

Title (en)

Method for controlling the draft in a drafting area of a textile machine, and the textile machine

Title (de)

Verfahren zur Steuerung des Verzugs eines Verzugsfeldes einer Textilmaschine sowie Textilmaschine

Title (fr)

Méthode de contrôle de tirage d'une zone détirage dans une machine textile, et cette machine textile

Publication

EP 1749907 A2 20070207 (DE)

Application

EP 06115299 A 20060612

Priority

DE 102005037124 A 20050806

Abstract (en)

Controlling method involves changing the operating parameters in a production phase of the textile machine, a procedure for the dynamic adjustment of the adjustment point is carried out, whereby a number of different regulating testing points over each of the measurement result are used. A value representing quality and determination of fiber quantity are carried out. An adjustment of the adjustment point is done based on the evaluation of the determined measurement results. A test regulator insert is used that corresponds to the previous point of regulator insert. An independent claim is also included for textile machine.

Abstract (de)

Vorgeschlagen wird eine Textilmaschine (1) und ein Verfahren zur Steuerung des Verzugs eines Verzugsfeldes (VF) einer Textilmaschine (1), bei dem die längenspezifische Masse eines Abschnittes (AB n-1, AB n, AB n+1) eines dem Verzugsfeld (VF) zugeführten Fasergemenges (FG zu) mittels einer stromaufwärts des Verzugsfeldes VF angeordneten Sensoreinrichtung (11) erfaßt wird; und ein zur Vergleichmäßigung der längenspezifischen Masse des zugeführten Fasergemenges (FG zu) erforderlicher Regeleingriff in den Verzug des besagten Verzugsfeldes (VF) anhand der erfaßten längenspezifischen Masse des Abschnittes (AB n-1, AB n, AB n+1) durchgeführt wird, sobald der Abschnitt (AB n-1, AB n, AB n+1) einen als Regeleinsatzpunkt (R 0, R 1 R 2 R 3) vorgegebenen Ort erreicht; wobei wenigstens einmal in einer Produktionsphase der Textilmaschine (1) eine Prozedur (P 1, P 2, P 3, P' 1, P' 2) zur dynamischen Anpassung des Regeleinsatzpunktes (R 0, R 1, R 2, R 3) an sich ändernde Betriebsparameter durchgeführt wird, wobei eine Mehrzahl von unterschiedlichen Testregeleinsatzpunkten (T 11, T 12, T 13; T 21, T 22, T 23; T 31, T 32, T 33) verwendet wird, um jeweils wenigstens ein Meßergebnis (M 11, M 12, M 13; M 21, M 22, M 23; M 31, M 32, M 33; M' 11, M' 12, M' 13; M' 21, M' 22, M' 23) wenigstens einer qualitätskennzeichnenden Größe, beispielsweise des CV%-Wertes oder einer daraus abgeleiteten Größe, des aus dem besagten Verzugsfeld VF abgeführten Fasergemenges (FG ab) zu ermitteln und wobei die Anpassung des Regeleinsatzpunktes (R 0, R 1, R 2, R 3) basierend auf einer Auswertung der ermittelten Meßergebnisse (M 11, M 12, M 13; M 21, M 22, M 23; M 31, M 32, M 33; M' 11, M' 12, M' 13; M' 21, M' 22, M' 23) durchgeführt wird.

IPC 8 full level

D01H 5/42 (2006.01); **D01H 13/32** (2006.01)

CPC (source: EP)

D01H 5/42 (2013.01); **D01H 13/32** (2013.01)

Cited by

CN114351301A; CN114411293A

Designated contracting state (EPC)

CH DE IT LI TR

Designated extension state (EPC)

AL BA HR MK YU

DOCDB simple family (publication)

EP 1749907 A2 20070207; **EP 1749907 A3 20080910**; **EP 1749907 B1 20110504**; CN 1908262 A 20070207; CN 1908262 B 20111005; DE 102005037124 A1 20070208; DE 502006009423 D1 20110616

DOCDB simple family (application)

EP 06115299 A 20060612; CN 200610108769 A 20060803; DE 102005037124 A 20050806; DE 502006009423 T 20060612