

Urządzenie składa się z nieobrotowej komory przedzenia 1 o kształcie walca z jednej strony zamkniętej przegrodą 2 z osiowym kanałem 3 wprowadzającym przędzę, a z drugiej podłączonej do źródła podciśnienia, nie uwidocznionego na rysunku.

Komora 1 ma na swym obwodzie kanały 4, 5 do doprowadzania surowca i kierownice 6, 7 do doprowadzania zawirowanych strumieni powietrza do tej komory 1. Kanały 4, 5 i kierownice 6, 7 są usytuowane stycznie do wewnętrznej ścianki komory 1. Wewnątrz komory jest osadzona druga przegroda 8, mająca współosiowy otwór 9 do wyprowadzania gotowej przędzy 10 i odprowadzania powietrza z poprzedniej strefy. Kanał 4 jest usytuowany między przegrodą 3 i kierownicami 6 i tworzy z nimi pierwszą strefę przedzenia, natomiast przegroda 8, kanał 5 i kierownice 7 tworzą drugą strefę przedzenia, czyli dodatkową, i są usytuowane za pierwszą strefą w tej samej kolejności jak odpowiadające im elementy w pierwszej strefie.

Dla zapoczątkowania procesu przedzenia uruchamia się źródło podciśnienia, wprowadza do nieobrotowej komory 1 urządzenia odcinek gotowej przędzy, aż do najgłębiej położonej w niej strefy przedzenia, i doprowadza się surowiec do każdej z tych stref. Wprowadzone do stref przedzenia włókna zaczynają wirować, a wraz z nimi odcinek gotowej przędzy pod wpływem zawirowanych strumieni powietrza doprowadzonych do komory 1 kierownicami 6, 7. Odcinek przędzy wirując zbiera włókna ze wszystkich stref w jedną przędzę, którą następnie wyprowadza się poza komorę 1.

Urządzenie według wynalazku umożliwia wytwarzanie przędzy wieloskładnikowej z włókien staplowych i przędz rdzeniowych z rdzeniem z włókien ciągłych, przy czym przy wytwarzaniu prze-

dzy rdzeniowej, przędzę z włókien ciągłych na rdzeń można wprowadzać jednym z kanałów do doprowadzania surowca lub otworem, jaki można wykonać do tego celu na obwodzie komory na odcinku dowolnej strefy przedzenia.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania przędzy metodą pneumatyczną z zastosowaniem stacjonarnego wiru włókien, polegający na doprowadzaniu do nieobrotowej komory urządzenia zawirowanego strumienia powietrza, potoku włókien, znamienny tym, że tworzy się w nieobrotowej komorze co najmniej jeden dodatkowy wir włókien przez doprowadzenie do tej komory dodatkowych potoków włókien, zawirowanych strumieni powietrza i ustawienie przegrody na drodze zawirowanych strumieni powietrza.

2. Urządzenie do wytwarzania przędzy metodą pneumatyczną z zastosowaniem stacjonarnego wiru włókien, mające nieobrotową przedzącą komorę, w kształcie walca, zamkniętą z jednej strony przegrodą z kanałem do wyprowadzania przędzy, a z drugiej podłączonej do źródła podciśnienia, mająca na swym obwodzie kierownice powietrza i kanał doprowadzający surowiec usytuowane stycznie do wewnętrznej ścianki komory, przy czym kanał doprowadzający jest usytuowany między kierownicami i przegrodą zamykającą, tworząc z nimi w komorze pierwszą strefę przedzenia, znamienny tym, że ma w nieobrotowej komorze co najmniej jedną dodatkową przegrodę (8) z osiowym kanałem (9), taką samą ilość kanałów (5) do doprowadzania surowca i kierownic (7) do doprowadzania powietrza, usytuowane w taki sam sposób i w tej samej kolejności, jak odpowiadające im elementy w pierwszej strefie przedzenia.

