

Title (en)

Control method for a yarn storage and delivery device as well as storage and delivery device.

Title (de)

Verfahren zum Steuern einer Fadenspeicher- und -liefervorrichtung sowie Fadenspeicher- und -liefervorrichtung.

Title (fr)

Procédé de commande d'un dispositif de stockage et d'alimentation de fil ainsi que dispositif de stockage et d'alimentation.

Publication

EP 0332164 A1 19890913 (DE)

Application

EP 89104103 A 19890308

Priority

SE 8800839 A 19880309

Abstract (en)

[origin: WO8908600A1] A process serves to control a device for storing and forwarding yarn, in particular for a loom, on the storage surface of which the yarn can be wound in coils and drawn off by a consumer. A control unit for a take-up drive adjusts the take-up speed in function of the use at least by means of the actual member of coils on the storage surface, in order to match the actual value to a predetermined target value. The target value is varied at least during changes in the take-up speed, in order to obtain an optimally compact supply of yarn on the storage surface. In a device for storing and forwarding yarn by this process, the control unit (8) is associated with a generator of reference variables (18) for the target values (nV), which vary in a predetermined manner, whereby the target values (nV) vary continuously.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zum Steuern einer Fadenspeicher- und -liefervorrichtung, insbesondere für eine Webmaschine, auf deren Speicherfläche der Faden in Windungen aufwickelbar und von einem Verbraucher abziehbar ist, und bei dem eine Steuereinheit für einen Aufwickelantrieb zumindest anhand des Ist-Werts der Anzahl der Windungen auf der Speicherfläche die Aufwickelgeschwindigkeit verbrauchsabhängig verstellt, um den Ist-Wert einem vorbestimmten Soll-Wert anzugleichen, wird der Soll-Wert bei wenigstens einer Änderung der Aufwickelgeschwindigkeit verändert, um eine optimale Kleinheit des Fadenvorrats auf der Speicherfläche zu erreichen. In einer nach dem Verfahren arbeitenden Fadenspeicher- und -liefervorrichtung ist der Steuereinheit (8) ein Führungsgrößengeber (18) für auf vorherbestimmte Weise variierende Soll-Werte (nV) zugeordnet, wobei die Soll-Werte (nV) sich ändern.

IPC 1-7

B65H 51/22; **D03D 47/36**

IPC 8 full level

B65H 51/22 (2006.01); **D03D 47/36** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

B65H 51/22 (2013.01 - KR); **D03D 47/367** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] FR 2408543 A1 19790608 - IRO AB [SE]
- [A] EP 0174039 A2 19860312 - PICANOL NV [BE]
- [A] EP 0094099 A1 19831116 - IRO AB [SE], et al
- [A] EP 0056954 A2 19820804 - ROY ELECTROTEX SPA [IT]
- [A] US 4226379 A 19801007 - BROUWER CHARLES W, et al
- [A] EP 0171516 A2 19860219 - IRO AB [SE]
- [A] EP 0192851 A2 19860903 - SOBREVIN [LI]

Cited by

US5377922A; WO9118818A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0332164 A1 19890913; **EP 0332164 B1 19920617**; AT E77345 T1 19920715; BR 8907306 A 19910319; JP 2766939 B2 19980618; JP H03503298 A 19910725; KR 0170753 B1 19990330; KR 900700374 A 19900813; SE 8800839 D0 19880309; US 5119998 A 19920609; WO 8908600 A1 19890921

DOCDB simple family (application)

EP 89104103 A 19890308; AT 89104103 T 19890308; BR 8907306 A 19890308; EP 8900241 W 19890308; JP 50319089 A 19890308; KR 890702071 A 19891108; SE 8800839 A 19880309; US 61347590 A 19901026