

PATENTOVÝ SPIS

(11) Číslo dokumentu:

306 694

(13) Druh dokumentu: **B6**

(51) Int. Cl.:

D01H 1/20 (2006.01)
D01H 1/38 (2006.01)
D01H 4/44 (2006.01)
D01H 4/48 (2006.01)
D01H 4/50 (2006.01)
D01H 15/00 (2006.01)

(19)
ČESKÁ
REPUBLIKA



ÚŘAD
PRŮMYSLVÉHO
VLASTNICTVÍ

(21) Číslo přihlášky: **2015-816**
 (22) Přihlášeno: **16.11.2015**
 (40) Zveřejněno: **10.05.2017**
(Věstník č. 19/2017)
 (47) Uděleno: **29.03.2017**
 (24) Oznámení o udělení ve věstníku: **10.05.2017**
(Věstník č. 19/2017)

(56) Relevantní dokumenty:

US 8915055 B2; US 4893461 A; US 8904742 B2; CZ PV 2006-507 A; CZ 285661 B6.

(73) Majitel patentu:
Rieter CZ s.r.o., Ústí nad Orlicí, CZ

(72) Původce:
Ing. Evžen Pilař, Litomyšl, CZ

(74) Zástupce:
Ing. Dobroslav Musil, patentová kancelář, Ing.
Dobroslav Musil, Zábrdovická 11, 615 00 Brno

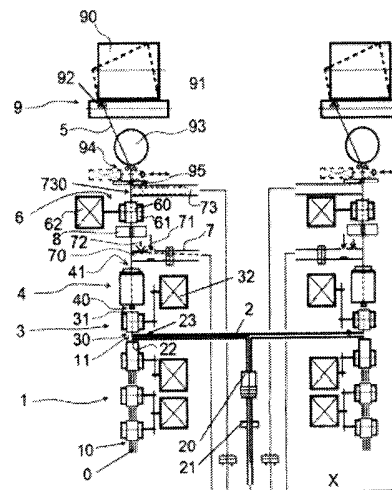
pohybuje při svém vytváření. Pracovní místo je dále opatřeno prostředky pro řízený zpětný posun vytvořeného zapřádacího konce příze (5) vodicím kanálem (2) do definované polohy za ústrojí (20) pro přípravu zapřádacího konce příze.

(54) Název vynálezu:

Způsob přípravy pracovního místa pro obnovení předení na tryskovém doprřádacím stroji a tryskový doprřádací stroj k jeho provádění

(57) Anotace:

Příze (5) se po přerušení předení navede zpět do pracovní dráhy za sprřádací tryskou (4), nebo se příze (5) za sprřádací tryskou (4). Konec příze (5) se zavede do výstupního otvoru (41) sprřádací trysky (4), načež se příze (5) zpětným pohybem dopraví sprřádací tryskou (4) a podávacím ústrojím (3) vláken až do vodicího kanálu (2) před sprřádací tryskou (4), načež se na přízi (5) ve vodicím kanálu (2) vytvoří zapřádací konec příze (5) a současně se zahájí vytváření zásoby příze v podtlakovém zásobníku (73) příze (5) před navijecím ústrojím (9) příze (5). Zpětný pohyb příze (5) do vodicího kanálu (2) se provádí reverzním pohybem odtahového ústrojí (6) příze (5) pracovního místa. Tryskový doprřádací stroj obsahuje na každém pracovním místě protahovací ústrojí (1) pramene (0) vláken, které je svým výstupem (11) přiřazeno vstupu (30) podávacího ústrojí (3) vláken, které je svým výstupem (31) přiřazeno vstupu (40) vláken do sprřádací trysky (4). Prostoru mezi výstupem (11) protahovacího ústrojí (1) pramene (0) vláken a vstupem (30) podávacího ústrojí (3) pramene (0) je přiřazeno ústí (22) vodicího kanálu (2), který je v odstupu od svého ústí (22) opatřen ústrojím (20) pro přípravu zapřádacího konce příze. Pracovní místo je opatřeno prostředky pro zpětné odvíjení příze (5) proti směru, kterým se příze (5)



CZ 306694 B6

Způsob přípravy pracovního místa pro obnovení předení na tryskovém doprřadacím stroji a tryskový doprřadací stroj k jeho provádění

