

Title (en)

Method for setting up a warp knitting machine

Title (de)

Verfahren zur Inbetriebnahme einer Kettenwirkmaschine

Title (fr)

Procédé pour la mise en service d'un métier à mailles jetées

Publication

EP 1516950 A1 20050323 (DE)

Application

EP 04014690 A 20040623

Priority

DE 10342843 A 20030917

Abstract (en)

A warp knitting machine with a guide bar drive from a position-controlled servomotor is started by first checking that the guides (2) are central in the gap (20) between the knitting needles (4). From an initial position (P1) the transverse shog motion (x) is carried out to position (P2). If the guides (2) are not centrally in the gap (20) a correction (dx) to a new position (P2') is applied for subsequent running. The correction is applied in steps of about 0.001 mm by repeated push button operation to cover the region of 0.005 to 0.02 mm. The correction can be determined for the maximum possible transverse movement and stored in control memory. The actual values for particular transverse movement is then retrieved by interpolation. A limit is set to the allowable correction value to avoid errors by the operator.

Abstract (de)

Es wird ein Verfahren zur Inbetriebnahme einer Kettenwirkmaschine angegeben, die mindestens eine Barre mit ersten Nadeln aufweist, die gegenüber einem Träger mit zweiten Nadeln durch einen Positionierantrieb in Versatzrichtung verlagerbar ist, der einen Rotationsmotor und eine Getriebeeinrichtung aufweist, bei dem man die Barre in eine erste Position verlagert, in der sich die ersten Nadeln in Nadelgassen zwischen den zweiten Nadeln befinden, und diese erste Position abspeichert. Man möchte auf einfache Weise Voraussetzungen für einen störungsfreien Betrieb schaffen können. Hierzu ist vorgesehen, daß man die Barre mit Hilfe des Positionierantriebs um einen vorbestimmten Stellweg in eine zweite Position verlagert, überprüft, ob sich die ersten Nadeln jeweils in einem vorbestimmten Bereich einer Nadelgasse zwischen zweiten Nadeln befinden, und, wenn dies nicht der Fall ist, mit Hilfe des Positionierantriebs eine Korrekturbewegung durchführt, bis sich die ersten Nadeln in dem vorbestimmten Bereich befinden, aus der Korrekturbewegung eine Korrekturgröße errechnet und diese Korrekturgröße zur künftigen Verwendung durch den Positionierantrieb abspeichert. <IMAGE>

IPC 1-7

D04B 35/18; **D04B 27/26**

IPC 8 full level

D04B 27/24 (2006.01); **D04B 27/06** (2006.01); **D04B 27/26** (2006.01); **D04B 35/18** (2006.01)

CPC (source: EP KR)

D04B 27/06 (2013.01 - KR); **D04B 27/26** (2013.01 - EP); **D04B 35/18** (2013.01 - EP)

Citation (search report)

- [Y] DE 4127344 A1 19930225 - MAYER TEXTILMASCHF [DE]
- [Y] DE 3734072 A1 19890427 - LIBA MASCHF [DE], et al
- [Y] EP 0160367 A1 19851106 - GUILFORD KAPWOOD LTD [GB]
- [A] EP 1077278 A1 20010221 - MAYER KARL [DE]

Cited by

EP3476990A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 1516950 A1 20050323; CN 100507117 C 20090701; CN 1598111 A 20050323; DE 10342843 A1 20050421; DE 10342843 B4 20050915; JP 2005089956 A 20050407; JP 3978204 B2 20070919; KR 100572020 B1 20060417; KR 20050028299 A 20050322; TW 200523417 A 20050716; TW I266817 B 20061121

DOCDB simple family (application)

EP 04014690 A 20040623; CN 200410078772 A 20040917; DE 10342843 A 20030917; JP 2004269861 A 20040916; KR 20040054691 A 20040714; TW 93127770 A 20040914