

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載  
 【部門区分】第 2 部門第 7 区分  
 【発行日】平成 29 年 9 月 7 日 (2017.9.7)

【公表番号】特表 2016-535713 (P2016-535713A)  
 【公表日】平成 28 年 11 月 17 日 (2016.11.17)  
 【年通号数】公開・登録公報 2016-064  
 【出願番号】特願 2016-549629 (P2016-549629)  
 【国際特許分類】

B 6 5 H 51/02 (2006.01)

D 0 2 J 1/22 (2006.01)

【F I】

B 6 5 H 51/02

D 0 2 J 1/22 G

【手続補正書】  
 【提出日】平成 29 年 7 月 24 日 (2017.7.24)

【手続補正 1】  
 【補正対象書類名】特許請求の範囲  
 【補正対象項目名】全文  
 【補正方法】変更  
 【補正の内容】  
 【特許請求の範囲】  
 【請求項 1】

糸を案内するためのゴデットであって、

前記ゴデットは、電気駆動部 (2) に結合された駆動可能なゴデット周壁 (1) を有するゴデットにおいて、

前記電気駆動部 (2) は、動作中断後に、手動で形成された前記ゴデット周壁 (1) の回転運動によって前記電気駆動部 (2) の再始動が実施可能となるように構成されている、

ことを特徴とするゴデット。

【請求項 2】

前記電気駆動部 (2) は、制御電子機器 (5) が組み込まれたブラシレス同期モータ (4) によって構成されており、

前記ゴデット周壁 (1) は、前記ブラシレス同期モータ (4) のモータ軸 (3) に固定的に接続されている、

請求項 1 記載のゴデット。

【請求項 3】

前記制御電子機器 (5) は、誘導された電圧 (U) を検出するための電圧測定器 (16) と、始動信号を生成するための評価ユニット (19) と、  を有する、

請求項 2 記載のゴデット。

【請求項 4】

前記制御電子機器 (5) は、モータ電流 (I) を検出するための電流測定器 (16) と、始動信号を生成するための評価ユニット (19) と、  を有する、

請求項 2 記載のゴデット。

【請求項 5】

前記評価ユニット (19) は、前記ブラシレス同期モータ (4) の前記モータ軸 (3) の角加速度 (a) を求めるための微分オペレータ (33) を有する、

請求項 3 又は 4 記載のゴデット。

【請求項 6】

前記評価ユニット(19)は、前記角加速度(a)の実際値を保存された閾値( $a_s$ )と比較するための比較器(34)を有する、  
請求項5記載のゴデット。

【請求項7】

前記ゴデット周壁(1)に、小さい間隔をおいて摩擦手段(24)が割り当てられており、前記摩擦手段(24)は、前記ゴデット周壁に対向する側に摩擦面(26)を有し、  
前記電気駆動部(2)は、作動トルク監視部(16, 19)を有する、  
請求項1から6のいずれか1項記載のゴデット。

【請求項8】

前記ゴデット周壁(1)は、糸(29)を複数回巻き掛けた状態で案内するために、相対回転可能に支持されたローラ(28)と協働する、  
請求項1から7のいずれか1項記載のゴデット。

【請求項9】

前記電気駆動部(2)に、前記ゴデット周壁(1)を始動及び停止させるための手動スイッチ(23)が割り当てられている、  
請求項1から8のいずれか1項記載のゴデット。

【請求項10】

ゴデットを制御する方法であって、  
前記ゴデットのゴデット周壁を、電気駆動部によって駆動する方法において、  
前記電気駆動部を、動作中断後に、手動で形成された前記ゴデット周壁の回転運動によって再始動させる、  
ことを特徴とする方法。

【請求項11】

前記ゴデット周壁を、制御電子機器が組み込まれたブラシレス同期モータのモータ軸によって駆動する、  
請求項10記載の方法。

【請求項12】

前記モータ軸の回転運動中における前記ブラシレス同期モータの電流及び/又は電圧を測定し、測定値から、前記制御電子機器内で始動信号を生成する、  
請求項11記載の方法。

【請求項13】

前記モータ軸の回転運動中における前記ブラシレス同期モータの時間的な電流増加及び/又は時間的な電圧増加を測定し、測定値から、前記制御電子機器内で始動信号を生成する、  
請求項11記載の方法。

【請求項14】

前記モータ軸の角加速度を求め、前記角加速度の実際値と閾値との比較に基づいて前記始動信号を生成する、  
請求項12又は13記載の方法。

【請求項15】

前記電気駆動部の作動トルクを継続的に監視する、  
請求項10から14のいずれか1項記載の方法。

【請求項16】

繊維機械におけるゴデットを操作する方法であって、  
動作状態において糸を案内するために電気駆動部によってゴデット周壁を駆動する方法において、  
動作中断後に、操作員によって手動で形成された前記ゴデット周壁の回転運動によって前記電気駆動部の再始動を実施する、  
ことを特徴とする方法。

【請求項17】

前記ゴデット周壁を、制御電子機器が組み込まれたブラシレス同期モータによって駆動し、

前記ブラシレス同期モータを再始動させるために前記ゴデット周壁において手動で形成される前記回転運動を、モータ回転方向に、又は、モータ回転方向とは反対方向に実施する、

請求項 1 6 記載の方法。

【請求項 1 8】

複数のゴデット周壁の複数の電気駆動部をグループスイッチングする際に、1つの電気駆動部を1つの手動で操作可能なスイッチによって始動及び停止させる、

請求項 1 6 又は 1 7 記載の方法。