5 Oblast techniky

Vynález se týká způsobu přípravy pracovního místa pro obnovení předení na tryskovém doprřadacím stroji, při kterém se příze po přerušení předení navede zpět do pracovní dráhy za spřadací tryskou, nebo se příze řízeně zastaví v pracovní dráze s koncem příze za spřadací tryskou, konec příze se zavede do výstupního otvoru spřadací trysky, načež se příze zpětným pohybem dopraví spřadací tryskou a podávacím ústrojím vláken až do vodicího kanálu před spřadací tryskou, kde se na přízi ve vodicím kanálu vytvoří zapřadací konec příze a zahájí se vytváření zásoby příze v podtlakovém zásobníku příze před navíjecím ústrojím příze.

Vynález se dále týká tryskového doprřadacího stroje s prostředky pro přípravu pracovního místa pro obnovení předení, který obsahuje na každém pracovním místě protahovací ústrojí pramene vláken, které je svým výstupem přiřazeno vstupu podávacího ústrojí vláken, které je svým výstupem přiřazeno vstupu vláken do spřadací trysky, přičemž prostoru mezi výstupem protahovacího ústrojí pramene vláken a vstupem podávacího ústrojí pramene je přiřazeno ústí vodicího kanálu, který je v odstupu od svého ústí opatřen ústrojím pro přípravu zapřadacího konce příze a pracovní místo je opatřeno prostředky pro zpětné odvíjení příze proti směru, kterým se příze pohybuje při svém vytváření.

25 Dosavadní stav techniky

Na spřadacích strojích se po přerušení předení uplatňují různé techniky pro obnovení předení (výroby příze), ať už po nahodilého přetrhu příze, nebo po řízeném přerušení předení po signálu od snímače kvality příze nebo i po výměně plně navinuté cívky za prázdnou dutinku.

Smyslem přípravy pracovního místa pro obnovení předení je, aby jednotlivé uzly pracovního místa a případně i obslužného zařízení zaujaly potřebnou polohu, pozici nebo nastavení, aby byl připraven zapřadací konec příze, na který se bude zapřadat, a aby byl tento zapřadací konec příze situován v definované výchozí poloze pro spuštění zapřádání.

U náhlého přerušení předení, např. přetrhem příze, se zpravidla jedná o tak rychlý děj, že nelze aplikovat řízené zastavení pracovního místa stroje a utržený konec příze se navine na cívku. Pro obnovení předení je pak nezbytné vyhledat tento konec příze na cívce, obslužným zařízením nebo ručně, odstranit vadný úsek příze zpětným odvinutím z cívky a navést přízi do pracovní dráhy nebo do polohy, ve které bude moci být snadno předána prostředkům pracovního místa. Současně je pro obnovení předení po přetrhu nezbytné, aby konec příze byl situován v tzv. předávací poloze vůči spřadací trysce pro další manipulaci na pracovním místě a pro předání spřadací trysce k provedení závěrečných kroků přípravy pracovního místa tryskového spřadacího stroje k obnovení předení.

Této situaci se podobá i příprava pracovního místa pro obnovení předení po výměně plně navinuté cívky za novou dutinku, kdy se nevyhledává konec příze na navinuté cívce, ale zapřadá se na pomocnou přízi, kterou zpravidla s sebou vozí obslužné zařízení v cívce pomocné příze. Obslužné zařízení připraví pomocnou přízi tak, aby bylo možno ji operativně předat prostředkům pracovního místa. Konec umístí obslužné zařízení do tzv. předávací polohy pro další manipulaci na pracovním místě a pro vložení do spřadací trysky k provedení závěrečných kroků přípravy pracovního místa tryskového spřadacího stroje k obnovení předení.

U řízeného přerušení předení, např. po signálu od snímače kvality vyráběné příze, dojde ke koordinovanému zpomalování pracovních uzlů pracovního místa až do úplného zastavení, tj. do pře-

rušení předení, přičemž příze zůstane v pracovní dráze na pracovním místě a její konec je situován ve sprádací trysce, takže jej není třeba vyhledávat na cívce ani jej nastavovat do tzv. předávací polohy pro další manipulaci na pracovním místě a pro vložení do sprádací trysky k provedení závěrečných kroků přípravy pracovního místa tryskového sprádacího stroje k obnovení předení.

