

Title (en)

METHOD FOR THE CONTROL OF A WEAVING LOOM AND WEAVING LOOM FOR IMPLEMENTING SUCH METHOD.

Title (de)

VERFAHREN ZUR STEUERUNG EINER WEBMASCHINE SOWIE WEBMASCHINE ZUR DURCHFÜHRUNG DES VERFAHRENS.

Title (fr)

PROCEDE POUR LA COMMANDE D'UN METIER A TISSER ET METIER A TISSER POUR LA MISE EN OEUVRE DU PROCEDE.

Publication

**EP 0208725 A1 19870121 (DE)**

Application

**EP 86900598 A 19860117**

Priority

CH 23085 A 19850117

Abstract (en)

[origin: WO8604365A1] The weaving loom is stopped by a special stop signal, for example a failure signal of a warp thread guide (112) at the occurrence of the breaking of a warp thread (140). The command is controlled by an electronic control device (12) having a weaving program memory (WS) and an auxiliary program memory (HS) and a microprocessor (R). When the stop signal occurs, the subprogram is set on and switches the program pitch of the weft shed, wherein the weaving loom stops and also the shedding device (6), to the reverse shedding and which returns the weaving loom to the first shedding crossing. Thereby, all the yarn guiding eyelets (29) of the shedding device are brought to an intermediate position (144). Owing to these measures, a series of advantages are obtained, particularly detecting and avoiding a broken warp yarn is facilitated by the improved accessibility to the yarns and also excessive elongations of the warp yarns (24) are avoided. Thereby the regularity of the fabric (34) is improved.

Abstract (fr)

Le métier à tisser est arrêté par un signal d'arrêt spécial, par exemple par un signal d'erreur d'un casse-chaîne (112) à l'apparition de la rupture d'un fil de chaîne (140). La commande est contrôlée par un dispositif de commande électronique (12) ayant une mémoire de programmes pour métier à tisser (WS) et une mémoire de sous-programme (HS) et un microprocesseur (R). A l'apparition du signal d'arrêt, est enclenché le sous-programme qui commute le pas de programme du pas de chaîne, dans lequel le métier à tisser s'arrête et de cette manière également le dispositif d'armure (6), sur l'armure inverse et qui fait actionner à l'arrière le métier à tisser sur le premier croisement de l'armure. De cette manière, tous les oeillets de conduite des fils (29) du dispositif d'armure sont amenés dans une position intermédiaire (144). Par ces mesures on obtient une série d'avantages, en particulier la détection et l'élimination d'un fil de chaîne cassé est facilitée par l'accessibilité améliorée des fils et on évite aussi les allongements excessifs des fils de chaîne (24). De cette manière la régularité du tissu (34) est améliorée.

IPC 1-7

**D03D 51/08**

IPC 8 full level

**D03D 51/08** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**D03D 51/08** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

See references of WO 8604365A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

**WO 8604365 A1 19860731**; CH 671591 A5 19890915; EP 0208725 A1 19870121; JP S62501511 A 19870618; US 4724872 A 19880216

DOCDB simple family (application)

**CH 8600006 W 19860117**; CH 23085 A 19850117; EP 86900598 A 19860117; JP 50048686 A 19860117; US 91225086 A 19860916