

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 1 295 835 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
08.03.2006 Patentblatt 2006/10

(51) Int Cl.:
B65H 63/06 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **02017290.4**

(22) Anmeldetag: **01.08.2002**

(54) **Verfahren zum Einstellen einer Reinigungsgrenze bei einem elektronischen Garnreiniger**

Method for setting a clearing limit line in an electronic yarn clearer

Procédé pour fixer une limite d'épuration dans un épurateur de fil électronique

(84) Benannte Vertragsstaaten:
BE CH CZ DE LI

(30) Priorität: **28.08.2001 DE 10141963**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
26.03.2003 Patentblatt 2003/13

(73) Patentinhaber: **Rieter Ingolstadt
Spinnereimaschinenbau AG
85055 Ingolstadt (DE)**

(72) Erfinder:
• **Zipperer, Martin
85095 Denkendorf (DE)**
• **Hajek, Ladislav
561 12 Brandys nad Orlici (CZ)**

(74) Vertreter: **Bergmeier, Werner
Friedrich-Ebert-Strasse 84
85055 Ingolstadt (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A- 0 877 108 DE-A- 1 773 536
DE-A- 4 019 957 DE-A- 4 020 330

EP 1 295 835 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Einstellen einer Reinigungsgrenze bei einem elektronischen Garnreiniger, wobei die möglichen Garnfehler in einem Sortierschema sortiert nach Fehlerwert und Fehlerlänge angeordnet sind und wobei die Reinigungsgrenze mittels einer Kurve ausgewählt und am Garnreiniger eingestellt wird.

[0002] Bei einem bekannten Verfahren zum Einstellen der Reinigungsgrenze elektronischer Garnreiniger (DE 40 20 330 C2) sind die Garnfehler in einer Tabelle nach Art eines Koordinatensystems angeordnet. Eine Achse des Koordinatensystems stellt den Fehlerquerschnitt des gemessenen Garns und die andere Achse die Fehlerlänge dar. Eine Reinigungsgrenze wird in diesem Koordinatensystem mit mindestens zwei Punkten festgelegt, wobei zwischen den Punkten als Verlauf der Reinigungsgrenze eine vordefinierte Verbindungslinie gezogen wird. Außerhalb der äußersten Punkte wird ein vorgegebbarer Verlauf der Reinigungsgrenze gewählt. Um einen möglichst frei wählbaren Verlauf der Reinigungsgrenze zu ermöglichen, ist es bei diesem Verfahren notwendig, eine Vielzahl von Punkten zu verwenden und im Koordinatensystem festzulegen, was eine aufwendige Einstellung der Reinigungsgrenze erfordert. Werden dagegen nur sehr wenige Punkte verwendet, so ist die Einstellung der Reinigungsgrenze durch Verwendung der vorgegebenen, definierten Verbindungslinie nicht flexibel anpaßbar.

[0003] Es ist daher Aufgabe der Erfindung, ein Verfahren und eine Einstellvorrichtung zum Einstellen der Reinigungsgrenze bei einem elektronischen Garnreiniger vorzusehen, die ein einfaches, schnelles und flexibles Einstellen der Reinigungsgrenze ermöglichen.

[0004] Diese Aufgabe wird mit den Merkmalen des Anspruchs 1 bzw. 11 gelöst.

[0005] Bei dem Verfahren gemäß Anspruch 1 werden die möglichen Garnfehler in einem Sortierschema nach Fehlerwert und Fehlerlänge sortiert angeordnet. Ein Sortierschema ist beispielsweise eine Tabelle, ein tabellenartiges Koordinatensystem, ein Koordinatensystem oder dergleichen. Über die interessierenden Bereiche von Fehlerwert und Fehlerlänge erfaßt hier das Sortierschema die möglichen Garnfehler, so daß in dem Schema die Reinigungsgrenze festlegbar ist. Die Reinigungsgrenze trennt dann die tolerierbaren Fehler des Garns von den nicht mehr zu tolerierenden Fehlern. Vorzugsweise gibt der Garnreiniger nach dem Einstellen der Reinigungsgrenze während der laufenden Fadenuntersuchung eine Fehlermeldung aus, wenn der festgestellte Fadenfehler oberhalb bzw. unterhalb der Reinigungsgrenze oder auf der Reinigungsgrenze liegt. Anhand des Fehler Signals wird dann z. B. bei einer Offenend-Spinnmaschine das Ausschneiden eines Fadenabschnitts mit dem Fehler veranlaßt. Oder bei dem produzierten Garn wird der Fehler und die Fehlerstelle registriert, so daß eine Fehlerstatistik erstellt wird.

[0006] Der Fehlerwert ist ein Maß für die Größe des Fehlers. Dieser kann beispielsweise der Fehlerquerschnitt sein, z.B. ein Unter- oder Überschreiten eines Soll-Garnquerschnitts. Oder der Fehlerwert ist eine Abweichung von einer vorgegebenen Soll-Farbe, wobei von einem Sensor das Garn spektral analysiert wird. Oder es wird die Haarigkeit des laufend produzierten Garns registriert, wobei die Dichte oder Anzahl der vom Faden abstehenden Faserenden registriert wird. Weitere Beispiele für Fehlerwerte sind eine Fehlermasse, die z.B. mit einem kapazitiven Sensor erfaßbar ist, Fremdstoffanteile, die z.B. mit einem optischen Sensor durch Absorption und/oder Reflektion erfaßt wird, oder dergleichen.

[0007] Die Reinigungsgrenze wird durch eine Kurve mittels genau eines Punktes im Sortierschema festgelegt, wobei der Kurvenverlauf der Kurve an sich beliebig aber definiert ist. Dadurch ist ein besonders schnelles und einfaches Festlegen der Reinigungskurve durch den Benutzer des elektronischen Garnreinigers möglich.

[0008] Bei einer ganz besonders vorteilhaften Ausgestaltung steht dem Nutzer nicht nur eine festgelegte Kurve zur Verfügung, sondern er kann den optimalen Kurvenverlauf aus einem vorgegebenen Satz von Kurven mit unterschiedlichem Kurvenverlauf auswählen. Damit erfolgt eine schnelle und flexible Anpassung der Reinigungsgrenze an den gewünschten Verlauf. Vorzugsweise werden z. B. an einem Auswahlbildschirm dem Benutzer zwei oder mehr der wählbaren Kurvenform angezeigt, die er lediglich durch Eingabe einer Auswahlnummer oder durch Anklicken mit einem Zeigerelement auswählen kann.