5

Výše uvedené závěrečné kroky přípravy pracovního místa tryskového sprádacího stroje k obnovení předení spočívají v předání konce příze z předávací polohy sprádací trysce a dále pak zpětném odvinutí požadované délky příze proti směru podávání vláken do sprádací trysky při běžném předení před sprádací trysku, kde je situováno zařízení pro přípravu zapřádacího konce příze, které na odvinuté přízi vytvoří zapřádací konec příze. Mezitím se ostatní uzly pracovního místa připraví ke spuštění zapřádání, včetně vytvoření zásoby příze v podtlakovém zásobníku příze zpětným odvíjením příze z cívky, takže pracovní místo je nyní připraveno k obnovení předení.

10

15 Výše popsané techniky jsou předmětem řešení např. podle DE 10 2012 108 380 A1.

Problémem dosavadního stavu techniky je variabilita polohy zapřádacího konce příze vytvořeného zařízením pro přípravu zapřádacího konce příze, což ve svém důsledku vede ke zhoršení stejnoměrnosti parametrů zápletku. Vzhledem k požadavkům na zapřádání je také potřeba, aby byl pro spuštění zapřádání vytvořen dostatečně dlouhý konec příze se zapřádacím koncem, a současně je vhodné, aby zařízení pro tvorbu zapřádacího konce příze bylo dostupné pro obsluhu stroje.

20

Cílem vynálezu je odstranit nebo alespoň minimalizovat nevýhody dosavadního stavu techniky.

25

Podstata vynálezu

Cíle vynálezu je dosaženo způsobem přípravy pracovního místa pro obnovení předení na tryskovém dopřádacím stroji, jehož podstata spočívá v tom, že zpětný pohyb příze do vodicího kanálu se provádí reverzním pohybem odtahového ústrojí příze pracovního místa.

30

Podstata tryskového dopřádacího stroje s prostředky pro přípravu pracovního místa pro obnovení předení spočívá v tom, že pracovní místo je opatřeno prostředky pro řízený zpětný posun vytvořeného zapřádacího konce příze vodicím kanálem do definované polohy za ústrojí pro přípravu zapřádacího konce příze ve vodicím kanále.

35

Výhodou tohoto vynálezu je, že umožňuje výhradně pomocí prostředků pracovního místa připravit zapřádací konec příze do definované a zaručené polohy před spuštěním zapřádání, čímž umožňuje dosažení vyrovnanějších parametrů zápletek na jednom pracovním místě i různých pracovních místech. Vynález také umožňuje, aby zařízení pro tvorbu zapřádacího konce příze bylo dostupné pro obsluhu stroje a současně, aby byl vytvořen dostatečně dlouhý konec příze se zapřádacím koncem.

40

Objasnění výkresů

45

Vynález je schematicky znázorněn na obrázku ukazujícím uspořádání pracovního místa tryskového sprádacího stroje.

50

Příklady uskutečnění vynálezu

Vynález bude popsán na příkladu provedení pracovního místa tryskového sprádacího stroje, který obsahuje alespoň jednu řadu identických pracovních míst vedle sebe.

Pracovní místo obsahuje protahovací ústrojí 1 ramene 0 vláken, které je svým vstupem 10 přiřazeno neznázorněnému zdroji ramene vláken, a které je svým výstupem 11 přiřazeno vstupu 30 podávacího ústrojí 3 vláken, které je spřaženo s pohonem 32. Podávací ústrojí 3 vláken je svým výstupem 31 přiřazeno vstupu 40 vláken do spřádací trysky 4. Ve spřádací trysce 4 je vstupující pramen 0 vláken přetvořen v přízi 5, která je z trysky 4 odtahována odtahovým ústrojím 6 uspořádaným za výstupním otvorem 41 příze 5 ze spřádací trysky 4.

Odtahové ústrojí 6 obsahuje dvojici vzájemně k sobě přitlačovaných válečků 60, 61, z nichž jeden je spřažen s rotačním pohonem 62 a druhý je otočně uložen na neznázorněném přítlačném rameně, které je výkyvně uloženo v konstrukci pracovního místa.

