

【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20年12月11日(2008.12.11)

【公開番号】特開2006-193334(P2006-193334A)

【公開日】平成18年7月27日(2006.7.27)

【年通号数】公開・登録公報2006-029

【出願番号】特願2006-2920(P2006-2920)

【国際特許分類】

**B 6 5 H 54/02 (2006.01)**

【F I】

B 6 5 H 54/02 C

【手続補正書】

【提出日】平成20年10月28日(2008.10.28)

【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】

回転可能な巻取りボビンを保持するためのボビンフレーム(8)と、個別モータ式で駆動可能な系綾振り装置(10)と、系ガイドの位置に比例した測定値を発信する、校正可能なセンサエレメント(19)とを備えた、綾巻きボビン製造用の繊維機械の作業部位を運転する方法において、

所定の時間間隔でかつ/又は事件に関連して、センサエレメント(19)から発信された測定値と系ガイド(13)の規定位置との間で調整を行うことでセンサエレメント(19)の秩序正しい作業形式を保証し、センサエレメント(19)の測定値を検出するために巻取り中断中に系ガイド(13)を順次、所定の複数の規定位置へ移動させ、これらの規定位置にてそれぞれセンサエレメント(19)の測定値を検出し、検出された測定値を作業部位計算機(28)にてセンサエレメント(19)の修正特性線(43)を算出するために加工することを特徴とする、綾巻きボビンを製造する繊維機械の作業部位を運転する方法。

【請求項 2】

巻取り過程の間、作業部位計算機(28)に、センサエレメント(19)により発生された電圧(V)の修正特性線(43)に相応して系ガイド(13)の対応する位置に関連させ、該位置を系ガイド(13)を制御するために使用する、請求項1記載の方法。

【請求項 3】

算出した修正特性線(43)をセンサエレメント(19)の次の調整まで使用する、請求項2記載の方法。

【請求項 4】

請求項1の方法を実施する装置において、系綾振り装置(10)の単個駆動装置がホール - IC - エレメントを備えた、校正された角度センサを有し、該角度センサが作業部位計算機に接続されておりかつ系ガイドの位置に比例する測定値を発信し、系綾振り装置(10)の領域に、規定された、再現可能な位置への系ガイドの位置決めを可能にする手段(40, 41)が設けられていることを特徴とする、綾巻きボビンを製造する繊維機械の作業部位を運転する装置。

【請求項 5】

作業部位計算機(28)が角度センサ(19)のホール - IC - エレメント(29)か

ら発生させられた各電圧（V）を系ガイド（13）の対応する位置と結合するように、作業部位計算機（28）が構成されている、請求項4記載の装置。

【請求項6】

系綾振り装置（10）がフィンガ系ガイド（13）として構成され、該フィンガ系ガイド（13）の給糸レバー（45）がストッパ（40，41）に当接することで、規定された角度位置に位置決め可能である、請求項4記載の装置。

【請求項7】

角度センサ（19）により校正によってカバー可能な角度領域が $+40^{\circ}$ と $-40^{\circ}$ との間にあり、給糸レバー（45）が調整のために位置せしめられるストッパ（40，41）がそれぞれ $+39^{\circ}$ と $-39^{\circ}$ に配置されている、請求項6記載の装置。

【請求項8】

角度センサ（19）が $0.024^{\circ}$ の分解度を有している、請求項4記載の装置。