[0009] Durch die Skalierbarkeit der so ausgewählten Kurve kann nochmals auf den Kurvenverlauf Einfluß genommen werden, um den gewünschten Kurvenverlauf möglichst optimal anzunähern. Durch die Skalierbarkeit können auch eventuell vorhandene Toleranzen bei der Bestimmung der Fehlerlänge oder des Fehlerwerts einfach ausgeglichen werden. Wenn beispielsweise die Fehlerwerts- oder Längenbestimmung einen relativen Fehler über den gesamten Bereich aufweist. Vorteilhaft sind daher der Fehlerwert und/oder die Fehlerlänge skalierbar. Beim Skalieren wird vorteilhaft die Kurve durch den Skalierungsfaktor gestaucht oder gedehnt. Auch durch Drehen oder Kippen der Kurve erfolgt eine einfache Anpassung der Kurve an den gewünschten Verlauf. Besonders vorteilhaft wird die Skalierung ausgehend von dem Punkt vorgenommen, mit dem die Kurve im Sortierschema festgelegt wird.

[0010] Anhand von Zeichnungen werden Ausführungsformen der Erfindung näher erläutert. Es zeigen:

Figur 1 die Festlegung einer Reinigungsgrenze in einem Koordinatensystem,

Figur 2 das Skalieren eines vorgegebenen Kurvenverlaufs,

- Figur 3** einen Satz auswählbarer, vorgegebener Kurvenverläufe,
- Figur 4** das Festlegen einer Reinigungsgrenze in einer Fehlertabelle,
- Figur 5** das Festlegen von Farbbandspektren in einem Koordinatensystem und
- Figur 6A und 6B** zwei Ausführungsformen von Garnreinigerstrukturen mit einer Einstelleinrichtung zum Einstellen der Reinigungsgrenze.

[0011] Bei einer Offenend-Spinnmaschine, einer Ringspinnmaschine oder einer Umspulmaschine wird auf an sich bekannte Weise das laufende Garn zur Dickenmessung durch einen Meßschlitz eines Sensors gezogen. Der Sensor registriert z. B. auf optischem Wege die Dicke bzw. auf kapazitivem Wege die Masse des durchgezogenen Garns. Auf Grund der bekannten Geschwindigkeit und des gemessenen Durchmessers des Garns werden die Fehler klassiert nach dem Fehlerquerschnitt und der Fehlerlänge. Dies ist z. B. auch aus der DE 40 20 330 C2 bekannt. Innerhalb eines Toleranzbereichs sollen die so klassierten Fehler des laufend durch den Sensor gezogenen Garns toleriert werden, d. h. das Garn entspricht der gewünschten Qualität. Liegen dagegen die klassierten Fehler außerhalb dieses Bereichs, so müssen diese Fehler bei einer späteren Verarbeitungsstufe oder in der momentanen Verarbeitungsstufe durch Ausschneiden aus dem Garn herausgetrennt werden. Der tolerierbare und der nicht tolerierbare Bereich sind dabei durch eine Reinigungsgrenze getrennt.

[0012] Im Folgenden wird das erfindungsgemäße Einstellen der Reinigungsgrenze beschrieben. Das Einstellen erfolgt dabei durch Auswahl des Verlaufs der Reinigungskurve RG und das Einstellen des Punktes P. Auswahl und Einstellen kann z. B. an einem Eingabegerät des Garnreinigers erfolgen. Dazu wird entweder eine Tabelle oder ein Koordinatensystem zweidimensional auf einem Bildschirm dargestellt. Die Einstellung und Auswahl kann auch z. B. an einem Mehrzeilen-LCD-Display mittels Eingabe der entsprechenden Parameter erfolgen. Das Eingabegerät kann dabei ein Eingabegerät des Garnreinigers sein oder ein Eingabegerät, das z. B. mit der Maschinensteuerung einer Textilmaschine verbunden ist. Beim Eingabegerät werden durch entsprechende Softwareimplementierung die Parameter abgefragt und ggf. nach Abschluß der Eingabe über eine Kommunikationsverbindung zum Garnreiniger übertragen. Beispielsweise können bei einem Eingabegerät der Maschinensteuerung der Textilmaschine die Daten eingegeben werden und über eine Kommunikationsverbindung zu einem Sektionscontroller für mehrere Spinnstellen übertragen werden. Vom Sektionscontroller werden die Daten zu einem Garnreiniger, der mehrere Spinnstellen

überwacht, oder zu einem Garnreiniger, der nur eine Spinnstelle überwacht, übertragen. Unten wird das Eingabegerät bzw. die Eingabevorrichtung mit Bezug auf die Figuren 6A und 6B näher beschrieben.

[0013] In den Figuren 1 bis 5 ist die Auswahl und Einstellung der Reinigungsgrenze zweidimensional graphisch zur Veranschaulichung dargestellt. Die entsprechende Einstellung und Auswahl läßt sich jedoch auch ohne Weiteres anhand einer alphanumerischen Parametrisierung und alphanumerischer Eingabe an einem Eingabegerät eingeben.

[0014] Figur 1 zeigt ein Diagramm von Garnfehlern, bei dem auf der x-Achse die Länge des Fehlers L und auf der y-Achse der Durchmesser ϕ des Garnfehlers aufgetragen ist. Der Normwert des gewünschten Garndurchmessers ist ϕ_{soll} . Die obere Kurve RG+ bezeichnet die obere Reinigungsgrenze, bei deren Überschreitung ein Garnfehler ausgeschnitten wird. Die Reinigungsgrenze RG+ ist eine Kurve, die aus einem Satz von vorgegebenen Kurvenformen ausgewählt wurde (siehe Fig. 3). Die Lage der Reinigungsgrenze RG+ wird im Diagramm durch Verschieben des Einstellpunktes P+ festgelegt. Der Punkt P+ läßt sich in x- und y-Achsenrichtung verschieben. Der Kurvenverlauf der Reinigungsgrenze RG+ geht über den unteren Grenzwert der Garnfehlerlänge L_{min} hinaus und über den oberen Grenzwert der maximal berücksichtigten Garnfehlerlänge L_{max} hinaus. Dargestellt ist jedoch nur der Kurvenverlauf innerhalb der Grenzen L_{min} und L_{max} . Nach dem Einstellen der Reinigungsgrenze RG+ wird auch nur der Kurvenverlauf innerhalb dieser Grenzen beim elektronischen Garnreiniger zur Garnreinigung berücksichtigt. Neben der Einstellung der Reinigungsgrenze, wie sie im Diagramm von Fig. 1 dargestellt ist, werden durch eigene Parameterabfragen der S- und L-Kanal für die Garnreinigung eingestellt. Diese betreffen Dick- und Dünnstellen und werden auf herkömmliche Weise eingestellt.