Mezi výstupním otvorem 41 spřádací trysky 4 a odtahovým ústrojím 6 příze 5 je pracovní dráze příze 5 přiřazen sací vstup 70 sací trubice 7, která je říditelně napojena na zdroj X podtlaku. V sací trubici 7 je uspořádáno zařízení 71 pro přerušení příze 5 a zařízení 72 pro předání konce příze 5 trysce 4.

Mezi sací trubici 7 a odtahovým ústrojím 6 příze 5 je uspořádán snímač 8 kvality příze 5, který je napojen na řídicí systémy pracovního místa a/nebo sekce pracovních míst a/nebo stroje.

V dráze příze 5 za odtahovým ústrojím 6 příze 5 je uspořádáno navijecí ústrojí 9 příze 5 na cívku 90. Cívka 90 při navíjení leží na hnacím válci 91, který ji pohání odvalováním, přičemž příze 5 je po šířce cívky 90 rozváděna vodičem 92 rozváděcího ústrojí příze 5. Před rozváděcím vodičem 92 prochází příze ve znázorněném příkladu provedení voskovacím ústrojím 93, před kterým je v dráze příze 5, v případě navíjení kuželových cívek uspořádán kompenzátor 94 smyčky příze, která periodicky vzniká při navíjení kuželových cívek 90. Před kompenzátozem 94 je v dráze příze 5 zařazen snímač 95 přítomnosti příze 5, který při výrobě příze pracuje v režimu detektoru přetrhu příze.

Mezi snímačem 95 přítomnosti příze 5 a odtahovým ústrojím 6 příze 5 je dráze příze 5 svým sacím vstupem 730 přiřazen podtlakový zásobník příze 73, který je napojen na zdroj X podtlaku.

Pro obnovení předení na pracovním místě je do prostoru mezi výstupem 11 protahovacího ústrojí 1 ramene 0 vláken a vstupem 30 podávacího ústrojí 3 ramene 0 přiřaditelné ústí 22 vodicího kanálu 2 příze 5, přičemž toto ústí 22 je v případě, kdy probíhá běžné předení, buď zcela odsunuto mimo prostor mezi výstupem 11 protahovacího ústrojí 1 ramene 0 vláken a vstupem 30 podávacího ústrojí 3 ramene 0, nebo je pevně a je situováno mimo dráhu ramene 0 vláken. Svým druhým koncem je vodicí kanál 2 napojen na zdroj X podtlaku. Vodicí kanál 2 je v odstupu od svého ústí 22 opatřen ústrojím 20 pro přípravu zapřádacího konce příze. Ve směru od ústí 22 pomocné vodicí trubky 2 za ústrojím 20 pro přípravu zapřádacího konce příze je vodicí kanál 2 opatřena snímačem 21 přítomnosti příze 5 ve vodicím kanálu 2.

Ve znázorněném příkladu provedení je v prostoru mezi vstupem 30 podávacího ústrojí 3 ramene 0 a ústrojím 20 pro přípravu zapřádacího konce příze 5 ve vodicím kanálu 2, resp. mezi vstupem 40 spřádací trysky 4 a ústrojím 20 pro přípravu zapřádacího konce příze 5 ve vodicím kanálu 2, uspořádán jisticí element 23 (keeper) volného konce příze 5, který je ve znázorněném provedení součástí ústí 22 vodicího kanálu 2.

Příprava pracovního místa pro obnovení předení po jeho přerušení v důsledku výskytu vady vyráběné příze 5, kde vada příze 5 je zaznamenána snímačem 8 kvality příze 5 probíhá tak, že jakmile snímač 8 kvality zaznamená vadu příze, zahájí pracovní místo podle pokynů neznázorněného řídicího zařízení plynulé zastavení předení. Z hlediska minimalizace doby trvání jednotlivých operací na pracovním místě, tj. časů potřebných na jednotlivé operace, se jednotlivé uzly pracovního místa brzdí, resp. řízeně zastavují, a to co nejrychleji, až do úplného zastavení, kdy příze 5 je ve své pracovní dráze, ve které se nachází během předení a její konec je situován ve spřádací trysce 4 nebo nad tryskou 4 v oblasti sacího vstupu 70 sací trubice 7.

