

【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 3 部門第 5 区分  
 【発行日】平成31年3月22日 (2019.3.22)

【公表番号】特表2018-508662(P2018-508662A)  
 【公表日】平成30年3月29日 (2018.3.29)  
 【年通号数】公開・登録公報2018-012  
 【出願番号】特願2017-542027(P2017-542027)  
 【国際特許分類】

D 0 3 D 51/02 (2006.01)

D 0 3 C 1/14 (2006.01)

【 F I 】

D 0 3 D 51/02

D 0 3 C 1/14 F

【誤訳訂正書】  
 【提出日】平成31年2月5日 (2019.2.5)  
 【誤訳訂正 1】  
 【訂正対象書類名】明細書  
 【訂正対象項目名】0 0 1 5  
 【訂正方法】変更  
 【訂正の内容】  
 【 0 0 1 5 】

好適には、時間的平均において、時点  $t_2$  と時点  $t'$  との間の開口装置の回転速度進行すなわち曲線の勾配は、時点  $t'$  と時点  $t_3$  との間の時間的平均よりも小さくない。したがって、始動段階の終わりに向かう開口装置の回転速度曲線の勾配は、始動段階のより早い時間周期よりも小さい。これは、始動段階の終わりに、始動段階のはじめよりも、より多くのエネルギーが開口装置から織機にフィードバックされることを意味する。

【誤訳訂正 2】  
 【訂正対象書類名】明細書  
 【訂正対象項目名】0 0 1 6  
 【訂正方法】変更  
 【訂正の内容】  
 【 0 0 1 6 】

同様の有利な回転速度曲線では、時間的平均において、時点  $t_2$  と時点  $t'$  との間の開口装置の回転速度曲線の勾配が、時点  $t'$  と時点  $t_3$  との間の時間的平均の絶対値よりも小さい絶対値を含む。

【誤訳訂正 3】  
 【訂正対象書類名】明細書  
 【訂正対象項目名】0 0 5 0  
 【訂正方法】変更  
 【訂正の内容】  
 【 0 0 5 0 】

図 2 から、この例示的な実施形態では、実線（ここでは F B M' として参照される）で示されている開口装置の回転速度曲線の勾配は、始動段階の全時間スパンを基準とした始動段階の終わりに向かって最も小さくなり、すなわち、曲線は、 $t_2$  と  $t_3$  の間の範囲内の時点  $t_3$  で最も小さい勾配を含む。好ましくは、図 2 に例としてマークされた時点  $t_2$  と時点  $t'$  との間の開口装置の回転速度曲線の勾配は、時点  $t'$  と時点  $t_3$  との間の時間的平均における勾配よりも小さくない。

【誤訳訂正 4】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

織機および開口装置の制御された運転のための方法であって、  
前記織機および前記開口装置はコントローラに接続され、  
前記織機は主駆動装置によって駆動され、  
前記開口装置は電気モータ補助駆動装置によって駆動され、  
前記織機および前記開口装置は、エネルギー流伝達のための共通のコンバータ中間回路  
によって接続され、  
前記開口装置は、時点  $t_0$  で始動され、その動作回転速度を上回る過速度に時点  $t_1$  ま  
で増加し、時点  $t_1$  は時点  $t_3$  の前にあり、  
前記織機は、前記時点  $t_0$  よりも後にある時点  $t_2$  で始動され、前記織機の始動段階は  
時点  $t_2$  から時点  $t_3$  までの時間間隔にあり、  
前記コンバータ中間回路による前記開口装置から前記織機への動力伝達（フィードバッ  
ク）は、所定の始動段階において実行される、  
方法において、  
前記開口装置が、前記時点  $t_0$  と前記時点  $t_1$  との間で予め定められた過速度まで運転  
されること、および、  
前記開口装置の前記回転速度曲線の勾配が、前記始動段階のうちの前の区間よりも後の  
区間でより小さくなること、  
を特徴とする、方法。

【請求項 2】

前記時点  $t_2$  と時点  $t_1$  との間における前記開口装置の前記回転速度曲線の前記勾配の  
平均値が、前記時点  $t_1$  と前記時点  $t_3$  との間における勾配の平均値よりも小さくないこ  
とを特徴とする、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記開口装置の前記回転速度曲線の前記勾配は、前記始動段階の全時間スパン内で前記  
始動段階の終わりの時点が最も小さいことを特徴とする、請求項 1 または 2 に記載の方法  
。

【請求項 4】

前記開口装置の前記回転速度曲線の前記勾配が、前記 2 つの時点  $t_1$  または  $t_2$  から次  
第に、厳密に単調に減少する関数であることを特徴とする、請求項 1 または 2 に記載の方  
法。

【請求項 5】

前記開口装置の前記所定の過速度が、機械データを用いて計算装置によって計算される  
ことを特徴とする、請求項 1 または 2 に記載の方法。

【請求項 6】

前記開口装置の前記過速度およびさらなる回転速度曲線の計算は、追加的なプロセスデ  
ータ、少なくとも計算されまたは推定された織機の損失も考慮することを特徴とする、請  
求項 5 に記載の方法。

【請求項 7】

前記開口装置の前記過速度およびさらなる回転速度曲線の計算は、開口装置の損失に基  
づくプロセスデータも考慮することを特徴とする、請求項 6 に記載の方法。

【請求項 8】

前記開口装置の前記過速度およびさらなる回転速度曲線の計算は、前記織機の前記所定  
の始動段階の持続時間に基づくプロセスデータも考慮することを特徴とする、請求項 6 ま  
たは 7 に記載の方法。

## 【請求項 9】

前記所定の始動段階における前記織機の前記回転速度曲線が、少なくともその終わりである前記時点  $t_3$  に向かって減少する勾配を含むように規定されることを特徴とする、請求項 1 または 2 に記載の方法。