

Title (en)

Method for operating a service carriage and service carriage

Title (de)

Verfahren zum Betreiben eines Serviceaggregats und Serviceaggregat

Title (fr)

Procédé de fonctionnement d'un agrégat de service et agrégat de service

Publication

EP 2305864 A1 20110406 (DE)

Application

EP 10007262 A 20100714

Priority

DE 102009036777 A 20090808

Abstract (en)

The method involves detecting a position within a textile machine i.e. open end spin machine (1), as a reference position of a service assembly (5A). A traveled distance is determined by the service assembly, such that distance from a control position of requested operating points (2) is determined depending on driving speed of the service assembly with which a stop is introduced and determined from the reference position and the traveled distance. The distance is reached at the position within the textile machine. An independent claim is also included for a service assembly provided in a textile machine.

Abstract (de)

Verfahren zum Betreiben eines Serviceaggregats (5A, 5B, 6A, 6B) und ein Serviceaggregat an einer Textilmaschine (1) mit einer Vielzahl von Arbeitsstellen (2), wobei das Serviceaggregat (5A, 5B, 6A, 6B) entlang der Arbeitsstellen (2) verfahren und zur Bedienung einer Arbeitsstelle (2) vor derselben positioniert wird, wobei die Arbeitsstelle (2) das Serviceaggregat (5A, 5B, 6A, 6B) bei Bedarf anfordert und das Serviceaggregat (5A, 5B, 6A, 6B) nach Anforderung in Richtung der anfordernden Arbeitsstelle (2) fährt und genau mit dem Erreichen der Bedienposition vor der anfordernden Arbeitsstelle (2) zum Stillstand kommt, wobei mindestens eine Position (14, 19) innerhalb der Textilmaschine (1) als Referenzposition des Serviceaggregats (5A, 5B, 6A, 6B) erfasst wird, das Serviceaggregat (5A, 5B, 6A, 6B) eigenständig den von ihm zurückgelegten Weg ermittelt, in Abhängigkeit von der Fahrgeschwindigkeit des Serviceaggregats (5A, 5B, 6A, 6B) ein Abstand von der Bedienposition der anfordernden Arbeitsstelle (2) bestimmt wird, bei dem die Stillsetzung eingeleitet wird und dass aus der Referenzposition und dem zurückgelegten Weg bestimmt wird, wann dieser Abstand erreicht ist.

IPC 8 full level

D01H 4/48 (2006.01); **B65H 54/26** (2006.01); **D01H 13/00** (2006.01); **D01H 15/013** (2006.01)

CPC (source: EP)

B65H 54/26 (2013.01); **D01H 4/50** (2013.01); **D01H 13/005** (2013.01); **D01H 15/013** (2013.01)

Citation (applicant)

- DE 3841464 A1 19900613 - SCHLAFHORST & CO W [DE]
- DE 10136598 A1 20030213 - RIETER INGOLSTADT SPINNEREI [DE]
- DE 3012419 A1 19811015 - ZINSER TEXTILMASCHINEN GMBH [DE]
- DE 69017341 T2 19950706 - TORAY ENG CO LTD [JP]
- WO 2006007889 A1 20060126 - SAURER GMBH & CO KG [DE], et al
- DE 3543572 C2 19950518 - SCHLAFHORST & CO W [DE]

Citation (search report)

- [YD] DE 102004035261 A1 20060216 - SAURER GMBH & CO KG [DE]
- [Y] DE 102007048721 A1 20090416 - OERLIKON TEXTILE GMBH & CO KG [DE]
- [A] DE 3833154 A1 19890406 - VYZK USTAV BAVLNARSKY [CS]
- [AD] DE 10136598 A1 20030213 - RIETER INGOLSTADT SPINNEREI [DE]
- [A] DE 10148330 A1 20030213 - RIETER INGOLSTADT SPINNEREI [DE]

Cited by

EP3156528A1; EP3489398A1; EP3608457A1

Designated contracting state (EPC)

AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME RS

DOCDB simple family (publication)

DE 102009036777 A1 20110210; CN 101992972 A 20110330; CN 101992972 B 20140910; EP 2305864 A1 20110406; EP 2305864 B1 20140702

DOCDB simple family (application)

DE 102009036777 A 20090808; CN 201010248635 A 20100806; EP 10007262 A 20100714