Následně se zahájí odsávání příze sací trubicí 7, čímž se konec příze 5 situovaný ve spřádací trysce 4 vytáhne ze spřádací trysky 4 a nasaje se do sací trubky 7. Poté se zahájí zpětné odvíjení vadné části příze 5 z cívky 90, kdy se reverzuje otáčení cívky proti směru, při kterém se příze 5 na cívku navíjí při předení, a současně se příze odtahuje z cívky 90 pomocí reverzovaného otáčení odtahových válečků 60, 61. Během tohoto zpětného odvíjení vadné části příze 5 prochází odvíjená vadná příze 5 také snímačem 8 kvality příze 5 a je nasávána do sací trubice 7, která je říditelně připojena na zdroj podtlaku, a ze které je vadná příze 5 dále odsávána do neznázorněného odpadu. Tímto způsobem se vadná délka příze 5 z cívky 90 a z pracovní dráhy na pracovním místě odvine do odpadu, přičemž se průběžně „seká“ zařízením 71 pro přerušení příze 5 v sací trubici 7, aby se do odpadu odsávaly menší kousky vadné příze namísto dlouhého úseku.

Jakmile je vadná příze 5 odstraněna sací trubicí 7, je dobrá příze 5, tj. příze 5 před zjištěním vady, již situována v části pracovní dráhy na pracovním místě v úseku mezi cívkou 90 a sací trubicí 7.

Následně se zařízením 71 pro přerušení příze 5 v sací trubicí 7 oddělí poslední část příze 5 a odsaje se do odpadu, takže dobrá příze 5 je držena odtahovým ústrojím 6 a konec dobré příze je v sací trubicí 7 v oblasti zařízení 72 pro předání konce příze trysce 4.

Příprava pracovního místa pro obnovení předení po jeho přerušení v důsledku přetrhu příze probíhá tak, že neznázorněné obslužné zařízení vyhledá konec příze na cívce 90, odvine jej z cívky a předá prostředkům pracovního místa nad tryskou 4. Přetrhem vytvořený konec příze se odstraní buď prostředky obslužného zařízení před předáním příze 5 prostředkům pracovního místa, nebo se odstraní v sací trubicí 7 na pracovním místě, která oddělí poslední část příze 5 a odsaje ji do odpadu, takže dobrá příze 5 je nyní držena odtahovým ústrojím 6 a konec dobré příze je v sací trubicí 7 v oblasti zařízení 72 pro předání konce příze trysce 4.

Následně se volný konec příze 5 přemístí ze sací trubice 7 do výstupního otvoru 41 spřádací trysky 4, např. přefouknutím po ukončení odsávání sací trubicí 7, nasátím do výstupního otvoru 41 spřádací trysky 4 atd.

Jakmile je konec dobré příze 5 zpět ve spřádací trysce 4 zahájí se další fáze zpětného odvíjení příze 5 pomocí reverzního pohybu odtahového ústrojí 6 příze 5 pracovního místa, tj. pohybu ve směru proti směru pohybu příze 5 při tvorbě příze 5, přes spřádací trysku 4, podávací ústrojí 3 pramene 0 vláken do ústí 22 vodicího kanálu 2 příze 5 a do jisticího elementu 23 (keeper) volného konce příze 5 a dále do vodicího kanálu 2 příze 5.

Podávací ústrojí 3 pramene 0 vláken je otevřené, tj. přítlačný podávací váleček je odklopený.

Účelem tohoto zpětného odvinutí dobré příze 5 do vodicího kanálu 2 je vytvoření dostatečně dlouhé délky dobré příze 5 pro následnou realizaci zapředení a vytvoření kvalitního zápředku. Vytvoření této délky dobré příze 5 pro zapření je buď odměřeno při zpětném odvíjení příze 5, např. počtem otáček reverzně se otáčejících odtahových válečků 60, 61, nebo měřením doby reverzního pohybu odtahového ústrojí 6 příze 5 pracovního místa nebo je signalizováno snímačem 21 přítomnosti příze 5 ve vodicím kanálu 2. V okamžiku signalizace vytvoření dostatečně dlouhé délky dobré příze 5 ve vodicím kanálu 2 se sníží rychlost odtahového ústrojí 6 příze 5 vůči rychlosti otáčení cívky 90, přičemž rychlost odtahového ústrojí 6 příze 5 se sníží až do úplného zastavení. Tímto dojde ke vzniku rozdílu rychlostí příze 5 v odtahovém ústrojí 6 příze 5 a na zpětně se otáčející cívce 90 a vzniká smyčka příze 5, která se nasává do podtlakového zásobníku 73 příze 5 jako zásoba příze 5 pro rozběh jednotlivých uzlů pracovního místa při zapřádání, zejména pro rozběh navíjecího ústrojí 9 příze 5. Zastavením odtahového ústrojí 6 příze 5 dojde k zastavení dobré příze 5 ve vodicím kanálu 2.

