

Title (en)
Method for controlled warp tensioning in the manufacture of more especially cord fabric for vehicle tyres on a weaving device and weaving device for carrying out this method

Title (de)
Verfahren zum gesteuerten Spannen einer Webkette beim Herstellen von insbesondere Cordgewebe für Fahrzeugluftreifen in einer Webanlage und Webanlage zur Verfahrensdurchführung

Title (fr)
Procédé pour commander la tension de la chaîne dans la fabrication plus particulièrement de tissus en câblé pour pneumatiques pour véhicules sur un dispositif de tissage et dispositif de tissage pour la mise en oeuvre du procédé

Publication
EP 0897026 A2 19990217 (DE)

Application
EP 98112449 A 19980706

Priority
DE 19735167 A 19970814

Abstract (en)
To control the warp tension, in a loom, the band of warps is given a controlled deflection in at least one defined position in relation to the reference plane, according to the weaving stop pulses. The weaving start pulses return the band of warps to the reference plane under control. Also claimed is an appts. with a carrier section (19,20), with at least one connected setting unit (22), to move the floating shaft (18) together with the band of warps (1) out of the reference plane (7) into at least a second or third position (12,13), and move them back.

Abstract (de)
Bei einer Unterbrechung des Webprozesses und bei webtechnischen Operationen, wie z.B. Tabbyweben und Zurückweben, ist ein Nachlaufen von Kettfadenspulen (5) und damit ein Nachlaufen der von diesen Spulen abgezogenen Kettfäden (2), die eine Kettfadenschar bilden, nicht ohne nennenswerten Aufwand vermeidbar. Das Nachlaufen läßt eine sogenannte Nachlauflänge in der Fadenschar (1) entstehen, die, wenn sie nicht entsprechend aufgenommen und beim Neustart des Webprozesses nicht entsprechend freigegeben wird, zu einem ruckartigen Inbetriebsetzen der Spulen und dadurch zur Überdehnung der Kettfadenschar (1) führt. Diesen Nachteil zu vermeiden, ist Aufgabe der Erfindung. Gelöst wird die Aufgabe dadurch, daß die Fadenschar (1) innerhalb eines Einlaufgestells (8) bei Webstop gesteuert aus einer Bezugsebene (7) in wenigstens eine definierte Position gesteuert ausgelenkt und bei Neustart des Webprozesses die Auslenkung gesteuert aufgehoben wird. <IMAGE>

IPC 1-7
D03D 49/12

IPC 8 full level
D03D 49/12 (2006.01); **D03D 49/16** (2006.01)

CPC (source: EP US)
D03D 49/12 (2013.01 - EP US)

Cited by
CN106006180A

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE ES FR GB IT LI LU NL PT

DOCDB simple family (publication)
EP 0897026 A2 19990217; EP 0897026 A3 19990707; JP 2928241 B2 19990803; JP H11117149 A 19990427; US 6016850 A 20000125

DOCDB simple family (application)
EP 98112449 A 19980706; JP 22897398 A 19980813; US 13435798 A 19980814