

# PŘIHLÁŠKA VYNÁLEZU

zveřejněná podle § 31 zákona č. 527/1990 Sb.

(21) Číslo dokumentu:

**2003-2422**

(13) Druh dokumentu: **A3**

(19)  
ČESKÁ  
REPUBLIKA



ÚŘAD  
PRŮMYSLOVÉHO  
VLASTNICTVÍ

(22) Přihlášeno: **08.09.2003**

(40) Datum zveřejnění přihlášky vynálezu: **13.07.2005**  
(Věstník č. 7/2005)

(51) Int. Cl. :

**D 01 H 4/12**

**D 01 H 4/42**

**D 01 H 1/20**

**D 02 G 3/34**

**D 02 G 3/22**

(71) Přihlašovatel:

RIETER CZ A. S., Ústí nad Orlicí, CZ

(72) Původce:

Kousalík Pavel Ing., Ústí nad Orlicí, CZ  
Kubový Milan Ing., Ústí nad Orlicí, CZ

(74) Zástupce:

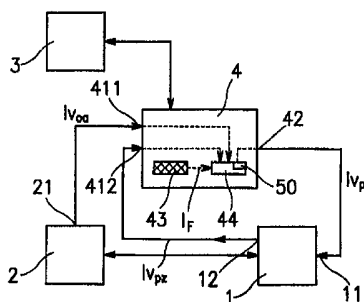
Ing. Dobroslav Musil, Cejl 38, Brno, 60200

(54) Název přihlášky vynálezu:

**Rotorový dopřádací stroj pro výrobu flámkové příze**

(57) Anotace:

Rotorový dopřádací stroj obsahuje množství v alespoň jedné řadě uspořádaných pracovních míst, obsahujících podávací ústrojí pramene vláken a odtahové ústrojí vypřádané příze, přičemž podávací ústrojí pramene vláken jedné strany stroje obsahuje podávací váleček pevně uložený na podávacím hřídeli, jehož pohon je spřažen s měničem (1) podávání. Odtahové ústrojí příze obsahuje odtahový váleček pevně uložený na odtahovém hřídeli, jehož pohon je spřažen s měničem (2) odtahu, přičemž měnič (1) podávání i měnič (2) odtahu jsou uloženy ve skříní pohonů a propojeny s řídicím ústrojím (3) stroje. Mezi měniče (1, 2) je vložena řídicí jednotka (4) flámkování, na jejíž vstup jsou připojeny výstup měniče podávání pro přivádění informací o základní podávací rychlosti a výstup měniče (3) odtahu pro přivádění informací o aktuální podávací rychlosti a výstup řídicí jednotky (4) flámkování je propojen se vstupem měniče (1) podávání.



CZ 2003 - 2422 A3

## **Rotorový dopřádací stroj pro výrobu flámkové příze**

### **Oblast techniky**

Vynález se týká rotorového dopřádacího stroje pro výrobu flámkové příze obsahujícího množství v alespoň jedné řadě uspořádaných pracovních míst obsahujících podávací ústrojí pramene vláken a odtahové ústrojí vyprádané příze, přičemž podávací ústrojí pramene vláken jedné strany stroje obsahuje podávací váleček pevně uložený na podávacím hřídeli, jehož pohon je spřažen s měničem podávání a odtahové ústrojí příze obsahuje odtahový váleček pevně uložený na odtahovém hřídeli, jehož pohon je spřažen s měničem odtahu, přičemž měnič podávání i měnič odtahu jsou uloženy ve skříni pohonů a propojeny s řídicím ústrojím stroje.

### **Dosavadní stav techniky**

Na rotorových dopřádacích strojích je známé vyrábět flámkovou přízi pomocí přídatných zařízení, která významně zvyšují cenu a složitost stroje.

Cílem vynálezu je vytvoření nového uspořádání rotorového stroje, které by umožňovalo jeho uživateli vyrábět na stroji jak normální přízi o konstantní tloušťce tak flámkovou přízi, tj. přízi na níž jsou záměrně vytvářena místa o větší nebo menší tloušťce než je základní tloušťka příze.

