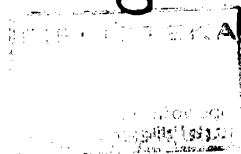


Warszawa, 15 grudnia 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



Dom 9/04



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 24008.

Kl. 76 b, 3/01.

I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
(Frankfurt n. M., Niemcy).

Sposób wytwarzania okrągłych bel z luźnych włókien sztucznych i urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 20 stycznia 1934 r.

Udzielono 21 października 1936 r.

Pierwszeństwo: 16 marca 1933 r. (Niemcy).

Postęp w wytwarzaniu i przeróbce włókien sztucznych ujawnił ostatnio wiele sposobów i urządzeń, które umożliwiają wytwarzanie włókien sztucznych w zupełnie jednakowej postaci kosmykowej. Włókna sztuczne w tej postaci stłaczano dotychczas w wytwórni na bele i w tej formie dostarczano do fabryk przemysłu włókienniczego do dalszej przeróbki.

Do przeróbki według wynalazku niniejszego nadają się wszystkie sztuczne włókna z nitek, wytworzonych z celulozy jako materiału wyjściowego sposobami chemicznymi, czyli włókna sztuczne, wytworzone przez krajanie lub szarpanie nitek bez końca, posiadające długość, po-

trzebną do dalszej przeróbki, jak np. sztucznie wytworzone włókna, regenerowane z wiskozy lub celulozy amoniakalnej (roztwór tlenu miedzi w amoniaku) albo ukształtowane z estrów celulozowych np. acetylocelulozy.

Według wynalazku niniejszego zadanie nadania włóknom sztucznym podczas ich wytwarzania odpowiedniej postaci, zostało rozwiązane w ten sposób, iż można je w czasie dalszej przeróbki doprowadzać bezpośrednio do zgrzeblarki. Sposób dotyczy wytwarzania beli okrągłej o dużych wymiarach, zwiniętej z warstwy przędzy z włókien sztucznych, zawierającej np. 100 — 150 kg włókien sztucznych.

Pracę należy przeprowadzać w ten sposób, że otrzymywane z suszarki włókna sztuczne są doprowadzane w postaci kosmykowatej, najlepiej przy użyciu płótna doprowadzającego jako przenośnika, w ilości odpowiedniej do zasilacza skrzynkowego. W celu dobrego wykonania sposobu stosuje się za zasilaczem skrzynkowym przyrząd, w którym rozluźnione włókna sztuczne otrzymują potrzebne zwilżenie. Potem materiał włóknisty przechodzi w celu utworzenia warstwy przedziwa przez maszynę spulchniająco-zgęszczającą, np. trzepakę, zaopatrzoną w walec z małą liczbą szeregów noży, przyczem walec ten obraca się z tak małą szybkością, aby wytwarzała się warstwa przedziwa na bębnach sitowych. Warstwa przedziwa wytworzona z włókien sztucznych zostaje stłoczona między walcami i zostaje zwinięta bezpośrednio w postaci beli okrągłej, która z pewnem określonym obciążeniem osiowym jest obracana na wałkach. Najlepiej jest doprowadzać taką belę na wagę samoczynną dowolnej konstrukcji i zamykać ją również samoczynnie zapomocą szwu podłużnego.

Rysunek przedstawia przykład wykonania urządzenia według wynalazku. Cyfra 1 oznacza suszarkę, w której dotychczas kończył się przebieg przygotowawczy; cyfra 2 — płótno doprowadzające, służące jako przenośnik; cyfra 3 — zasilacz skrzynkowy o dowolnej budowie ze znanem regulowaniem, służący do doprowadzania kosmyków włókien sztucznych. Cyfra 4 oznacza zwilżarkę, do której wpuszcza się powietrze, zawierające określoną ilość wil-

goci, pochłanianej następnie przez materiał włóknisty. Cyfra 5 oznacza trzepakę, składającą się z płótna doprowadzającego, wałków prowadniczych, walca z szeregiem noży („Porcupine”) i bębnow zgęszczających z przyrządem ssącym. Cyfra 6 oznacza zwijarkę, składającą się z dwóch napędzanych wałków, na których belę okrągłą jest obracana. Przyrządy, oznaczone cyframi 7 i 8, mianowicie waga samoczynna i maszyna do zszywania nie stanowią części składowych urządzenia według wynalazku.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania okrągłych bel z luźnych włókien sztucznych, znamieny tem, że w toku ciągłym pracy, związanym z wytwarzaniem włókien sztucznych, materiał włóknisty natychmiast po suszeniu, poddaje się rozluźnianiu, zwilżaniu i zgęszczaniu, poczem zgęszczony materiał włóknisty przerabia na zwoje arkuszy przedziwa.

2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienne tem, że części tego urządzenia, jak zasilacz skrzynkowy, przyrząd zwilżający, trzepak, zaopatrzone w walec z szeregiem noży (Porcupine) o regulowanej szybkości obrotowej oraz zwijarka są ustawione w szereg jedna za drugą.

I. G. Farbenindustrie
Aktiengesellschaft.
Zastępca: Inż. F. Winnicki,
rzecznik patentowy.