[0015] Weiterhin zeigt Figur 1 das Einstellen der unteren Reinigungsgrenze RG-, die entsprechend der oberen Reinigungsgrenze RG+ eingestellt wird. Auch hier wird der Kurvenverlauf der unteren Reinigungsgrenze RG- aus einer Vielzahl von verschiedenen Kurvenverläufen (nicht dargestellt) ausgewählt und im Diagramm durch Verschieben des Punktes P- fixiert:

[0016] Nach Auswahl des Verlaufs der Reinigungskurve und des Fixierungspunktes P der Reinigungskurve wird bei Bedarf eine Skalierung der Reinigungskurve durchgeführt, wie dies in Figur 2 dargestellt ist. Dies kann sowohl die obere Reinigungskurve RG+ als auch die untere Reinigungskurve RG- entsprechend betreffen. Die Grundkurvenform RG_0 kann durch einen Faktor in x-Richtung gestreckt oder gestaucht werden. Beispielsweise wird die Reinigungsgrenze RG_x durch Strecken der Grundform RG_0 erhalten. Weiterhin kann die Reinigungskurve durch einen Faktor in y-Richtung gestreckt oder gestaucht werden. In Figur 2 ist die Reinigungsgrenze RG_y durch Strecken der Grundkurvenform RG_0 erzeugt. Daneben wird eine gekippte Reinigungsgrenze

RG_φ erhalten, wenn die Reinigungsgrundform RG_0 um einen Winkel φ verdreht wird. Das Strecken und/oder Kippen erfolgt in Fig. 2 um den Einstellpunkt P, kann aber optional bezogen auf einen beliebigen Punkt des Diagramms oder der Grundform RG_0 aus eingestellt werden.

[0017] Figur 3 zeigt verschiedene, auswählbare Kurvenverläufe der Reinigungsgrenze. Beim Kurvenverlauf RG_0 ist beispielsweise die Toleranz für große Querschnittsfehler bis zum unteren Drittel der maximalen Länge relativ groß eingestellt. Der weitere Verlauf ist ungefähr treppenförmig, wobei zwischen den Stufen fließende Übergänge sind. Bei Kurvenverlauf RG_1 werden große Dickenfehler nur bis zu einem kleinen Längenbereich toleriert und danach ebenfalls die Fehlerklassen stufenweise verringert, wobei hier rampenförmige Übergänge gewählt sind. Beim Kurvenverlauf RG_2 werden bis zur mittleren Fehlerlänge große Fehlerquerschnittsabweichungen toleriert, bis dann ein kontinuierlicher Übergang zu einem kleinen Fehlerquerschnitt bei großen Längen stattfindet. Beim Kurvenverlauf RG_3 werden wiederum dicke Querschnittsfehler nur bis zu sehr kurzen Längen toleriert.

[0018] Der Kurvenverlauf RG_C ist ein kundendefinierter Kurvenverlauf, der individuell vorgebar ist und ebenfalls als Auswahloption unter den Kurvenverläufen auswählbar ist. Bei diesem Kurvenverlauf RG_C wird im mittleren Längenbereich ein größerer Fehlerdurchmesser toleriert als unmittelbar links und rechts von diesem Längenbereich. Diese Einstellung ist beispielsweise dann sinnvoll, wenn produktionsbedingt in diesem Längenbereich sehr häufig ein größerer Fehlerquerschnitt vorliegt und nicht ständig die Produktion angehalten werden soll, weil dieser Fehler auftritt. Dagegen liegt im mittleren Bereich über alle Längen ein tolerierbares Ergebnis einschließlich der mittleren Fehlerlängen vor, so daß insgesamt selbst mit diesem Fehler die gemittelten Fehlervorgaben einzuhalten sind. Herkömmlicherweise ist der Verlauf der oberen (unteren) Reinigergrenze jedoch nur fallend (steigend) oder abschnittsweise konstant, da ein Fehler in einem Gewebe um so auffälliger ist, je länger der Garnfehler ist.

[0019] Figur 4 veranschaulicht die Eingabe der Reinigungsgrenze anhand eines Kurvenverlaufs RG_0 in einer tabellarischen Fehlerklassifikation. Bei dieser tabellarischen Fehlerklassifikation erfolgt diese nicht kontinuierlich wie beim Diagramm von Fig. 1, sondern es werden diskrete Fehlerklassen definiert, die jeweils einen bestimmten Bereich an Fehlerlängen und Fehlerdurchmesser zusammenfassen. In diesem Fall wird der Kurvenverlauf RG_0 ebenfalls mit dem Einstellpunkt P+ innerhalb der tabellarischen Matrix fixiert und dann durch die Eingabeeinrichtung auf Grenzbereiche zwischen den Fehlerklassen umgerechnet. Somit ergibt sich aus dem Kurvenverlauf RG_0 schließlich die verwendete Reinigungsgrenze RG_+ , die einen stufenförmigen Verlauf hat. Eine Zuordnung des Kurvenverlaufs RG_0 zur Reinigungsgrenze RG_+ erfolgt dabei jeweils für jedes Matrixelement, wobei der Abschnitt der Reinigungsgrenze RG_+

unterhalb der jeweiligen Klasse verläuft, wenn der Kurvenverlauf RG_0 innerhalb dieser Klasse unten weniger als die Hälfte der Fläche der Klasse schneidet.

[0020] Figur 5 zeigt ein weiteres Beispiel für das Einstellen einer Reinigungsgrenze bei einem Garnreiniger, der auf optische Farbfehler des produzierten Garns untersucht. Bei diesem Garnreiniger werden beispielsweise Fremdfasern einer anderen Farbe erkannt und durch die Garnreinigung entfernt. Das Garn wird durch einen wellenlängenempfindlichen Sensor abgetastet und im Diagramm wird die Wellenlänge über die Fehlerlänge L aufgetragen. Beim Beispiel von Fig. 5 soll das erzeugte Garn zwei Wellenlängenbänder λ_A und λ_B an tolerierbarem Garnfehler einhalten. Für das obere Wellenlängenband λ_A werden hierzu die obere Reinigungsgrenze RG_{A+} und die untere Reinigungsgrenze RG_{A-} durch die entsprechenden Einstellpunkte P eingestellt. In Fig. 5 ist beispielsweise der Einstellpunkt P_{A+} zum Einstellen der oberen Reinigungsgrenze RG_{A+} dargestellt. Für das untere, tolerierbare Wellenlängenband λ_B werden die obere Reinigungsgrenze RG_{B+} und die untere Reinigungsgrenze RG_{B-} vorgegeben. Alle Farb-Längen-Fehler außerhalb dieser beiden Wellenlängenbandbereiche werden durch den elektronischen Garnreiniger erkannt und bei Bedarf aus dem laufenden Garn herausgetrennt.