### **Podstata vynálezu**

Cíle vynálezu je dosaženo rotorovým dopřádacím strojem pro výrobu flámkové příze, jehož podstata spočívá v tom, že vstup měniče podávání pramene vláken je propojen s výstupem řídicí jednotky flámkování, jejíž vstup je propojen se zdrojem informací o aktuální odtahové rychlosti příze, přičemž řídicí jednotka flámkování obsahuje paměť pro uložení informací o alespoň jednom způsobu flámkování a

prostředky pro řízení flámkování alespoň na základě informací o aktuální odtahové rychlosti příze a informací o způsobu flámkování.

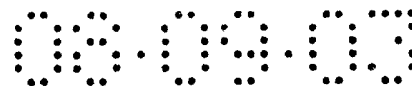
5 Rotorový doprřadací stroj podle vynálezu umožňuje vyrábět jak flámkovou přízi tak běžnou přízi, takže pro uživatele představuje univerzální zařízení, které při minimálním zvýšení pořizovacích nákladů dovoluje vyrábět efektní příze, které jsou v současné době velmi žádané, ale zároveň umožňuje výrobu běžných rotorových přízí, které může uživatel stroje uplatnit na trhu v každé době. Při tom umožňuje vyrábět flámkovou přízi na základě minimálního množství údajů vstupujících do řídicí jednotky flámkování.

10 První varianta provedení prostředků pro řízení flámkování je popsána v nároku 2 a představuje nejjednodušší provedení řídicí jednotky flámkování, kdy prostředky pro řízení flámkování obsahují prostředky pro vytváření řídicího signálu flámkování, který obsahuje informace o tloušťce příze v závislosti na čase, které jsou vytvářeny v prostředcích pro řízení flámkování na základě informací o aktuální odtahové rychlosti příze a informací o způsobu flámkování.

15 Toto provedení vyžaduje zařadit mezi řídicí jednotku flámkování a měnič podávání pramene vláken prostředky pro generování informací o podávací rychlosti pramene vláken na základě informací o základní podávací rychlosti pramene vláken a řídicího signálu flámkování obsahujícího informaci o požadované tloušťce příze v závislosti na čase.

Podle dalšího alternativního provedení obsahuje měnič podávání pramene vláken prostředky pro generování informací o podávací rychlosti pramene vláken na základě informací o základní podávací rychlosti pramene vláken a řídicího signálu flámkování, obsahujícího informace o tloušťce příze v závislosti na čase.

25 Obě tato provedení mají prostředky pro generování informací o podávací rychlosti pramene vláken mimo řídicí jednotku flámkování, což může být u některých případech použití výhodné, například při úpravě staršího rotorového doprřadacího stroje pro výrobu flámkové příze.



Pro nově vyráběné rotorové dopřádací stroje pro výrobu flámkové příze se jeví vhodnější uspořádání stroje podle nároku 5. U tohoto provedení je do prostředků pro generování podávací rychlosti pramene vláken přiváděn řídicí signál flámkování vytvářený prostředky pro řízení flámkování a informace o základní podávací rychlosti pramene vláken.

Vyššího stupně integrace řídicí jednotky flámkování je dosaženo podle nároku 6, u něhož prostředky pro řízení flámkování obsahují prostředky pro generování podávací rychlosti pramene vláken na základě informací o způsobu flámkování, informací o základní podávací rychlosti a informací o aktuální odtahové rychlosti.

10 V uspořádání rotorového dopřádacího stroje podle nároku 7 je řídicí jednotka flámkování vložena mezi měnič podávání pramene vláken a měnič odtahu příze a na její vstup jsou připojeny výstup měniče podávání pramene vláken pro přivádění informací o základní podávací rychlosti pramene vláken a výstup měniče odtahu příze pro přivádění informací o aktuální odtahové rychlosti příze a výstup řídicí jednotky je propojen se vstupem měniče podávání pramene vláken. Výhodou tohoto uspořádání je jeho přehlednost a dokonalé využití prostředků rotorového dopřádacího stroje k výrobě flámkové a v případě potřeby i běžné příze. Pro výrobu flámkové příze není třeba přidávat k rotorovému dopřádacímu stroji žádná doplňková zařízení.

