

Title (en)
METHOD FOR CONTROLLING AN APPLICATION PROCESS FOR REAPPLICATION OF A YARN ON A WORKSTATION OF A TEXTILE MACHINE

Title (de)
VERFAHREN ZUR STEUERUNG EINES ANSETZPROZESSES ZUM WIEDERANSETZEN EINES GARNS AN EINER ARBEITSSTELLE EINER TEXTILMASCHINE

Title (fr)
PROCÉDÉ DE COMMANDE D'UN PROCESSUS DE POSE DESTINÉ À RATTACHER UN FIL DANS UN POSTE DE TRAVAIL D'UNE MACHINE TEXTILE

Publication
EP 3184680 A1 20170628 (DE)

Application
EP 16203779 A 20161213

Priority
DE 102015122391 A 20151221

Abstract (en)
[origin: US2017175299A1] With a method for controlling a setting process for re-setting a yarn (G) at a textile machine, in particular a spinning machine (1), by means of a setting device (5), a multiple number of work steps as preparation for the actual setting operation are carried out successively in a chronological sequence. In each case, a predetermined time period is allocated to the work steps within which the respective work step is carried out. For at least one of the work steps, the predetermined time period can be varied, whereas the current time period of the at least one work step is determined as a function of a yarn characteristic (GC) of the currently produced yarn (G) and/or as a function of a utilization of the setting device (5). A textile machine features a control unit (12), which is designed to operate the textile machine according to this method.

Abstract (de)
Bei einem Verfahren zur Steuerung eines Ansetzprozesses zum Wiederansetzen eines Garns (G) an einer Textilmaschine, insbesondere einer Spinnmaschine (1), mittels einer Ansetzvorrichtung (5) werden in zeitlicher Abfolge nacheinander mehrere, den eigentlichen Ansetzvorgang vorbereitende Arbeitsschritte durchgeführt. Den Arbeitsschritten ist jeweils eine vorgegebene Zeitdauer zugeordnet, innerhalb welcher der jeweilige Arbeitsschritt durchgeführt wird. Für wenigstens einen der Arbeitsschritte ist die vorgegebene Zeitdauer veränderbar, wobei die aktuelle Zeitdauer des wenigstens einen Arbeitsschrittes in Abhängigkeit von einem Garncharakter (GC) des aktuell erzeugten Garns (G) und/oder in Abhängigkeit von einer Auslastung der Anspinnvorrichtung (5) festgelegt wird. Eine Textilmaschine weist eine Steuereinheit (12) auf, die ausgelegt ist, die Textilmaschine nach diesem Verfahren zu betreiben.

IPC 8 full level
D01H 4/50 (2006.01); **B65H 54/26** (2006.01); **B65H 67/08** (2006.01); **D01H 4/48** (2006.01); **D01H 15/00** (2006.01)

CPC (source: CN EP US)
B65H 54/26 (2013.01 - EP US); **B65H 67/081** (2013.01 - EP US); **B65H 69/061** (2013.01 - EP US); **D01H 4/48** (2013.01 - CN US); **D01H 4/50** (2013.01 - EP US); **D01H 15/00** (2013.01 - CN US); **D01H 15/002** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/31** (2013.01 - EP US); **D01H 4/24** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

- DE 3502118 A1 19860724 - SCHLAFHORST & CO W [DE]
- DE 4418743 C2 19970424 - RIETER INGOLSTADT SPINNEREI [DE]

Citation (search report)

- [XD] DE 4418743 C2 19970424 - RIETER INGOLSTADT SPINNEREI [DE]
- [X] DE 102012100553 A1 20130725 - RIETER AG MASCHF [CH]
- [A] JP H0931769 A 19970204 - TOYODA AUTOMATIC LOOM WORKS
- [A] DE 4222377 A1 19940113 - SCHLAFHORST & CO W [DE]

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 RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)
BA ME

DOCDB simple family (publication)
EP 3184680 A1 20170628; CN 106906541 A 20170630; CN 106906541 B 20211109; DE 102015122391 A1 20170622; DE 102015122391 B4 20230112; JP 2017128444 A 20170727; JP 6827794 B2 20210210; US 2017175299 A1 20170622; US 9873959 B2 20180123

DOCDB simple family (application)
EP 16203779 A 20161213; CN 201611186737 A 20161220; DE 102015122391 A 20151221; JP 2016245177 A 20161219; US 201615386688 A 20161221