[0021] Bei einer Ausführungsform ist an einer Einstellereinheit zum Einstellen der Reinigungsgrenzen gemäß Fig. 1 (Dickenfehler) ebenfalls die Einstellroutine zum Einstellen eines Farbfehlers entsprechend Fig. 5 mit implementiert. Die Parameter werden zum elektronischen Garnreiniger übertragen, der beide Fehlerarten (Farb- und Dickenfehler) erkennt und entsprechende Fehlersignale liefert. Die Datenauswertung kann dabei z. B. mit einem schnellen digitalen Signalprozessor erfolgen. Lediglich bei der optischen Signalerfassung sind unterschiedliche optoelektronische Komponenten erforderlich, die den Fadendurchmesser einerseits und andererseits die Farbe des Fadens registrieren.

[0022] Figur 6A zeigt ein Garnreinigersystem bestehend aus der Maschinenzentrale oder Garnreinigersteuereinheit 10 zum Einstellen der Reinigergrenze und einem Garnreinigerbasissystem 20. Das Einstellen der Reinigergrenze gemäß dem oben beschriebenen Verfahren erfolgt in einer ersten Ausgestaltung in der Maschinenzentrale 10 der Spinnmaschine, die auch die Prozesse der Spinnmaschine steuert und kontrolliert. Oder das Einstellen erfolgt bei einer zweiten Ausgestaltung in einer Garnreinigerzentraleinheit 10, die unabhängig von der Maschinenzentrale der Spinnmaschine zum Einstellen von Garnreiniger 22, deren Kontrolle und Auswertung dient. In diesem Fall steht dann die Garnreinigerzentraleinheit 10 mit einer Maschinenzentrale der Spinnmaschine in Verbindung, um Steuerbefehle oder sonstige Daten auszutauschen.

[0023] Die Zentraleinheit 10 umfaßt eine CPU als Kurven- und Parametergenerator. Die CPU ist mit einer Anzeigeeinrichtung bzw. einem Display 12 verbunden, auf der die Parameterkurven in graphischer Form dargestellt

werden. Weiterhin ist die CPU 11 mit einer Eingabeeinrichtung 14 verbunden, beispielsweise einer alphanumerischen Tastatur, oder die Eingabeeinrichtung 14 ist als sogenannter Touch-Screen am Display 12 integriert. Die Eingabeeinrichtung 14 dient der Auswahl der Grundform der Reinigergrenzen RG_{0-3} oder der vom Kunden vordefinierten Form RG_C , dem Festlegen des Aufpunktes P im Koordinatensystem für die Garnfehler und der Anpassung der gewählten Kurve (Skalierungsfaktoren wie oben beschrieben, so daß modifizierte Kurven $RG_{x,y,\varphi}$ entstehen). Die CPU 11 holt aus einem Speicher 15 die vorgegebenen Grundformen der Reinigungsgrenze RG_{0-3} oder bereits voreditierte Form $RG_{C,mod}$ und legt dort die editierten Kurven zur Zwischenspeicherung ab. Weiterhin werden im Speicher 15 Parameterdaten zwischengespeichert, die aufgrund der bereits editierten Reinigergrenze, die bei den Garnreinigern 22 eingestellt werden soll, zwischengespeichert werden. Nachdem der Nutzer des Garnreinigersystems die endgültig editierte Reinigerkurve festgelegt hat und diese zur (späteren) Einstellung an den Garnreinigern bestimmt, werden die Parameterdaten durch die CPU 11 beispielsweise durch Transformation der festgelegten Reinigerkurve generiert. Bei der Transformation wird die festgelegte Reinigerkurve mittels einer vorgegebenen Rasterung abgetastet und "nächstliegende" Wertepaare ermittelt, siehe z.B. die aus diesen Wertepaaren sich ergebende "tatsächliche", vom Garnreiniger genutzte Reinigerkurve RG_+ und Figur 4. Die Wertepaare werden im Speicher 15 zwischengespeichert und dann bei der Einstellung der Garnreiniger aus dem Speicher 15 abgerufen und durch eine Kommunikationseinrichtung 13 über den Kommunikationsweg der Basissysteme 20, 30 zum Garnreiniger 22 übertragen. Entsprechend gilt dies auch für Figur 6B.

[0024] Im Beispiel von Figur 6A erfolgt die Übertragung der Parameter der endgültig editierten Reinigungskurve zum Einstellen der Garnreiniger 22 über ein garnreiniger-eigenes Kommunikationssystem. Dieses weist einen Reinigerbus 21 auf, mit dem die Garnreiniger 22 jeweils einzeln über eine Datenschnittstelle verbunden sind. Die Garnreinigereinstellung erfolgt vorzugsweise vor Inbetriebnahme der Spinnmaschine bzw. vor Produktion einer neuen Charge, kann aber auch während des laufenden Spinnbetriebs erfolgen, so daß hier während der laufenden Produktion eine Änderung der Reinigungsgrenze erfolgt. Laufend gemessene Daten und Statusparameter werden umgekehrt von den Garnreinigern 22 über den Reinigerbus 21 zur Garnreinigerzentraleinheit 10 übertragen.

[0025] Figur 6B zeigt eine zweite Ausführungsform des Garnreinigersystems, bei der die Kommunikationsstruktur in diejenige der Spinnmaschine eingebunden ist. Auch hier erfolgt die Einstellung entweder über die Maschinenzentrale oder eine Garnreinigerzentraleinheit 10. Die Parameter zum Programmieren der Reinigerkurve in den Garnreinigern 22 werden hier zu einem Maschinenbus 31 übertragen, von diesem zu Sektionscontrol-