20 Podle nároku 8 je výhodné, je-li řídicí jednotka flámkování obousměrně propojena s řídicím ústrojím stroje. Tato konstrukce je důležitá zejména v případech, kdy je v paměti řídicí jednotky flámkování uloženo větší množství flámkovacích programů, kdy toto propojení slouží volbě příslušného flámkovacího programu. Další výhodou tohoto uspořádání je možnost výroby různým způsobem flámkované příze na každém pracovním místě respektive skupině pracovních míst.

Pro zajištění optimální stability tloušťky vyráběné příze jsou měnič podávání pramene vláken a měnič odtahu příze vzájemně propojeny oboustrannou zpětnou vazbou.

30 Podle nároku 9 je výhodné, je-li rotorovým dopřádacím strojem rotorový dopřádací stroj pro výrobu složkové příze. Tím se dosáhne kombinace složkové

příze s přízí flámkovou a významně se zvýší možnosti uplatnění příze vyrobené na rotorovém dopřádacím stroji podle vynálezu.

### **Přehled obrázků na výkrese**

- 5 Příkladné provedení uspořádání rotorového dopřádacího stroje podle vynálezu je znázorněno schematicky na přiloženém výkrese, kde značí obr. 1 až 6 různé varianty uspořádání řídicí jednotky flámkování vložené v rotorovém dopřádacím stroji, obr. 7a průběh rychlosti podávání pramene vláken bez flámkování v závislosti na čase a obr. 7b průběh rychlosti podávání pramene v průběhu flámkování
- 10 v závislosti na čase.

### **Příklady provedení vynálezu**

- 15 Rotorový dopřádací stroj obsahuje množství pracovních míst uspořádaných vedle sebe v jedné nebo ve dvou řadách. Každé pracovní místo obsahuje prostředky a zařízení k výrobě příze a jejímu navíjení na cívku, z nichž budou popisovány pouze ty které mají vztah k vytvoření a/nebo funkci vynálezu.

- 20 Dvoustranný rotorový dopřádací stroj obsahuje dvě řady vedle sebe uspořádaných pracovních míst, z nichž každé obsahuje podávací ústrojí pramene vláken, které obsahuje podávací váleček pevně uložený na podávacím hřídeli procházejícím po příslušné straně stroje. Podávací hřídele obou stran stroje jsou spřaženy s pohonem, který je spřažen s měničem 1 podávání pramene vláken sloužícím pro změnu rychlosti podávání pramene vláken do spřádací jednotky. Každé pracovní místo obsahuje také odtahové ústrojí příze, která se na něm vypřádá. Odtahové ústrojí příze obsahuje odtahový váleček a přitlačný váleček.
- 25 Odtahový váleček je pevně uložen na jednom z odtahových hřídelů, z nichž každý prochází po jedné straně stroje a oba jsou spřaženy se společným pohonem, který je spřažen s měničem 2 odtahu příze, který slouží ke změně odtahové rychlosti příze. Měníč 2 odtahu příze a měnič 1 podávání pramene vláken jsou známým způsobem



uloženy ve skříni pohonů a propojeny s řídicím ústrojím 3 stroje pro vzájemnou komunikaci, zejména nastavování parametrů obou měničů 1, 2.

V příkladu provedení podle obr. 1 je mezi řídicí ústrojí 3 stroje a oba měniče 1, 2 vložena řídicí jednotka 4 flámkování, která je s řídicím ústrojím 3 stroje  
5 obousměrně propojena za účelem předávání informací oběma směry. Jak je znázorněno na obr. 1, je výstup 21 měniče 2 odtahu příze propojen se vstupem 41 řídicí jednotky flámkování a výstup 42 řídicí jednotky 4 flámkování je propojen se vstupem 11 měniče 1 podávání pramene vláken. Řídicí jednotka 4 flámkování obsahuje paměť 43 a prostředky 44 pro řízení flámkování na základě informací I<sub>oa</sub>  
10 o aktuální odtahové rychlosti příze a informací I<sub>F</sub> o způsobu flámkování. Propojení výstupu měniče 2 odtahu příze se vstupem 41 řídicí jednotky 4 flámkování slouží k přivádění informací I<sub>oa</sub> o aktuální odtahové rychlosti příze do řídicí jednotky 4 flámkování. Informace o aktuální odtahové rychlosti příze mohou být získávány libovolným známým způsobem některým ze známých neznázorněných zařízení pro  
15 sledování odtahové rychlosti příze.

