

Title (en)

Process for starting a loom and loom for effecting the same.

Title (de)

Verfahren zum Starten einer Webmaschine und Webmaschine zur Durchführung des Verfahrens.

Title (fr)

Procédé pour démarrer un métier à tisser et métier à tisser pour effectuer ce procédé.

Publication

EP 0567428 A1 19931027 (DE)

Application

EP 93810211 A 19930324

Priority

- EP 93810211 A 19930324
- EP 92810293 A 19920422

Abstract (en)

In a first starting phase, the fabric edge (15) is held at a distance from the beating-up position (4') of the slay (4), the feed of weft thread into the shed (20) is blocked and the loom is started, the shedding device (3) and the warp let-off device (10) and/or the fabric draw-off device (12) being activated via the control device (24) of the loom over a plurality of weaving cycles executed in the idling mode, independently of the weaving programme provided for the operating mode, in such a way that, in each of these weaving cycles, the weft thread (22) located at the fabric edge (15) is kept tied in and the fabric edge (15) is guided back towards the beating-up position (4') in a controlled manner, as soon as the loom has reached its dynamic operating state corresponding to the normal weaving mode. In a second starting phase, the shedding device (3) and the units cooperating with it are activated according to the weaving programme, whereupon the weft thread (22) is inserted into the shed (20) and the interrupted weaving operation is continued. The process according to the invention prevents the formation of run-on points in the fabric. <IMAGE>

Abstract (de)

In einer ersten Startphase wird der Warenrand (15) im Abstand von der Anschlagposition (4') der Weblade (4) gehalten, die Schussfadenzufuhr in das Webfach (20) blockiert und die Webmaschine gestartet, wobei die Fachbildevorrichtung (3) sowie die Kettablassvorrichtung (10) und/oder die Warenabzugsvorrichtung (12) über die Steuervorrichtung (24) der Webmaschine während mehrerer, im Leerlauf ausgeführter Webzyklen unabhängig vom betriebsmässig vorgesehenen Webprogramm so angesteuert werden, dass in jedem dieser Webzyklen der am Warenrand (15) befindliche Schussfaden (22) eingebunden gehalten wird und der Warenrand (15) kontrolliert gegen die Anschlagposition (4') zurückgeführt wird, sobald die Webmaschine ihren dem normalen Webbetrieb entsprechenden dynamischen Betriebszustand erreicht hat. In einer zweiten Startphase werden die Fachbildevorrichtung (3) und die mit ihr zusammenwirkenden Aggregate dem Webprogramm entsprechend angesteuert, worauf der Schussfaden (22) in das Webfach (20) eingetragen und der unterbrochene Webvorgang fortgesetzt wird. Durch das erfindungsgemässe Verfahren wird die Bildung von Anlaufstellen im Gewebe vermieden. <IMAGE>

IPC 1-7

D03D 51/00

IPC 8 full level

D03D 51/00 (2006.01)

CPC (source: EP)

D03D 51/002 (2013.01); **D03D 51/005** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] EP 0119121 A1 19840919 - ALSACIENNE CONSTR MAT TEX [FR]
- [A] DE 3642913 A1 19880804 - KAISER GMBH & CO KG [DE]
- [AD] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 014, no. 435 (C-0760)18. September 1990 & JP-A-02 169 749 (TSUDAKOMA) 29. Juni 1990

Cited by

EP0715010A1; EP0629725A1; EP0950740A1; DE4438762C1; US5590692A

Designated contracting state (EPC)

BE DE FR IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0567428 A1 19931027; EP 0567428 B1 19970820

DOCDB simple family (application)

EP 93810211 A 19930324