

(19) 대한민국특허청(KR)
 (12) 국제특허출원의 출원공개공보(A)

(51) Int. Cl.⁶
 D03D 49/02

(11) 공개번호 특1998-7000996
 (43) 공개일자 1998년04월30일

(21) 출원번호	특1997-7004359		
(22) 출원일자	1997년06월25일		
번역문제출일자	1997년06월25일		
(86) 국제출원번호	PCT/FR 95/01529	(87) 국제공개번호	WO 96/23093
(86) 국제출원출원일자	1995년11월21일	(87) 국제공개일자	1996년08월01일
(81) 지정국	AP ARIP0특허 : 케냐 레소토 말라위 수단 스와질랜드 우간다 EP 유럽특허 : 오스트리아 벨기에 스위스 리히텐슈타인 독일 덴마크 스페인 프랑스 영국 그리스 아일랜드 이탈리아 룩셈부르크 모나코 네덜란드 포르투칼 스웨덴 핀란드 OA OAPI특허 : 부르키나파소 베냉 종양아프리카 콩고 코드디브아르 카 메룬 가봉 기네 말리 모리타니아 니제르 세네갈 차드 토고 국내특허 : 알바니아 오스트리아 바베이도스 브라질 캐나다 중국 독일 에스토니아 핀란드 그루지야 아이슬란드 케냐 북한 카자흐스탄 라이 베리아 리투아니아 라트비아 마다가스카르 몽골 멕시코 뉴질랜드 포 르투칼 러시아 스웨덴 슬로베니아 타지키스탄 트리니다드토바고 우간 다 우즈베키스탄 아르메니아 오스트레일리아 불가리아 벨라루스 스위 스 체코 덴마크 스페인 영국 헝가리 일본 키르기즈스탄 대한민국 스리랑카 레소토 룩셈부르크 몰도바 마케도니아 말라위 노르웨이 폴 란드 루마니아 수단 싱가포르 슬로바키아 투르크메니스탄 우크라이나 미국 베트남		

(30) 우선권주장	95/01137 1995년01월26일 프랑스(FR)
(71) 출원인	이세베떼 디에데리쉬 떼라 베르나르 프랑스 제나(우편번호 : 에프-69740) 르 앙리 베껴렐 6
(72) 발명자	마따 가발다 카를로스 프랑스 그랑제스레-발랑쓰(우편번호 : 에프-07500) 르 죠르쥬-쌍 56
(74) 대리인	김명신, 강성구

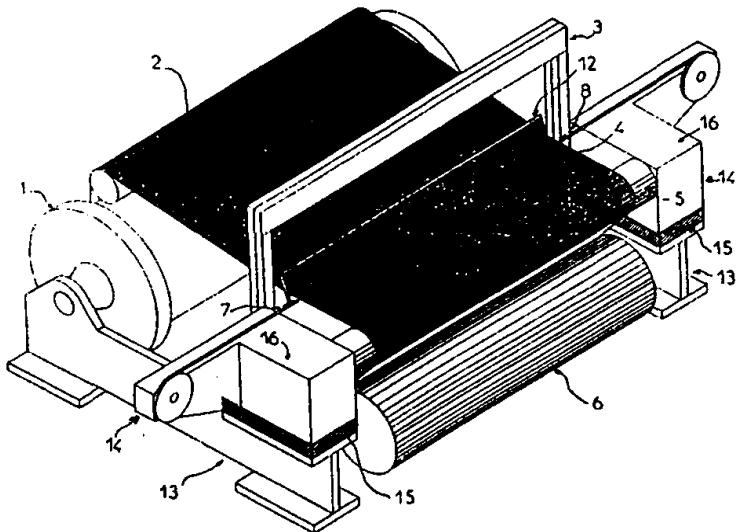
심사청구 : 없음

(54) 직조기(Waevng Loom)

요약

본 발명은 직조기에 관한 것으로서, 직물(4)을 직조하는 구성요소로 두개가 수직으로 인접한 모듈(13, 14)과 그 사이에 댐핑 요소(15)를 가지며, 하부 모듈(13)은 횡사총(2)을 해사하고, 북구를 형성하고. 직물을 권사(6)하는 요소를 포함하며, 상부 모듈(14)은 웨프트를 삽입하고, 바디(12)를 지지하는 레이를 제어하고, 제조된 직물을 공급(5)하는 요소(7, 8)를 포함하는 것을 특징으로 한다.

대표도



명세서

[발명의 명칭]

직조기 (Weaving Loom)

[발명의 상세한 설명]

본 발명은 제작공정에서 발생하는 소음 및 진동을 감소시킬 수 있는 직조기에 관한 것이다.

본 발명은 직조기에서 웨프트가 직조기의 각 측면에서 복구로 동시에 삽입되는 두개의 그리퍼에 의해 삽입 되는데 제 1 그리퍼는 기계의 한 측면에 위치한 보빈으로부터 풀린 횡사를 운반하기 위해 제공되며, 기계풀의 중앙에서는 재가동하는 동안 공급 측면의 반대 측면상에서 얀을 운반하는 제 2 그리퍼로 전달되고, 어셈블리에 의해 확보되는 복구내에 상기 그리퍼의 변위는 '레피어 또는 플렉시블 밴드'로 보통 언급된다.

본 발명은 상기 웨프트를 삽입하기 위한 적극 그리퍼와는 다른 방법을 사용하여 다른 종류의 직조기에 동일하게 적용시킬 수 있으며 제한되지 않는다.