lern 32 übermittelt, die wiederum die Parameter über einen Sektionsbus 33 den Garnreinigern 22 übermittelt. An jeden Sektionscontroller 32 sind jeweils mehrere Spinnstellen der Spinnmaschine angeschlossen, wobei diese durch den Sektionscontroller gesteuert und überwacht werden. Anstelle des Sektionsbusses 33 können die Garnreiniger 22 auch direkt mit dem Sektionscontroller 32 verbunden sein. In den Figuren 6A und 6B ist die Zahl der Garnreiniger 22 und die Zahl der Sektionscontroller 32 nur beispielhaft angegeben, wobei selbstverständlich ist, daß deren Zahl wesentlich höher sein kann.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Einstellen einer Reinigungsgrenze bei zumindest einem elektronischen Garnreiniger, wobei die möglichen Garnfehler in einem Sortierschema sortiert nach Fehlerwert (ϕ , λ) und Fehlerlänge (L) angeordnet sind und wobei die Reinigungsgrenze (RG) mittels einer Kurve ausgewählt und am Garnreiniger eingestellt wird, **dadurch gekennzeichnet, daß** eine die Reinigungsgrenze (RG) darstellende Kurve durch genau einen Punkt (P) in dem Sortierschema festgelegt wird, wobei der Kurvenverlauf der Kurve an sich beliebig aber definiert ist.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Kurve aus einem vorgegebenen Satz von Kurven ($RG_0 - RG_3$, RG_C , RG_{A+} , RG_{A-} , RG_{B+} , RG_{B-}) mit unterschiedlichem Kurvenverlauf ausgewählt wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Kurve (RG) skalierbar ist.
4. Verfahren nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Kurve (RG) in Bezug auf den Fehlerwert (ϕ , λ) und/oder die Fehlerlänge (L) skalierbar ist.
5. Verfahren nach Anspruch 3 oder 4, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Skalierungsfaktor ein Stauchungs- und/oder Dehnungsfaktor ist.
6. Verfahren nach Anspruch 3, 4 oder 5, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Skalierungsfaktor ein Kippwinkel (φ) ist.
7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Sortierschema eine Tabelle und/oder ein Koordinatensystem ist.
8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Fehlerwert ein Fehlerquerschnitt (ϕ), eine Fehlerklasse, eine Haarkigkeit oder eine Farbabweichung ist.

9. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** zumindest zwei Reinigungsgrenzen (RG_{A+} , RG_{A-} , RG_{B+} , RG_{B-}) zum Festlegen einer oberen und unteren Grenze zumindest eines Reinigungsbereichs (λ_A , λ_B) einstellbar sind.
10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** zumindest eine Kurve (RG_C) eine frei definierbare oder veränderbare Kurve ist.
11. Einstellvorrichtung zum Auswählen und Festlegen einer Reinigungsgrenze (RG) für elektronische Garnreiniger (22), mit einer Rechneinheit (11), einer Kommunikationseinheit (13) zum Übertragen von Einstellparametern zu den elektronischen Garnreinigern (22), einer Anzeigeeinrichtung (12) und einer Eingabeeinrichtung (14) zum Eingeben von Editierparametern für die Rechneinheit (11), **gekennzeichnet durch** eine Speichereinrichtung (15), in der zumindest zwei Grundtypen von an sich beliebigen aber definierten Reinigergrenzen (RG_{0-3} , C , $A+$, $A-$, $B+$, $B-$) abgespeichert sind, wobei mittels der Rechneinheit und den eingegebenen Editierparametern (P , x , y , ϕ) eine modifizierte Reinigergrenze ($RG_{x,y,\phi}$) zur Anzeige generierbar ist und mittels der Rechneinheit (11) aus einer ausgewählten, modifizierten Reinigergrenze ein Einstellparametersatz zur Übertragung zu den elektronischen Garnreinigern (22) generierbar ist.
12. Einstellvorrichtung nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet, daß** in der Speichereinrichtung (15) zumindest eine bereits modifizierte Reinigergrenze ($RG_{x,y,\phi}$) als vordefinierte Reinigergrenze hinterlegbar ist.
13. Einstellvorrichtung nach Anspruch 11 oder 12, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Einstellvorrichtung in eine Maschinenzentralsteuereinheit (10) einer Spinnmaschine integriert ist.
14. Einstellvorrichtung nach Anspruch 11, 12 oder 13, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Anzeigeeinrichtung (12) die definierte und/oder modifizierte Reinigergrenze (RG_{0-3} , C , $RG_{x,y,\phi}$) in einer graphischen Darstellung (Fig. 1-5), vorzugsweise nach Art eines Koordinatensystems, anzeigt.
15. Garnreinigersystem mit einer Einstellvorrichtung (10) gemäß einem der Ansprüche 11 bis 14, einer Vielzahl von elektronischen Garnreinigern (22) und einem Kommunikationssystem (21; 31, 32, 33) zum Übertragen des Einstellparametersatzes zu den elektronischen Garnreinigern (22).
16. Garnreinigersystem nach Anspruch 15, **dadurch**

gekennzeichnet, daß das Kommunikationssystem einen Maschinenbus (31) einer Spinnmaschine umfaßt.

17. Garnreinigersystem nach Anspruch 16, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Kommunikationssystem eine Vielzahl von Sektionscontrollern (32) umfaßt.
18. Garnreinigersystem nach Anspruch 17, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Kommunikationssystem eine Vielzahl von Sektionsbussen (33) umfaßt.

Claims

1. A method for adjusting a clearing limit for at least one electronic yarn clearer, where the possible yarn faults are represented in a sorting grade ordered by fault value (ϕ, λ) and fault length (L) and where the clearing limit (RG) is selected by a curve and cleared by the yarn clearer, wherein the curve predetermining the clearing limit (RG) is set through precisely one point (P) in the sorting grade, where the curve progression of the curve is inherently optional but defined.
2. A method as in claim 1, wherein the curve can be selected from predetermined available sets of characteristic curves ($RG_0 - RG_3$, RG_C , RG_{A+} , RG_{A-} , RG_{B+} , RG_{B-}) with curve progression of different shapes.
3. A method as in claim 1 or 2, wherein the curve (RG) is scaleable.
4. A method as in claim 3, wherein the curve (RG) relating against fault value (ϕ, λ) and/or fault length (L) is scaleable.
5. A method as in claim 3 or 4, wherein the scale factor is a compressing- and/or expanding factor.
6. A method as in claim 3, 4 or 5, wherein the scale factor is an angle (ϕ).
7. A method as in one of the previous claims, wherein the sorting grade is represented in a table and/or coordinate system.
8. A method as in one of the previous claims, wherein the fault value represents a fault cross section (ϕ), a fault property, hairiness or a colour deviation.
9. A method as in one of the previous claims, wherein at least two clearing limits (RG_{A+} , RG_{A-} , RG_{B+} , RG_{B-}) are defined adjustable to the upper and lower limit of at least one clearing range (λ_A , λ_B).

