

Title (en)

Process for the heat treatment of a web in a stenter device.

Title (de)

Verfahren zur Wärmebehandlung einer Warenbahn in einer Spannmaschine.

Title (fr)

Procédé de traitement par la chaleur d'une bande continue dans une rameuse.

Publication

EP 0237642 A2 19870923 (DE)

Application

EP 86117586 A 19861217

Priority

DE 3608902 A 19860317

Abstract (en)

[origin: US4829680A] A method of heat treatment of a length of material in a tentering machine is characterized by the following steps: (a) first of all a material-specific characteristic value is determined by measuring a material sample; (b) then at least one parameter for the method of heat treatment is calculated taking account of this material-specific characteristic value and is set before the commencement of the heat treatment; (c) during the heat treatment at least one characteristic quantity for the method of heat treatment is measured, compared with a calculated value for this characteristic quantity, a correction signal corresponding to the difference between the measured value and the calculated value is formed and the present parameter of the method of heat treatment is altered in accordance with this correction signal.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Wärmebehandlung einer Warenbahn in einer Spannmaschine unter Anwendung einer feed-forward-Regelung. Hierbei wird zunächst durch Messung einer Warenprobe wenigstens ein warenspezifischer Kennwert ermittelt. Unter Berücksichtigung dieses warenspezifischen Kennwertes wird wenigstens ein Parameter des Wärmebehandlungsverfahrens errechnet und vor Beginn der Wärmebehandlung eingestellt. Während der eigentlichen Wärmebehandlung wird dann eine Kenngröße des Wärmebehandlungsverfahrens gemessen, hieraus ein Korrektursignal abgeleitet und der eingestellte Parameter erforderlichenfalls geändert. Ein derartiges Verfahren ermöglicht bereits zu Beginn einer Wärmebehandlung eine besonders wirtschaftliche, energiesparende Betriebsweise und eine schonende Behandlung der Ware.

IPC 1-7

F26B 21/06; **F26B 25/22**

IPC 8 full level

D06C 7/00 (2006.01); **D06C 7/02** (2006.01); **F26B 13/10** (2006.01); **F26B 21/06** (2006.01); **F26B 25/22** (2006.01)

CPC (source: EP US)

F26B 21/06 (2013.01 - EP US); **F26B 25/22** (2013.01 - EP US)

Cited by

US5320891A; US5514470A; US5114781A; EP1762802A3; US5116662A; US5226992A; US5336545A; US5492753A; US5582903A; US4981747A; US4965122A

Designated contracting state (EPC)

DE ES FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0237642 A2 19870923; **EP 0237642 A3 19880727**; **EP 0237642 B1 19940706**; AT 387041 B 19881125; AT A198187 A 19880415; DE 3608902 A1 19870924; DE 3689953 D1 19940811; ES 2056788 T3 19941016; US 4829680 A 19890516

DOCDB simple family (application)

EP 86117586 A 19861217; AT 198187 A 19870805; DE 3608902 A 19860317; DE 3689953 T 19861217; ES 86117586 T 19861217; US 2471087 A 19870311