직물은 하기와 같이 제조된다:

경사의 랩을 해사하고, 복구를 형성하고, 제조된 직물을 권취하며, 및 한편 복구가 열릴때 횡사를 삽입하고, 레이로 운반된 바디에 의해 제조되는 최종 위사를 패킹한다.

제작시 주된 문제점 중 하나는 상기 작동을 실시하여 생기는 다양한 구성요소의 변위 및 제어에 의해 소음과 진동이 발생하는데 있다는 것이 공지되어 있다.

이제까지 상기 문제를 해결하기 위해 제안된 한가지 해결책은 전적으로 만족스럽지는 못하더라도 직조기의 프레임의 일부분과 바닥 사이에 댐핑 시스템을 삽입하는 것이다. 이제 소음과 진동의 문제를 만족스럽게 해결할 수 있는 간단하고 효과적인 해결책이 발견되었는데 이것이 본 발명의 주제가 된다.

개괄적으로 본 발명에 따른 직조기는 삽입된 댐핑 요소 사이에 두개의 중첩된 모듈내에서 그룹된 직물을 직조하는 방법을 특징으로 한다:

-상기 방법으로 이루어진 하부 모듈은 횡사의 랩을 해사하고, 복구(잉아틀의 연신과 도비)를 형성하며, 직물을 권사하고:

-상기 방법으로 이루어진 상부 모듈은 웨프트를 삽입하고, 레이를 제어하며, 제조된 직물을 권취한다.

상기 구조로 인해 다른(수직 또는 수평) 배향의 변위를 갖는 요소 사이에서 댐핑을 실시함에 따라 실제로 모든 진동이 제거되며 소음의 수준이 다소 감소된다.

본 발명에 따른 실시예에서, 두개의 모듈사이에 삽입된 댐핑 요소는 예를 들면 대략 20mm의 두께를 갖는 폴리우레탄 층으로 구성된다.

그러나 본 발명은 본 발명에 의해 제조된 직조기의 단순화된 개략의 투시도로 설명되는 하기 실시예에 의해 더 잘 이해될 것이다.

도면을 참조로 하여, 본 발명에 따른 직조기는 모든 직조기와 같이 횡사(2)용 빔(1), 그 수가 제조된 제품에 의존하며 복구를 형성하는 잉아틀(3), 직조된 직물(4)용 권취 시스템(5) 및 상기 직물 권사(6)용

울러로 구성된다. 복구를 형성하는 횡사는 예를 들면, 잉아틀(7)의 수직 변위를 지속시키는 도비(나타내지 않음)와 같은 적당한 방법으로 제어된다.

설명된 실시 예에서, 횡사는 직조기의 각 측면상에 배열된 두개의 적극 그리퍼(7, 8)로 구성된 어셈블리에 의해 삽입되며. 동시에 복구로 삽입되고, 상기 그리퍼(7)는 횡사를 구동하고, 직조기의 다른 측면상에서 웨프트를 운반함으로써 복구의 중앙내에서 그리퍼(8)로 코를 전달한다.

직물(4)의 최종 위치에 대해 삽입된 웨프트는 레이상에 부착된 바디(17)에 의해 패킹된다.

상기 방법은 모두 종래의 방법이기 때문에 편의상 단순화를 위해서 상세히 기술되지 않았다.

본 발명에 따른 직물을 제조하는 상기 방법을 변위 및 제어에 의한 진동 및 소음을 감소시키기 위해, 상기 방법은 도면부호(13, 14)로 각각 고안된 두개의 중첩된 모듈내에서 그룹되고 상기 하부 모듈(13)은 횡사(2)의 랙을 해사하고, 복구(잉아틀의 연신과 도비)를 형성하고 직물(6)을 권취하는 방법으로 이루어졌다. 상부 모듈(14)은 하부 모듈(13)에 고정되고, 댐핑 요소(14)는 상부 모듈의 저부와 이에 상응하는 하부 모듈(13)의 지지면 사이에 삽입된다.

상기 상부 모듈(14)은 웨프트를 삽입하고, 바디(12)를 지지하는 레이를 제어하고, 직조된 직물을 권취(5)할 수 있게 하는 방법으로 이루어진다. 제어 방법은 방음된 하우징(16)에 의해 보호된다. 빔(1), 얀캐리어, 경사 정지장치, 프레임용 가이드(3) 및 중앙 셀버지로 구성된 직조기의 후부는 하부모듈(13)에 고정하고, 작동을 더 쉽게 변화시켜 제품을 제조할 수 있는 이동성 어셈블리 상에 설치된다.

다른 배향의 변위를 갖는 요소 사이의 탄성 연결을 사용하여 제조된 직조기 구조는 댐핑 요소를 갖지 않는 유사한 직조기에 비해 직조기의 소음 수준을 낮출 수 있다.

(57) 청구의 범위

청구항 1

직물(4)을 직조할 수 있는 요소는 두개의 중첩된 모듈(13, 14)로 이루어지고, 그 사이에 댐핑 요소(15)가 삽입되며 횡사(2)의 랙을 해사하고, 복구를 형성하고, 직물을 권취(7)하는 요소로 이루어진 하부 모듈(13)과 웨프트를 삽입하고, 바디(12)를 지지하는 레이를 제어하고, 제조된 직물을 권취(5)하는 요소(7, 8)로 이루어진 상부 모듈로 구성되는 것을 특징으로 하는 직조기.

청구항 2

제 1 항에 있어서. 각 모듈 사이에 삽입된 상기 댐핑 요소는 대략 20mm의 두께를 갖는 폴리우레탄 층으로 구성되는 것을 특징으로 하는 직조기.

※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

도면