10. A method as in one of the previous claims, wherein at least on curve (RG_C) represents a definable or alterable curve.
11. An adjusting device to select and define a clearing limit (RG) for electronic yarn clearers (22) comprising a processor (11), a communications system (13) for transferring the setting parameters to the electronic yarn clearers (22), a display (12) and an input device (14) for feeding the setting parameters into the processor (11), wherein at least two basic types of inherently optional but defined cleaning limits (RG_{0-3} , C, A+, A-, B+, B-) are stored in a memory location (15), whereat by the processor and the feeded edit parameters (P, x, y, φ) a modified cleaning limit ($RG_{X,Y,\varphi}$) is generateable for display and by the processor (11) a set of setting parameters for the transfer to the electric yarn clearers (22) is generateable from a selected modified cleaning limit.
12. An adjusting device as in claim 11, wherein the memory location (15) comprises at least one already modified cleaning limit ($RG_{X,Y,\varphi}$) storable as a predetermined cleaning limit.
13. An adjusting device as in claim 11 or 12, wherein the adjusting device is part of a central control unit machine (10) of a spinning machine.
14. An adjusting device as in claim 11, 12 or 13, wherein the display (12) provides the defined and/or modified cleaning limit (RG_{0-3} , C, $RG_{X,Y,\varphi}$) in a graphical view (Fig. 1-5) preferably in form of a coordinate system.
15. Yarn clearer system with an adjusting device (10) as in one of the claims 11 to 14, a plurality of electronic yarn cleaners (22) and a communications system (21; 31, 32, 33) for transferring the set of setting parameters to the electronic yarn clearers (22).
16. Yarn clearer system as in claim 15, wherein the communication system comprises a control bus (31) of a spinning machine.
17. Yarn clearer system as in claim 16, wherein the communication system comprises a plurality of section controllers (32).
18. Yarn clearer system as in claim 17, the communications system comprises a plurality of section busses (33).

Revendications

1. Procédé pour le réglage d'une limite d'épuration dans au moins un épurateur de fils électronique, sachant que les défauts de fils possibles sont disposés

dans un schéma de classification, classés par valeur de défaut (Φ , λ) et longueur de défaut (L) et que la limite d'épuration (RG) est sélectionnée et réglée à l'épurateur de fils au moyen d'une courbe, **caractérisé en ce qu'**une courbe représentant la limite d'épuration (RG) est déterminée par exactement un point (P) dans le schéma de classification, sachant que l'allure de courbe de la courbe est en soi quelconque, mais définie.

2. Procédé selon la revendication de brevet 1, **caractérisé en ce que** la courbe est sélectionnée à partir d'un ensemble de courbes ($RG_0 - RG_3$, RG_C , RG_{A+} , RG_{A-} , RG_{B+} , RG_{B-}) présentant des allures de courbes différentes.
3. Procédé selon l'une quelconque des revendications de brevet 1 ou 2, **caractérisé en ce que** la courbe (RG) est modulable.
4. Procédé selon la revendication de brevet 3, **caractérisé en ce que** la courbe (RG) est modulable par rapport à la valeur de défaut (Φ , λ) et/ou à la longueur de défaut (L).
5. Procédé selon l'une quelconque des revendications de brevet 3 ou 4, **caractérisé en ce que** le facteur de changement d'échelle est un facteur d'allongement ou de refoulement.
6. Procédé selon l'une quelconque des revendications de brevet 3, 4 ou 5, **caractérisé en ce que** le facteur de changement d'échelle est un angle de basculement (φ).
7. Procédé selon l'une quelconque des revendications de brevet précédentes, **caractérisé en ce que** le schéma de classification est un tableau et/ou un système de coordonnées.
8. Procédé selon l'une quelconque des revendications de brevet précédentes, **caractérisé en ce que** la valeur de défaut est un défaut de diamètre (Φ), une classe de défaut, un ébouriffage ou un écart de coloration.
9. Procédé selon l'une quelconque des revendications de brevet précédentes, **caractérisé en ce que** deux limites d'épuration au moins (RG_{A+} , RG_{A-} , RG_{B+} , RG_{B-}) sont réglables pour déterminer une limite supérieure et une limite inférieure d'une zone d'épuration (λ_A , λ_B) au moins.
10. Procédé selon l'une quelconque des revendications de brevet précédentes, **caractérisé en ce qu'**une courbe (RG_C) au moins est une courbe librement définissable ou modifiable.

11. Dispositif de réglage pour la sélection et la détermination d'une limite d'épuration (RG) pour les épurateurs de fils électroniques (22), avec une unité de calcul (11), une unité de communication (13) servant à la transmission des paramètres de réglage aux épurateurs de fils électroniques (22), un dispositif d'affichage (12) et une unité d'entrée (14) pour la saisie des paramètres d'édition pour l'unité de calcul (11), **caractérisé par** un dispositif de mémorisation (15), dans lequel sont mémorisés au moins deux types de base de limites d'épuration ($RG_{0-3, C, A+, A-, B+, B-}$) en soi quelconques, mais définis, sachant qu'à l'aide de l'unité de calcul et des paramètres d'édition saisis (P, x, y, φ), il peut être généré une limite d'épuration modifiée ($RG_{x, y, \varphi}$) pour l'affichage et qu'à l'aide de l'unité de calcul (11), il peut être généré un jeu de paramètres de réglage pour la transmission aux épurateurs de fils électroniques (22) à partir d'une limite d'épuration sélectionnée et modifiée.
12. Dispositif de réglage selon la revendication de brevet 11, **caractérisé en ce qu'**au moins une limite d'épuration ($RG_{x, y, \varphi}$) déjà modifiée peut être stockée dans le dispositif de mémorisation (15) sous forme de limite d'épuration prédéfinie.
13. Dispositif de réglage selon l'une quelconque des revendications de brevet 11 ou 12, **caractérisé en ce que** le dispositif de réglage est intégré à l'unité centrale de commande de machine (10) d'une machine à filer.
14. Dispositif de réglage selon l'une quelconque des revendications de brevet 11, 12 ou 13, **caractérisé en ce que** le dispositif d'affichage (12) affiche la limite d'épuration définie et/ou modifiée ($RG_{0-3, C, RG_{x, y, \varphi}}$) dans une représentation graphique (fig. 1-5), de préférence à la manière d'un système de coordonnées.
15. Système d'épurateur de fils avec un dispositif de réglage (10) selon l'une quelconque des revendications de brevet 11 à 14, un grand nombre d'épurateurs de fils électroniques (22) et un système de communication (21; 31, 32, 33) servant à la transmission du jeu de paramètres de réglage aux épurateurs électroniques de fils (22).
16. Système d'épurateur de fils selon la revendication de brevet 15, **caractérisé en ce que** le système de communication comprend le bus de machine (31) d'une machine à filer.
17. Système d'épurateur de fils selon la revendication de brevet 16, **caractérisé en ce que** le système de communication comprend un grand nombre de contrôleurs de section (32).
18. Système d'épurateur de fils selon la revendication de brevet 17, **caractérisé en ce que** le système de communication comprend un grand nombre de bus de section (33).

