUTOMATEN, DER ÜBER EIN SPULEN- UND HÜLSENTRANSPORTSYSTEM MIT EINER RINGSPINNMASCHINE VERBUNDEN IST

Title (fr)
PROCÉDÉ ET DISPOSITIF DE FONCTIONNEMENT D'UN BOBINOIR AUTOMATIQUE CONNECTÉ PAR UN SYSTÈME DE TRANSPORT À BOBINES ET À TUBES AVEC UN MÉTIER À FILER À ANNEAUX

Publication
EP 4253618 A1 20231004 (DE)

Application
EP 23160448 A 20230307

Priority
DE 102022107380 A 20220329

Abstract (en)
[origin: CN116891162A] The invention relates to a method and a device for operating a cross winder (1) connected to a ring spinning machine (4) via a bobbin and tube transport system (14). According to the invention, during the spinning process of a ring spinning machine (4), the current number of the spinning cop yarns (3) unwound in the work station (2) of the cross winder (1), which are returned to the ring spinning machine (4) as empty bobbins (7) on a transport plate (6), is always detected, in addition, it is determined how many of the empty bobbins (7) arranged on the transport plate (6) will return before the next doffing procedure of the ring spinning machine (4), and if a production sequence in the cross-winding machine (1) indicates that a production loss will occur due to the lack of the transport plate (6) equipped with the empty bobbins (7). A special transfer station (28) supports the intervention of the material flow of the cross winder (1).

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren bzw. eine Vorrichtung zum Betreiben eines Kreuzspulautomaten (1), der über ein Spulen- und Hülsentransportsystem (14) mit einer Ringspinnmaschine (4) verbunden ist. Erfindungsgemäß ist vorgesehen, dass während des Spinnprozesses einer Ringspinnmaschine (4) ständig die aktuelle Anzahl der auf den Arbeitsstellen (2) des Kreuzspulautomaten (1) abgespulten Spinnkopse (3), die als leere Spulenhülsen (7) auf Transporttellern (6) zur Ringspinnmaschine (4) zurückgeliefert werden, erfasst wird und darüber hinaus ermittelt wird, wie viele dieser auf Transporttellern (6) angeordneter, leeren Spulenhülsen (7) bis zum nächsten Doffvorgang der Ringspinnmaschine (4) noch zurückgeliefert werden und dass, wenn der Produktionsverlauf am Kreuzspulautomaten (1) befürchten lässt, dass es aufgrund fehlender, mit leeren Spulenhülsen (7) bestückten Transporttellern (6) zu einem Produktionsverlust kommt, durch eine spezielle Umladestation (28) unterstützend in den Materialfluss des Kreuzspulautomaten (1) eingegriffen wird.

IPC 8 full level
D01H 9/18 (2006.01); **B65H 67/06** (2006.01)

CPC (source: CN EP)
B65H 63/00 (2013.01 - EP); **B65H 67/0411** (2013.01 - CN); **B65H 67/052** (2013.01 - CN); **B65H 67/064** (2013.01 - CN EP); **B65H 67/068** (2013.01 - CN); **D01H 9/18** (2013.01 - EP); **B65H 2701/31** (2013.01 - EP)

Citation (search report)
• [A] EP 3333109 A1 20180613 - MURATA MACHINERY LTD [JP]
• [A] WO 2018096427 A2 20180531 - RIETER AG MASCHF [CH]
• [X] EP 1006069 A2 20000607 - SCHLAFHORST & CO W [DE]

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 ME MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)
BA

Designated validation state (EPC)
KH MA MD TN

DOCDB simple family (publication)
EP 4253618 A1 20231004; CN 116891162 A 20231017; DE 102022107380 A1 20231005

DOCDB simple family (application)
EP 23160448 A 20230307; CN 202310317471 A 20230327; DE 102022107380 A 20220329