V paměti 43 jsou uloženy informace o alespoň jednom způsobu flámkování, tj. informace o požadované tloušťce a délce flámku, délce po něm následující mezery, tj. základní tloušťky příze, informace o požadované tloušťce a délce dalšího flámku, délce další mezery atd. Tloušťka a délka flámků může být proměnlivá nebo mohou  
20 být všechny flámky a mezery mezi nimi stejné.

Flámkem se přitom rozumí část délky příze, která má jinou než základní tloušťku, která je nastavena řídicím ústrojím 3 stroje pomocí nastavení parametrů měniče 1 podávání pramene vláken a měniče 2 odtahu příze, přičemž tloušťka flámku je obvykle větší než základní tloušťka příze, ale může být i menší.

25 V případě, že v paměti řídicí jednotky 4 flámkování je uloženo více způsobů/programů flámkování zvolí se jeden z nich z řídicího ústrojí 3 stroje pomocí obousměrné komunikační sběrnice 31 a podle něho potom postupuje řídicí jednotka 4 flámkování při předení. V případě, že řídicí jednotka 4 flámkování obsahuje informace pouze o jednom způsobu flámkování, pracuje podle něj automaticky bez  
30 zásahu řídicího ústrojí stroje a v případě potřeby změny způsobu flámkování se nový

způsob flámkování nahraje do paměti řídicí jednotky **4** flámkování buď přes řídicí ústrojí **3** stroje nebo přímo, přičemž v posledním příkladu provedení může být vynechána komunikační sběrnice **31** mezi řídicím ústrojím **3** stroje a řídicí jednotkou **4** flámkování.

5           V příkladu provedení podle obr. 2 prostředky **44** pro řízení flámkování obsahují prostředky pro vytváření řídicího signálu **RS<sub>F</sub>** flámkování, který obsahuje informace o tloušťce příze v závislosti na čase. Do prostředků **44** pro řízení flámkování jsou přiváděny informace **IV<sub>oa</sub>** o aktuální odtahové rychlosti příze z měniče **2** odtahu příze a informace **I<sub>F</sub>** o způsobu flámkování z paměti **43** řídicí jednotky **4** flámkování.

10           Toto provedení vyžaduje zařadit před výkonné prostředky měniče **1** podávání pramene vláken prostředek **50** pro vytváření informací **IV<sub>p</sub>** o podávací rychlosti pramene vláken na základě informací **IV<sub>pz</sub>** o základní podávací rychlosti pramene vláken a řídicího signálu **RS<sub>F</sub>** flámkování.

15           U příkladu provedení podle obr. 3 je proto mezi řídicí jednotku **4** flámkování a měnič **1** podávání pramene vláken vložen prostředek **50** pro vytváření informací **IV<sub>p</sub>** o podávací rychlosti pramene vláken, jehož první vstup **51** je propojen s výstupem **42** řídicí jednotky **4** flámkování pro přivádění řídicího signálu **RS<sub>F</sub>** flámkování a jehož druhý vstup **52** je propojen s výstupem měniče **1** podávání pramene vláken pro přivádění informací **IV<sub>pz</sub>** o základní podávací rychlosti pramene vláken. Výstup **53**  
20           prostředku **50** je propojen se vstupem **11** měniče **1** podávání pramene vláken, přičemž toto propojení slouží k přenášení informací **IV<sub>p</sub>** o podávací rychlosti pramene vláken z prostředku **50** do měniče **1** podávání pramene vláken.

25           V příkladu provedení podle obr. 4 je prostředek **50** součástí měniče **1** podávání pramene vláken, do níž je přiváděn řídicí signál **RS<sub>F</sub>** flámkování, přičemž informace **IV<sub>pz</sub>** o základní podávací rychlosti pramene vláken jsou součástí souboru informací měniče **1** podávání pramene vláken stejně jako informace **IV<sub>p</sub>** o podávací rychlosti pramene vláken vytvářená prostředkem **50**.