Fig. 1

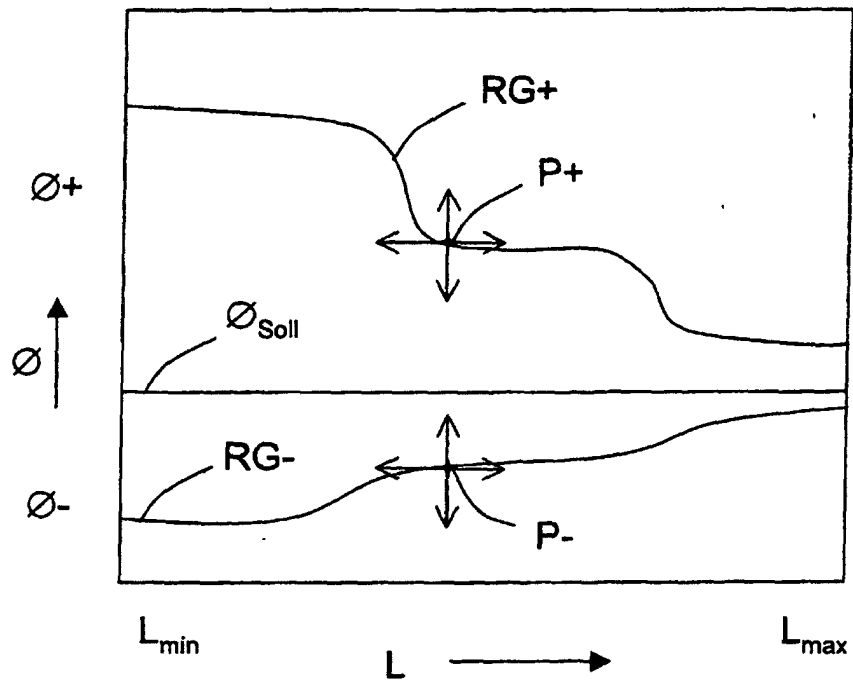


Fig. 2

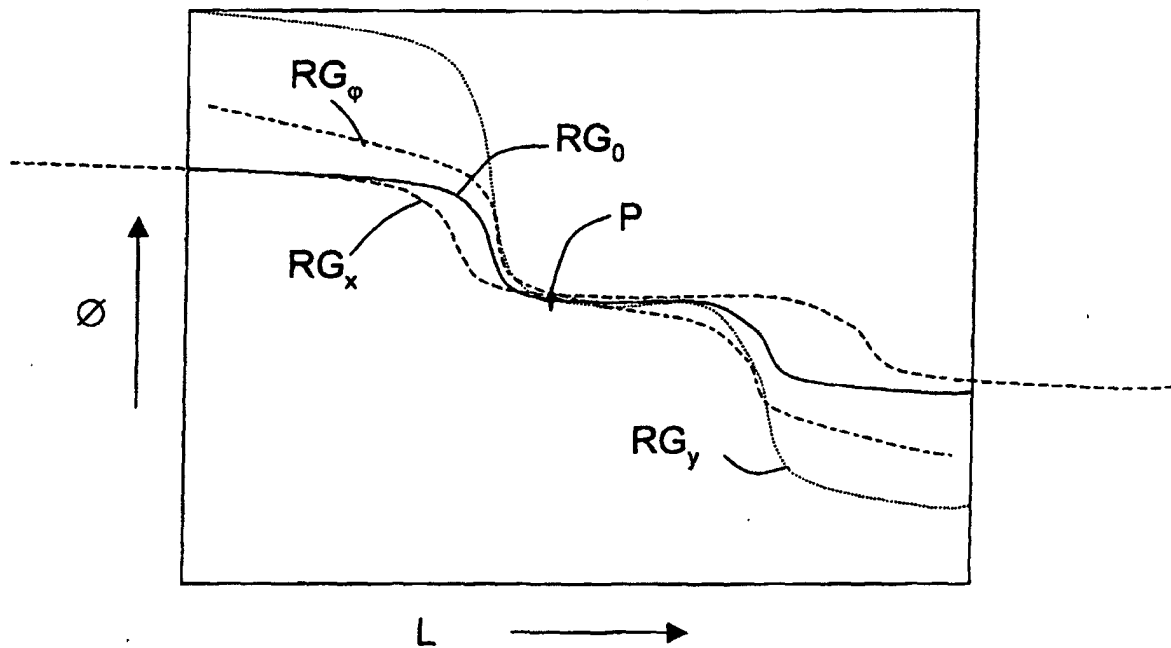


Fig. 3

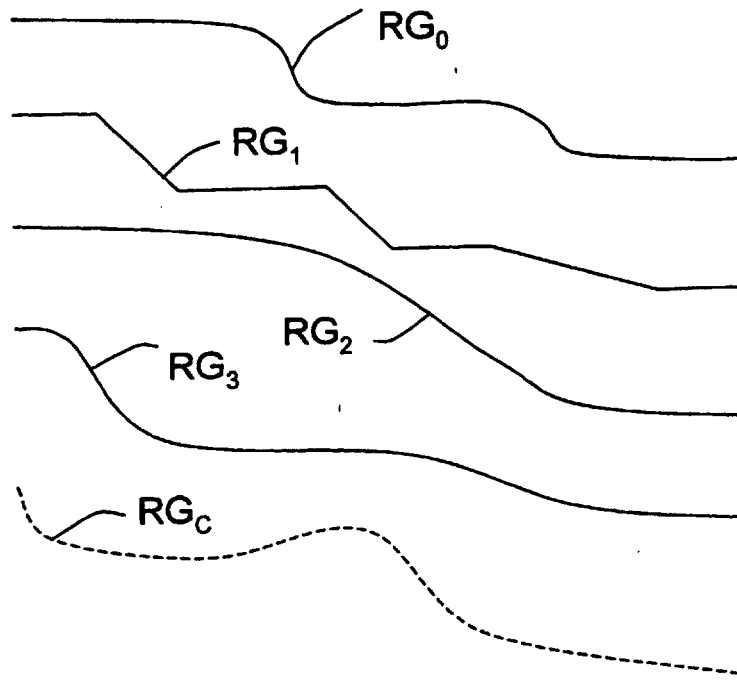


Fig. 4

