

Title (en)

Procedure for a drafting unit, in particular in carding machines, and regulating device

Title (de)

Verfahren zum Regulieren eines Streckwerkes, insbesondere an Karden, und Reguliervorrichtung

Title (fr)

Procédé pour réguler un système d'étirage, en particulier sur une machine de cardage, et dispositif pour réguler

Publication

EP 0692560 A1 19960117 (DE)

Application

EP 95110618 A 19950707

Priority

DE 4424091 A 19940712

Abstract (en)

A drafting system, esp. on a card, compares measurements at the input (3) with a set value and uses the difference to control a motor (52) driving the output rollers (5). The set values are located at an address in a set value register (6321). The base speed is derived from the doffer (631) speed and is fed as a base voltage signal to the motor (52). One of the drafting system rollers provides a low frequency timing impulse so that at every impulse a measurement is taken, converted to a digital signal and compared with a set value. The difference is calculated and used to locate an address in a correction register (613). The correction value is read and fed to the motor controller (53). <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Regulieren eines Streckwerkes, insbesondere an Karden, wobei die Meßsignale am Streckwerkseingang erfaßt werden, mit dem Sollwert verglichen und aus dem Differenzsignal ein Stellsignal für die Ansteuereinheit eines Reguliermotors für das Verzugswalzenpaar abgeleitet wird. Die Erfindung bezieht sich auch auf eine Reguliervorrichtung. Mit dem Ziel, die Regelergebnisse zu verbessern und die Verstellung dort am Faserband auszuführen, wo die Differenz festgestellt wurde, wird das Verfahren so gestaltet, daß die Sollwerte durch eine Sprungadresse aus einem Sollwertregister (6231) eingegeben werden, daß die Basisdrehzahl von der aktuellen Drehzahl des Abnehmers (631) abgeleitet und als Basisspannung der Ansteuereinheit des Reguliermotors zugeleitet wird, daß in Abhängigkeit von einer Walze des Streckwerkes ein Meßtakt niedriger Frequenz erzeugt wird, daß bei jedem Meßtakt ein Meßsignal erfaßt, in ein digitales Signal gewandelt und mit der aktivierten Sprungadresse des Sollwertregisters verglichen und ein Differenzsignal gebildet wird, daß das ermittelte Differenzsignal in eine Sprungadresse für ein Korrekturregister (613) umgeformt wird und der durch die aktivierte Adresse im Korrekturregister gelesene Stellwert der Ansteuereinheit des Reguliermotors zugeleitet wird. <IMAGE>

IPC 1-7

D01H 5/42

IPC 8 full level

D01H 5/42 (2006.01)

CPC (source: EP US)

D01H 5/42 (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

- DE 3622584 A1 19880107 - ZINSER TEXTILMASCHINEN GMBH [DE]
- DE 4202352 A1 19930805 - RIETER INGOLSTADT SPINNEREI [DE]
- DE 4215682 A1 19921210 - SCHUBERT & SALZER MASCHINEN [DE]

Citation (search report)

- [A] EP 0553483 A1 19930804 - RIETER INGOLSTADT SPINNEREI [DE] & DE 4202352 A1 19930805 - RIETER INGOLSTADT SPINNEREI [DE]
- [AD] DE 4215682 A1 19921210 - SCHUBERT & SALZER MASCHINEN [DE]
- [AD] DE 3622584 A1 19880107 - ZINSER TEXTILMASCHINEN GMBH [DE]
- [AP] EP 0617149 A1 19940928 - GROSSENHAINER TEXTILMASCHINEN [DE]

Cited by

CN111676555A; JP2008202211A; WO03085179A3

Designated contracting state (EPC)

CH GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0692560 A1 19960117; EP 0692560 B1 20000503; DE 4424091 A1 19960118; US 5815889 A 19981006; WO 9601917 A1 19960125

DOCDB simple family (application)

EP 95110618 A 19950707; DE 4424091 A 19940712; DE 9500882 W 19950710; US 76552397 A 19970110