30           Výše uvedená provedení představují jednodušší formy vynálezu, které jsou použitelné zejména pro aplikace vynálezu na starší stroje nebo při nižších nárocích odběratele na úroveň řídicí elektroniky stroje.

Pro nově koncipované stroje s vysokými nároky na úroveň řízení jsou výhodná provedení podle obr. 5 a 6, u nichž je řídicí jednotka **4** flámkování opatřena dvěma vstupy, z nichž první vstup **411** je propojen s výstupem **21** měniče **2** odtahu příze pro přivádění informací  **$I_{va}$**  o aktuální odtahové rychlosti příze a druhý vstup **412** je propojen s výstupem **11** měniče **1** podávání pramene vláken pro přivádění informací  **$I_{vz}$**  o základní podávací rychlosti, tj. rychlosti podávání pramene vláken bez flámkování. flámkování je propojen.

Podle obr. 5 obsahuje řídicí jednotka **4** flámkování kromě jiného paměť **43**, která je propojena s řídicím ústrojím **3** stroje s cílem výběru způsobu flámkování. Paměť **43** je dále propojena s prostředky **44** pro řízení flámkování, jejichž druhý vstup je propojen s přívodem informací  **$I_{va}$**  o aktuální odtahové rychlosti, který je ve znázorněném provedení tvořen propojením s výstupem **21** měniče **2** podávání pramene vláken. Výstup **441** prostředků **44** pro řízení flámkování je propojen s prvním vstupem **51** generátoru **50** informací  **$I_p$**  o podávací rychlosti pramene vláken na základě informací  **$I_{vz}$**  o základní podávací rychlosti pramene vláken a řídicího signálu  **$RS_F$**  flámkování. Řídicí signál  **$RS_F$**  flámkování je vytvářen v prostředcích **44** pro řízení flámkování, z nichž je přiveden do generátoru **50** informací  **$I_p$**  o podávací rychlosti pramene vláken. Druhý vstup **52** generátoru **50** je propojen s výstupem **12** měniče **1** podávání pramene vláken a tímto propojením jsou do generátoru přiváděny informace  **$I_{vz}$**  o základní podávací rychlosti pramene vláken, které společně s řídicím signálem  **$RS_F$**  flámkování slouží k vytváření informací  **$I_p$**  o podávací rychlosti pramene vláken, které jsou přiváděny na výstup **42** řídicí jednotky **4** flámkování a odtud do měniče **1** podávání pramene vláken.

U provedení podle obr. 6 je generátor **50** informací  **$I_p$**  o podávací rychlosti pramene vláken integrován do prostředků **44** pro řízení flámkování, které jsou v důsledku toho opatřeny dalším vstupem, který je propojen s výstupem **12** měniče **1** podávání pramene vláken pro přivádění informací  **$I_{vz}$**  o základní podávací rychlosti pramene vláken do prostředků **44** pro řízení flámkování, v nichž se vytváří informace  **$I_p$**  o podávací rychlosti pramene vláken, které jsou přiváděny na výstup **42** řídicí

jednotky 4 flámkování a odtud do měniče 1 podávání pramene vláken přes jeho vstup 11.

Do řídicí jednotky 4 flámkování se z měniče 1 podávání pramene vláken přivádějí informace  $v_{pz}$  o základní rychlosti podávání pramene a zároveň se  
5 z měniče 2 odtahu příze přivádějí informace  $v_{oa}$  o aktuální odváděcí rychlosti příze. Informace  $v_{pz}$  o základní rychlosti podávání pramene při v podstatě konstantní odváděcí rychlosti představuje informaci o tloušťce příze. Řídicí jednotka 4 flámkování vybírá ze své paměti 43 po sobě jdoucí parametry flámkování a podle nich řídí a mění informace  $v_p$  o podávací rychlosti pramene vláken, přičemž při  
10 požadavku na zesílený flámek se zvýší podávací rychlost pramene přivedením signálu z výstupu řídicí jednotky 4 flámkování na vstup měniče 1 podávání na dobu, za kterou se při aktuální odtahové rychlosti vyrobí délka příze odpovídající požadované délce flámku. Zvýšení odtahové rychlosti odpovídá požadované tloušťce flámku. Po vyrobění požadované délky flámku se podávací rychlost vrátí na původní  
15 velikost nebo v případě změny odtahové rychlosti na velikost odpovídající základní tloušťce příze při změněné odtahové rychlosti, kterou se vyrábí základní tloušťka příze po dobu odpovídající požadované délce mezery mezi flámky, načež se vyrábí další flámek. V případě požadavku na zesílený flámek, se podávací rychlost pramene zmenšuje a po ukončení flámku se vrací na základní hodnotu.