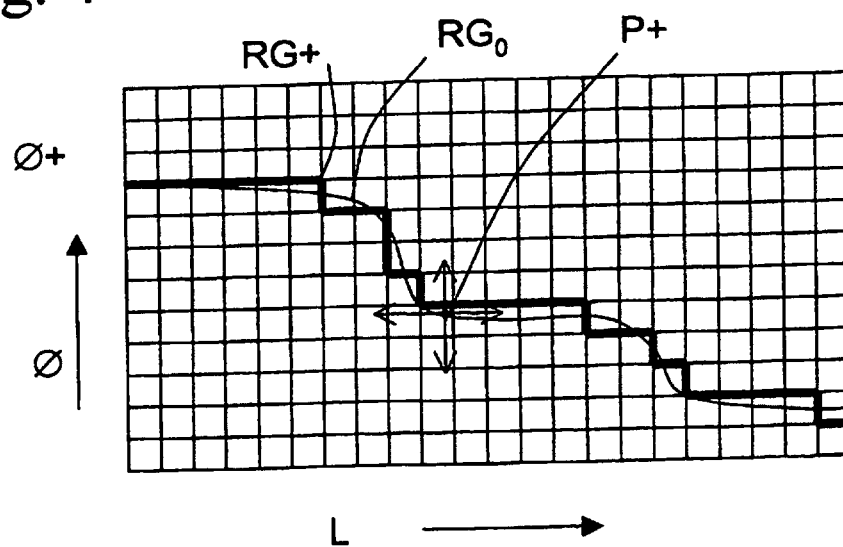


Fig. 5

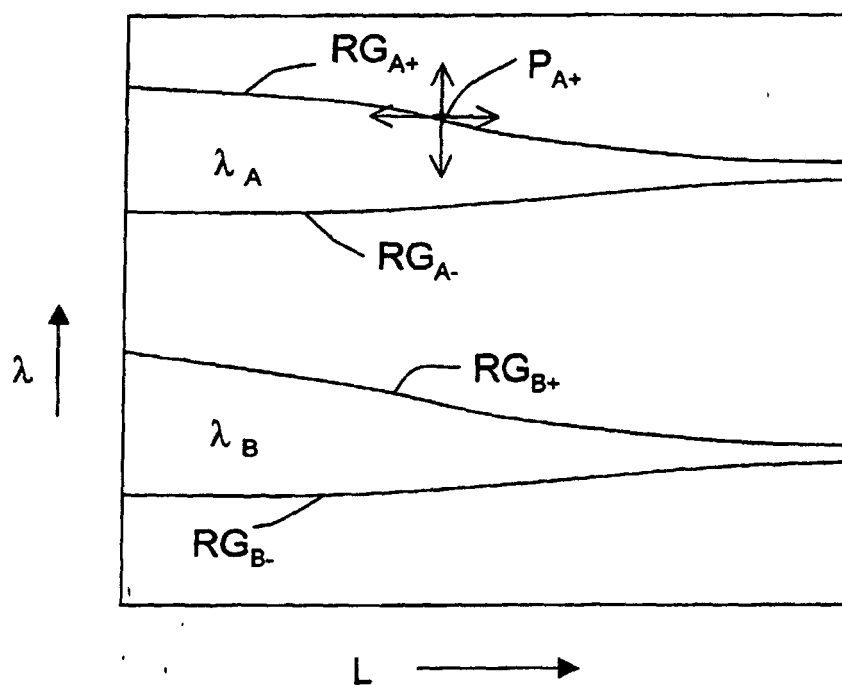


Fig. 6A

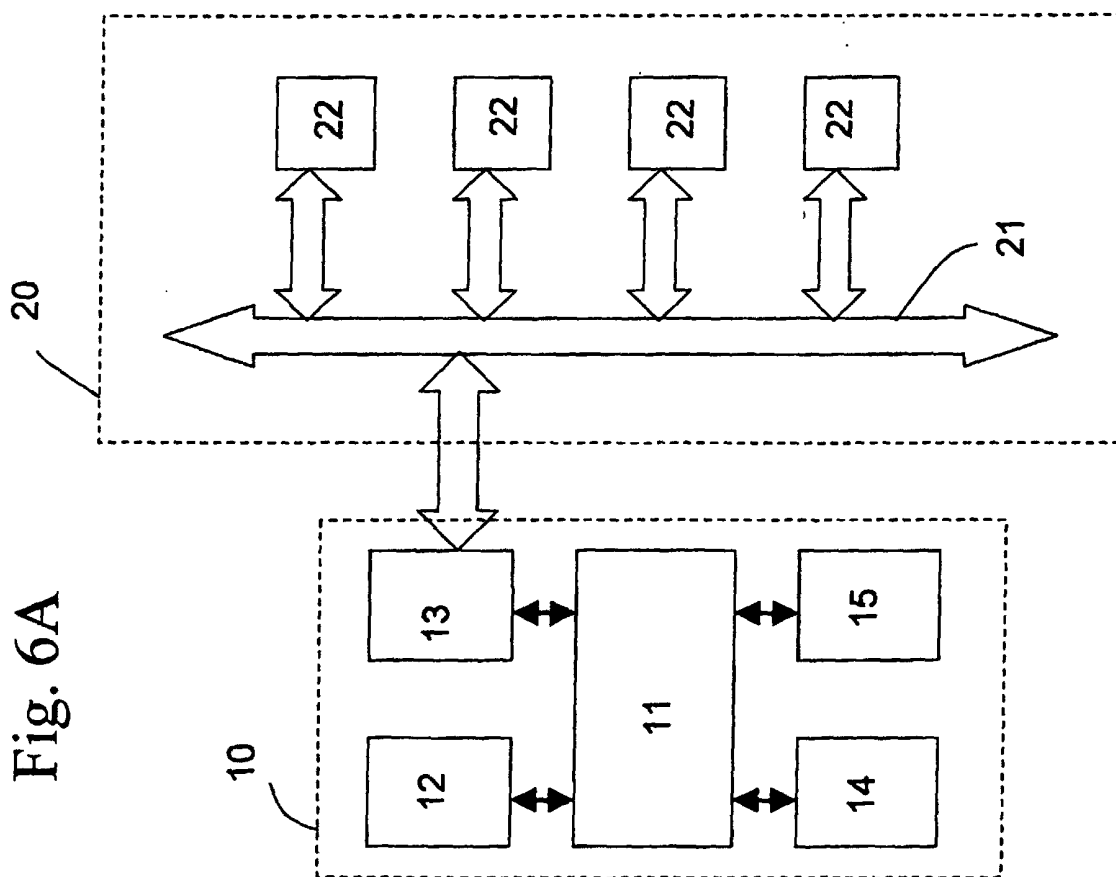


Fig. 6B

