

Title (en)  
Procedure for the production of chenille yarn.

Title (de)  
Verfahren zur Herstellung von Chenillefaden.

Title (fr)  
Procédé pour la production de fil de chenille.

Publication  
**EP 0674030 A1 19950927 (FR)**

Application  
**EP 95830108 A 19950322**

Priority  
IT FI940059 A 19940325

Abstract (en)  
Produce chenille yarns, the control phases occur in a closed loop. The motor speed is taken at the time by at least one speed transducer (T) to give an electric signal (ST) of a set amplitude applicable to the current speed. The signal amplitude is compared with a reference signal (R) of constant amplitude, set at the required motor function speed. The difference between the signal (ST,R) amplitudes is converted into an error signal (E), to be converted into a signal with a frequency proportionally variable to the error signal (E) amplitude. The converted signal (C) is fed to a wave circuit (1) to change the constant voltage to a voltage value and frequency as a function of the error signal (E) amplitude. The wave circuit output signal (U) sets the motor to give an automatic operational speed instantly, according to the working.

Abstract (fr)  
Procédé pour la production de fil chenille dans une machine avec un ou plusieurs groupes de formation du fil, comprenant, pour chacun desdits groupes, les phases d'enroulement et dimensionnement d'un fil d'effet, de coupe du fil d'effet en tronçons de longueur prédéterminée, d'alimentation de deux fils de liage et d'entraînement de ces fils avec les tronçons du fil d'effet et de torsion des fils de liage avec les tronçons du fil d'effet interposés, dans lequel, pour chaque moteur (1, 2, 3) de chaque groupe (G) de formation de la chenille, sont prévues les phases suivantes en circuit à boucle fermée: - relever la vitesse instantanée du moteur au moyen d'un transducteur de vitesse (T) correspondant pour générer un signal électrique (ST) d'amplitude prédéterminée en fonction de la vitesse ainsi relevée; - comparer l'amplitude du signal (ST) avec celle d'un signal de référence (R) d'amplitude constante: l'amplitude dudit signal (R) étant connue et prédéterminée en fonction de la vitesse de fonctionnement désirée du moteur; - relever la différence entre les amplitudes des signaux (ST, R) ainsi comparés et convertir le signal d'erreur (E) qui en dérive éventuellement en un signal dont la fréquence est variable proportionnellement à l'amplitude de ce signal d'erreur (E); - alimenter un circuit onduleur (1) avec le signal (C) ainsi converti; - piloter le moteur avec le signal (U) de sortie dudit circuit onduleur. <IMAGE>

IPC 1-7  
**D02G 3/42**; **D01H 1/32**

IPC 8 full level  
**D01H 1/32** (2006.01); **D02G 3/42** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**D01H 1/32** (2013.01); **D02G 3/42** (2013.01)

Citation (search report)  
• [Y] EP 0502828 A1 19920909 - GIESSE SRL [IT]  
• [Y] EP 0318144 A1 19890531 - WALKER MAGNETICS GROUP INC [US]  
• [A] FR 2621605 A1 19890414 - ICBT ROANNE [FR]  
• [A] DE 3714714 C1 19880818 - SAURER ALLMA GMBH

Cited by  
EP1201802A1; EP1302573A3

Designated contracting state (EPC)  
AT BE CH DE DK ES FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0674030 A1 19950927**; **EP 0674030 B1 19980930**; AT E171735 T1 19981015; DE 69505030 D1 19981105; DE 69505030 T2 19990610; DK 0674030 T3 19990621; ES 2124513 T3 19990201; IT 1278567 B1 19971124; IT FI940059 A0 19940325; IT FI940059 A1 19950925; JP H07292537 A 19951107; TW 368529 B 19990901

DOCDB simple family (application)  
**EP 95830108 A 19950322**; AT 95830108 T 19950322; DE 69505030 T 19950322; DK 95830108 T 19950322; ES 95830108 T 19950322; IT FI940059 A 19940325; JP 9170795 A 19950324; TW 84102516 A 19950316