Před snímačem 21 přítomnosti příze 5 ve vodicím kanálu 2 se ústrojím 20 pro přípravu zapřádacího konce příze 5 ve vodicím kanálu 2 vytvoří zapřádací konec příze 5. Během tvorby zapřádacího konce příze 5 se v případě potřeby zvýší nebo sníží rychlost odvíjení příze 5 z cívky 90 otá-

čením cívky 90, aby došlo k vytvoření potřebné délky zásoby příze 5 pro rozběh jednotlivých uzlů pracovního místa při zapřádání v podtlakovém zásobníku 73 příze 5, ale současně aby nedošlo k jeho přeplnění, případně se při vytváření zapřádacího konce příze 5 ve vodicím kanálu 2 odvíjení příze 5 z cívky 90 zastaví.

5

Snímačem 21 přítomnosti příze 5 ve vodicím kanálu 2 se zaregistruje odsátí utrženého konce příze 5 v ústrojí 20 pro přípravu zapřádacího konce příze ve vodicím kanálu 2, čímž se potvrdí vytvoření zapřádacího konce příze 5.

- 10 Následně se vytvořený zapřádací konec příze 5 se zpětným odvíjením odtahovým ústrojím 6 příze 5 posune do snímače 21 přítomnosti příze 5 ve vodicím kanálu 2 nebo za snímač 21 přítomnosti příze 5 ve vodicím kanálu 2, takže se zapřádací konec příze 5 posune dále ve směru svého zasouvání do vodicího kanálu 2 za ústrojí 20 pro přípravu zapřádacího konce příze, tj. do polohy za místem vytvoření zapřádacího konce příze 5. Odtahové ústrojí 6 má této fázi s výhodou stejnou rychlost jako cívka 90 (odvíjení příze z cívky 90), takže zásoba příze 5 v podtlakovém zásobníku 73 příze 5 se významně nezmění. Pokud má odtahové ústrojí 6 v této fázi odlišnou rychlost jako cívka 90 (odvíjení příze z cívky 90), zásoba příze 5 v podtlakovém zásobníku 73 příze 5 se změní a je potřeba ji následně regulovat (doplnit, snížit) pro následné zapředení s definovanou délkou zásoby příze v podtlakovém zásobníku 73.

20

Poté se ukončí zpětné odvíjení příze 5, která je nyní na pracovním místě uspořádána po celé délce od cívky 90 po podávací ústrojí 3 pramene 0 vláken ve své pracovní dráze, a ve vodicím kanálu 2 je uspořádána definovaná délka příze 5 se zapřádacím koncem v nebo za úroveň snímače 21 přítomnosti příze 5 ve vodicím kanálu 2. Všechny uzly pracovního místa nyní stojí a jsou připraveny ke spuštění zapřádacího procesu, včetně přesunutí přítlačného podávacího válečku 60 do polohy pro zapřádání.

25

Během první fáze zpětného odvíjení příze 5, tj. odvíjení do sací trubice 7, se na pracovním místě provede vyčištění sprádací trysky 4 a příprava sprádací trysky 4 na druhou fázi zpětného odvíjení příze 5, tj. na zpětné odvíjení příze 5 do vodicího kanálu 2, příprava na zapředení a na předení. Během první a/nebo i druhé fáze zpětného odvíjení příze 5 se na pracovním místě provede příprava těch uzlů pracovního místa, které se nepodílejí na zpětném odvíjení, na zapředení a současně se provede příprava pramene 0 vláken na zapředení.

30

35

Průmyslová využitelnost

Vynález je využitelný na textilních strojích pro přípravu pracovního místa k obnovení předení.