20 Pro zajištění optimální stability tloušťky vyráběné příze jsou měnič 1 podávání a měnič 2 odtahu vzájemně propojeny oboustrannou zpětnou vazbou, jak je znázorněno na obr. 1. Zejména při nižších požadavcích na kvalitu vyráběné příze může být však tato vazba vypuštěna.

Na obr. 7 je znázorněn průběh změn rychlosti podávání pramene v průběhu  
25 flámkování, přičemž čárkovaně je znázorněna základní rychlost podávání pramene.

Dále je výhodné, je-li rotorovým dopřádacím strojem rotorový dopřádací stroj pro výrobu složkové příze. Tím se dosáhne kombinace složkové příze s přízí flámkovou a významně se zvýší možnosti uplatnění příze vyrobené na rotorovém dopřádacím stroji podle vynálezu.

**PATENTOVÉ NÁROKY**

1. Rotorový dopřádací stroj obsahující množství v alespoň jedné řadě uspořádaných pracovních míst obsahujících podávací ústrojí pramene vláken a  
5 odtahové ústrojí vypřádané příze, přičemž podávací ústrojí pramene vláken jedné strany stroje obsahuje podávací váleček pevně uložený na podávacím hřídeli, jehož pohon je spřažen s měničem podávání a odtahové ústrojí příze obsahuje odtahový váleček pevně uložený na odtahovém hřídeli, jehož pohon je přažen s měničem odtahu, přičemž měnič podávání i měnič odtahu jsou uloženy ve skříni pohonů a  
10 propojeny s řídicím ústrojím stroje, **vyznačující se tím, že vstup měniče (1) podávání pramene vláken je propojen s výstupem (42) řídicí jednotky (4) flámkování, jejíž vstup (41) je propojen se zdrojem informací o aktuální odtahové rychlosti, přičemž řídicí jednotka (4) flámkování obsahuje paměť (43), pro uložení informací o alespoň jednom způsobu flámkování, a prostředky (44) pro řízení flámkování alespoň na**  
15 základě informací ( $I_{v_{oa}}$ ) o aktuální odtahové rychlosti a informací o způsobu flámkování

2. Rotorový dopřádací stroj podle nároku 1, **vyznačující se tím, že prostředky (44) pro řízení flámkování obsahují prostředky pro vytváření řídicího signálu ( $RS_F$ ) flámkování, který obsahuje informace o tloušťce příze v závislosti na čase, které jsou**  
20 vytvářeny v prostředcích (44) pro řízení flámkování na základě informací ( $I_{v_{oa}}$ ) o aktuální odtahové rychlosti příze a informací ( $I_F$ ) o způsobu flámkování.

3. Rotorový dopřádací stroj podle nároku 2, **vyznačující se tím, že mezi řídicí jednotkou (4) flámkování a měnič (1) podávání pramene vláken je vložen prostředek (50) pro vytváření informací ( $I_{v_p}$ ) o podávací rychlosti pramene vláken na základě**  
25 informací ( $I_{v_{pz}}$ ) o základní podávací rychlosti pramene vláken a řídicího signálu ( $RS_F$ ) flámkování.

4. Rotorový dopřádací stroj podle nároku 2, **vyznačující se tím, že řídicí signál ( $RS_F$ ) flámkování je výstupním signálem řídicí jednotky (4) flámkování a měnič (1) podávání pramene vláken obsahuje prostředek (50) pro vytváření informací ( $I_{v_p}$ )**  
30 o podávací rychlosti pramene vláken na základě informací ( $I_{v_{pz}}$ ) o základní podávací

rychlosti pramene vláken a řídicího signálu ( $RS_F$ ) flámkování obsahujícího informaci o tloušťce příze.

