

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第2部門第7区分

【発行日】平成27年8月13日(2015.8.13)

【公表番号】特表2014-522794(P2014-522794A)

【公表日】平成26年9月8日(2014.9.8)

【年通号数】公開・登録公報2014-048

【出願番号】特願2014-520480(P2014-520480)

【国際特許分類】

B 6 5 H 67/048 (2006.01)

【F I】

B 6 5 H 67/048 A

【手続補正書】

【提出日】平成27年6月22日(2015.6.22)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

回転する少なくとも一対のボビンであって、各ボビンに、粗糸を保持するために、周面に歯を有するストリップが設けられていて、前記ボビンは、設備のフレームに回転可能に装着された回転式のプラットホームに装着されている、回転する少なくとも一対のボビンと、

前記ボビンの回転軸線に関して長手方向に配置された粗糸ガイド装置であって、該粗糸ガイド装置は、前記回転式のプラットホームの外側に位置決めされ、かつ1つのボビンに隣接しており、別のボビンは、各満管のボビンが空のボビンに交換される場合に、前記回転式のプラットホームの回転によって該粗糸ガイド装置に向かって移動させられる、粗糸ガイド装置と、

を備えたロービングワインダ、特にターレット式ロービングワインダであって、

前記設備に、可動に装着されたインパルス手段が設けられており、該インパルス手段の運動方向は、前記満管のボビンと、前記粗糸ガイド装置の近傍の前記空のボビンとの間の粗糸の運動方向に、前記空のボビンに設けられた周面に歯を有する前記ストリップの領域で交差し、前記インパルス手段には駆動手段が設けられており、

前記インパルス手段は、粗糸に対する該インパルス手段の衝撃が粗糸を切断し、かつ粗糸の自由端を前記粗糸ガイド装置の近傍の空のボビンに設けられた周面に歯を有する前記ストリップに向かって変向させるような速度で運動されるようになっていることを特徴とする、ロービングワインダ。

【請求項2】

前記インパルス手段は、フック、プレート、屈曲プレート、ロッド、またはガイド端部を有するロッドの形態で形成されている、請求項1記載のワインダ。

【請求項3】

前記インパルス手段は、金属、プラスチックまたは複合材料から成っている、請求項1または2記載のワインダ。

【請求項4】

粗糸に接触するように設計された前記インパルス手段の部分に、エッジが設けられている、請求項1から3までのいずれか1項記載のワインダ。

【請求項5】

前記インパルス手段は、往復式に突出するか、または往復式に振動するか、または往復式に線形運動するか、または回転するように運動されるようになっている、請求項1から4までのいずれか1項記載のワインダ。

【請求項6】

前記インパルス手段は、該インパルス手段の運動中に、前記粗糸ガイド装置の近傍の空のボビンに設けられた周面に歯を有する前記ストリップの近傍を通過するか、または該ストリップに接触する、請求項1から5までのいずれか1項記載のワインダ。

【請求項7】

粗糸を、粗糸ガイド装置によって、回転しているボビンに巻き取り、  
満管のボビンを、満管のボビンの形成後に、前記粗糸ガイド装置から離れるように運動させ、

粗糸が前記満管のボビンに引き続き巻き取られている間に、粗糸を保持するための歯を有するストリップを備えた前記空のボビンを、前記粗糸ガイド装置に向かって移動させる、

特にターレット式ロービングワインダにおいてボビンに粗糸を巻取る方法であって、  
粗糸を前記ガイド装置の近傍の前記空のボビンに保持するために、粗糸を歯を有するストリップに向かって移動させた後に、粗糸を、前記満管のボビンと前記空のボビンとの間の領域で制御しながら切断し、

同時に前記空のボビンにある粗糸の自由端を、該空のボビンに粗糸を保持するために、歯を有する前記ストリップに向けて方向付けし、粗糸を、歯を有する前記ストリップにより捕捉して、粗糸の製造および巻取りのいかなる中断もなしに、前記空のボビンに巻き始める、

ボビンに粗糸を巻取る方法。

【請求項8】

少なくとも粗糸の巻取りの速度を、粗糸の制御された切断の前に一時的に減速し、粗糸が前記空のボビンの歯を有する前記ストリップによって捕捉されると再び加速し、これにより、粗糸の切断の確実性および前記空のボビンに設けられた歯を有する前記ストリップへの粗糸の捕捉の確実性を向上させる、請求項7記載の方法。

【請求項9】

前記速度は、粗糸が前記空のボビンに設けられた歯を有する前記ストリップによって捕捉された後に、通常の製造レベルを超過するように加速されて、これにより、巻取り速度が減速されたときに製造された粗糸の余剰分を巻き取る、請求項8記載の方法。