40

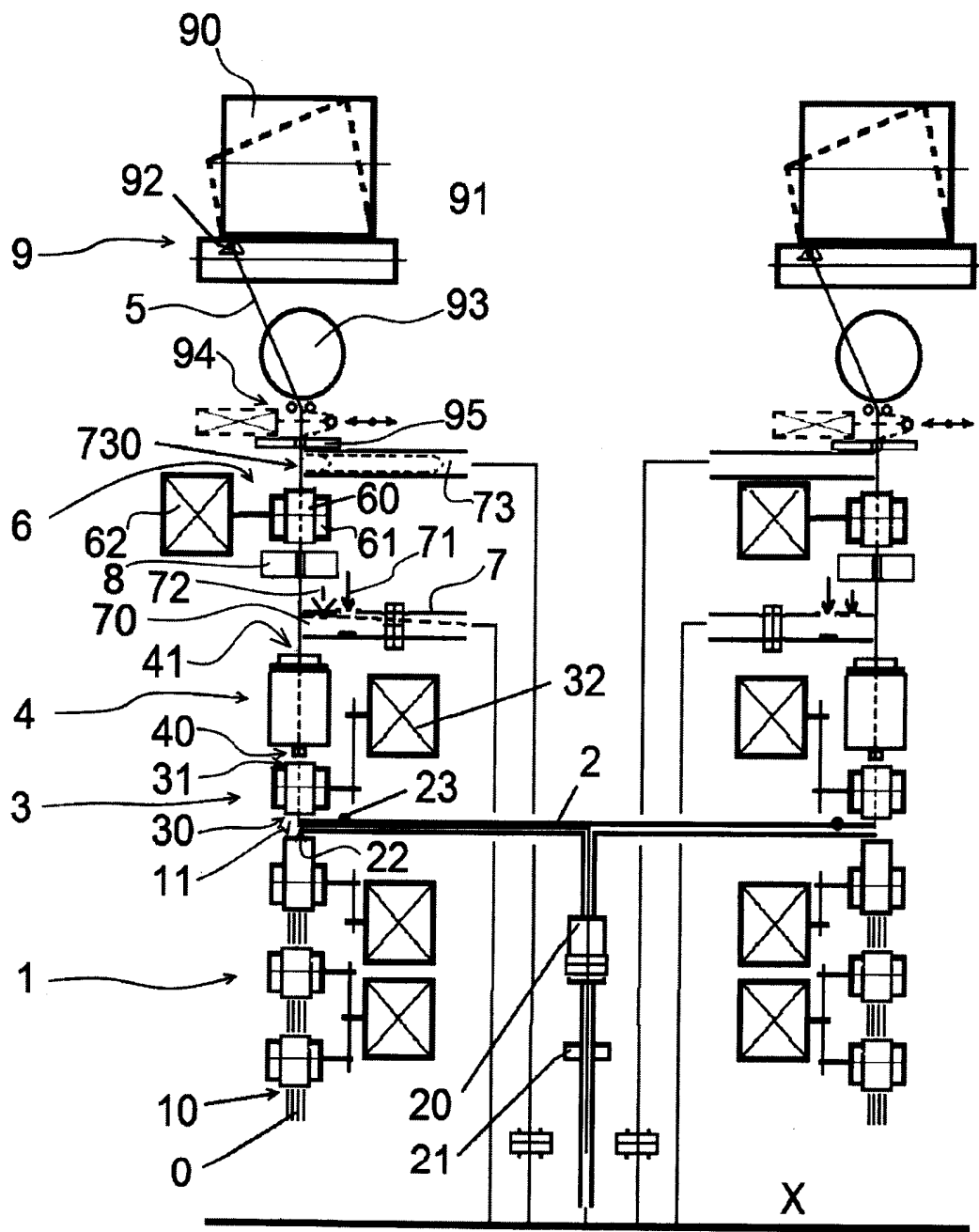
PATENTOVÉ NÁROKY

45

1. Způsob přípravy pracovního místa pro obnovení předení na tryskovém dopřádacím stroji, při kterém se příze po přerušení předení navede zpět do pracovní dráhy za sprádací tryskou, nebo se příze řízeně zastaví v pracovní dráze s koncem příze za sprádací tryskou, konec příze se zavede do výstupního otvoru sprádací trysky, načež se příze zpětným pohybem dopraví sprádací tryskou a podávacím ústrojím vláken až do vodicího kanálu před sprádací tryskou, kde se na přízi ve vodicím kanálu vytvoří zapřádací konec příze a zahájí se vytváření zásoby příze v podtlakovém zásobníku příze před navíjecím ústrojím příze, **vyznačující se tím**, že zpětný pohyb příze (5) do vodicího kanálu (2) se provádí reverzním pohybem odtahového ústrojí (6) příze (5) pracovního místa.