5. Rotorový dopřádací stroj podle nároku 1, **vyznačující se tím, že** řídicí jednotka (4) flámkování obsahuje generátor (50) informací ( $lv_p$ ) o podávací rychlosti pramene vláken na základě řídicího signálu ( $RS_F$ ) flámkování a informací ( $lv_{pz}$ ) o základní podávací rychlosti pramene vláken na základě informací ( $l_F$ ) o způsobu flámkování, informací ( $lv_{pz}$ ) o základní podávací rychlosti a informací ( $lv_{oa}$ ) o aktuální odtahové rychlosti.

6. Rotorový dopřádací stroj podle nároku 5, **vyznačující se tím, že** generátor (50) informací ( $lv_p$ ) o podávací rychlosti pramene vláken je součástí prostředků (44) pro řízení flámkování.

7. Rotorový dopřádací stroj podle nároku 4, **vyznačující se tím, že** řídicí jednotka (4) flámkování je vložena mezi měnič (1) podávání a měnič (2) odtahu ve skříni pohonů a na její vstup jsou připojeny výstup měniče (1) podávání pro přivádění informací o základní podávací rychlosti a výstup měniče (2) odtahu pro přivádění informací o aktuální odtahové rychlosti a výstup řídicí jednotky (4) flámkování je propojen se vstupem měniče (1) podávání.

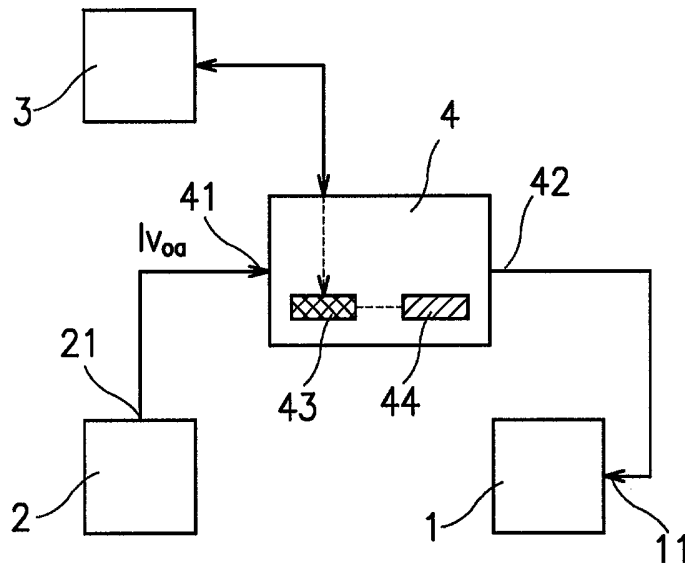
8. Rotorový dopřádací stroj podle nároku 6, **vyznačující se tím, že** řídicí jednotka (4) flámkování je obousměrně propojena s řídicím ústrojím (3) stroje a obsahuje paměť (43), prostředky (44) pro řízení flámkování a generátor (50) informací ( $lv_p$ ) o podávací rychlosti pramene vláken, přičemž paměť (43) je připojitelná k řídicímu ústrojí (3) stroje a pro předávání informací ( $l_F$ ) o způsobu flámkování je propojena s prostředky (44) pro řízení flámkování, na jejichž další vstup je přiváděna informace ( $lv_{oa}$ ) o aktuální odtahové rychlosti a jejichž výstup je propojen s prvním vstupem generátoru (50), na jehož druhý vstup je přiváděna informace ( $lv_{pz}$ ) o základní podávací rychlosti pramene vláken.

9. Rotorový dopřádací stroj podle nároku 6, **vyznačující se tím, že** řídicí jednotka (4) flámkování je obousměrně propojena s řídicím ústrojím (3) stroje a obsahuje paměť (43), prostředky (44) pro řízení flámkování a generátor (50)