50

2. Způsob podle nároku 1, **vyznačující se tím**, že zpětný pohyb příze (5) do vodicího kanálu (2) pokračuje po vytvoření zapřádacího konce příze (5) ve vodicím kanálu (2), čímž se příze (5) posune vytvořeným zapřádacím koncem dále ve směru svého zasouvání do vodicího kanálu (2) o definovanou vzdálenost za místo vytvoření zapřádacího konce příze (5) ve vodicím kanále (2).
3. Způsob podle nároku 2, **vyznačující se tím**, že posunutí zapřádacího konce příze (5) za místo vytvoření zapřádacího konce příze (5) ve vodicím kanálu (2) se sleduje a řídí snímačem (21) přítomnosti příze (5) ve vodicím kanálu (2) za místem vytvoření zapřádacího konce příze (5) ve vodicím kanálu (2).
4. Způsob podle nároku 3, **vyznačující se tím**, že posouvání zapřádacího konce příze (5) za místo vytvoření zapřádacího konce příze (5) ve vodicím kanálu (2) se zastaví v okamžiku, kdy se zapřádací konec příze (5) detekuje snímačem (21).
5. Způsob podle nároku 3, **vyznačující se tím**, že posouvání zapřádacího konce příze (5) za místo vytvoření zapřádacího konce příze (5) ve vodicím kanálu (2) se zastaví s časovým odstupem poté, co se zapřádací konec příze (5) detekuje snímačem (21).
6. Způsob podle nároku 3, **vyznačující se tím**, že po vytvoření zapřádacího konce příze (5) se snímačem (21) detekuje průchod oddělené části konce příze (5) kolem snímače (21) a potvrdí se tím vytvoření zapřádacího konce příze (5).
7. Způsob podle nároku 3 nebo 4, **vyznačující se tím**, že posunutí zapřádacího konce příze (5) za místo vytvoření zapřádacího konce příze (5) ve vodicím kanálu (2) se sleduje jedním snímačem (21) společným pro alespoň dvě pracovní místa.
8. Tryskový dopřádací stroj s prostředky pro přípravu pracovního místa pro obnovení předení, který obsahuje na každém pracovním místě protahovací ústrojí (1) pramene (0) vláken, které je svým výstupem (11) přiřazeno vstupu (30) podávacího ústrojí (3) vláken, které je svým výstupem (31) přiřazeno vstupu (40) vláken do sprádací trysky (4), přičemž prostoru mezi výstupem (11) protahovacího ústrojí (1) pramene (0) vláken a vstupem (30) podávacího ústrojí (3) pramene (0) je přiřazeno ústí (22) vodicího kanálu (2), který je v odstupu od svého ústí (22) opatřen ústrojím (20) pro přípravu zapřádacího konce příze a pracovní místo je opatřeno prostředky pro zpětné odvíjení příze (5) proti směru, kterým se příze (5) pohybuje při svém vytváření, **vyznačující se tím**, že pracovní místo je opatřeno prostředky pro řízený zpětný posun vytvořeného zapřádacího konce příze (5) vodicím kanálem (2) do definované polohy za ústrojím (20) pro přípravu zapřádacího konce příze (5) ve vodicím kanále (2).
9. Tryskový dopřádací stroj podle nároku 8, **vyznačující se tím**, že vodicí kanál (2) je ve směru od svého ústí (22) v definované vzdálenosti za ústrojím (20) pro přípravu zapřádacího konce příze opatřen snímačem (21) přítomnosti příze (5), který je napojen na řídicí zařízení pracovního místa.
10. Tryskový dopřádací stroj podle nároku 8 nebo 9, **vyznačující se tím**, že mezi ústrojím (20) pro přípravu zapřádacího konce příze (5) a vstupem (40) sprádací trysky (4) je uspořádán jisticí element (23) volného konce příze (5).



Konec dokumentu