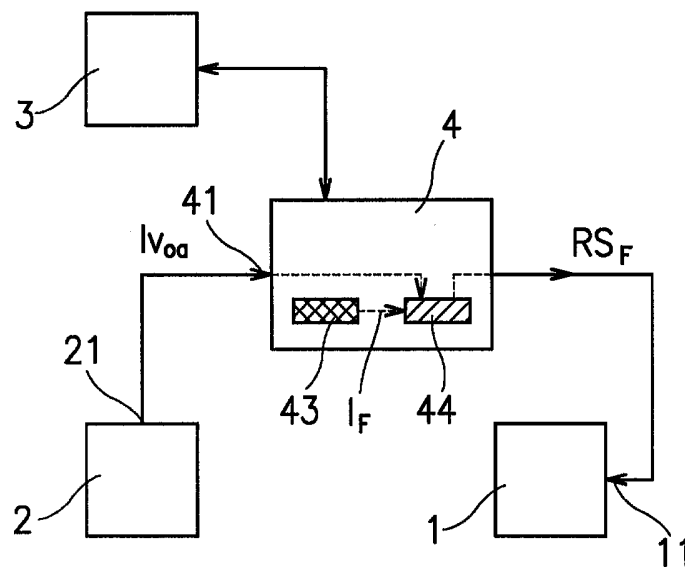
informací ( $lv_p$ ) o podávací rychlosti pramene vláken, přičemž generátor (50) je součástí prostředků pro řízení flámkování.

10. Rotorový dopřádací stroj podle libovolného z nároků nároku 1 až 7, **vyznačující se tím, že** měnič (1) podávání pramene vláken a měnič (2) odtahu příze  
5 jsou propojeny oboustrannou zpětnou vazbou.

11. Rotorový dopřádací stroj podle libovolného z nároků 1 až 8, **vyznačující se tím, že** rotorovým dopřádacím strojem je rotorový dopřádací stroj pro výrobu složkové příze.



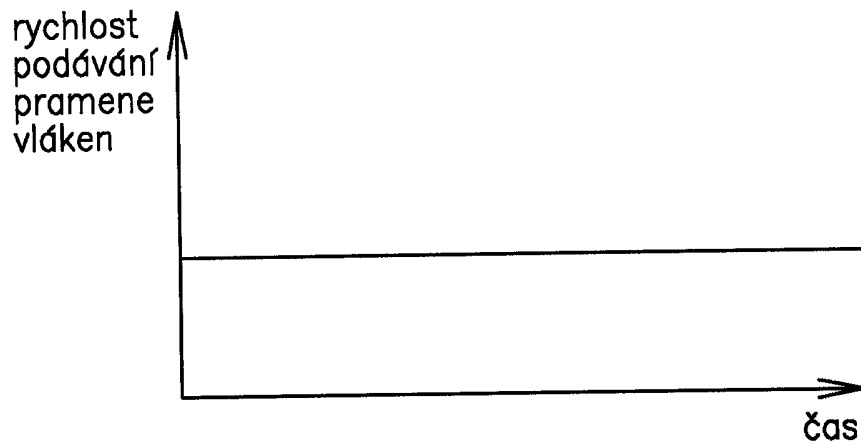
Obr. 1



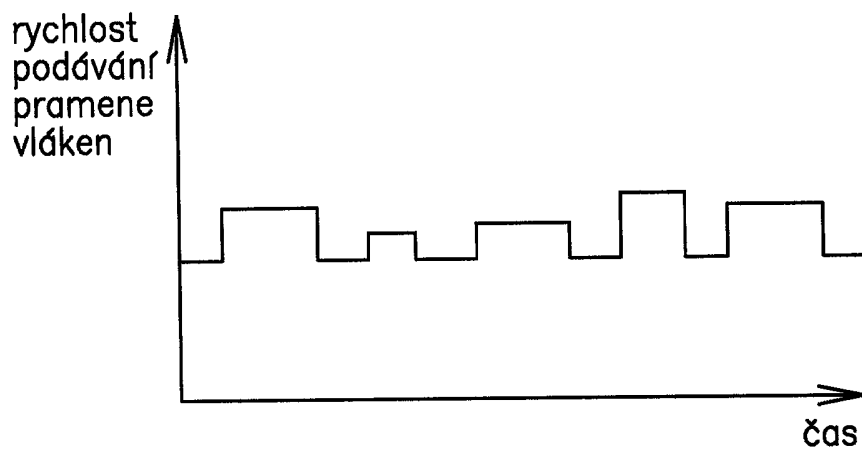
Obr. 2







Obr. 7a



Obr. 7b