

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

39a³ 23/00
B28d 23/00

Nr 17375.

Kl. 39 a 19.

Kalle & Co. Aktiengesellschaft
(Wiesbaden-Biebrich, Niemcy).

~~39b 26/04~~
A22C 13/00

Urządzenie do wytwarzania kiszek bez szwu z regenerowanego błonnika.

Zgłoszono 19 stycznia 1932 r.

Udzielono 27 października 1932 r.

Pierwszeństwo: 23 stycznia 1931 r. (Niemcy).

Znane są liczne sposoby wytwarzania kiszek bez szwu z regenerowanego błonnika, według których wychodzącą z pierścieniowej dyszy wiskozę prowadzi się naokoło rdzenia i traktuje przytem zapomocą kąpieli strącającej, składającej się najczęściej z roztworu soli amonowych.

Przy zastosowaniu sposobu według patentu niemieckiego Nr 321223 kieszka z wiskozy, wychodząca swobodnie z wiszącej pierścieniowej dyszy, traktowana zostaje strącającą kąpielą, którą natryskuje się na kieszkę zapomocą dwóch dysz, znajdujących się wewnątrz i zewnątrz pierścieniowego otworu dyszy, przyczem kieszkę naciąga się równocześnie na rdzeń nadęty powietrzem. W patencie angielskim Nr 304717

jest opisany podobny sposób, odróżniający się od poprzedniego tem, że rdzeń jest wykonany ze szkła i że kieszka nie spada na pas transportujący, lecz do kadzi, napętnionej strącającą kąpielą. Przy obu tych sposobach trudno jest zapobiec uszkodzeniom wiszącej swobodnie w powietrzu kieszki przy jej przemywaniu i mimo to osiągnąć przytem dokładne i zupełne strącenie kieszki. W niemieckich patentach Nr Nr 513241 i 513242 wskazano po raz pierwszy, że zapomocą zanurzonej w kąpieli strącającej dyszy udaje się wytwarzać kieszkę z regenerowanego błonnika i przeprowadzić ją gładko w stosowną do dalszego obrabiania postać taśmy, jeżeli pod dyszą umieścić przesuwalny rdzeń, zaopa-

trzony w swej dolnej części w rozszerzacz. Rozszerzacz, stosowany po raz pierwszy przy tym sposobie, składa się z trójkątnie zgiętego pręta.

Przy stosowaniu sposobów według patentów niemieckich Nr 513241 i 513242 zachodzą czasem trudności, polegające na tem, że przy wytłaczaniu kieszki powstają fałdy i kieszka przykleja się do rdzenia, posiadającego znacznie mniejszą średnicę aniżeli kieszka. Fałdy te zostają ustalone podczas procesu strącania i nie dają się już wygładzić zapomocą rozszerzacza, co ujemnie wpływa na własności otrzymanych kieszek.

Obecnie stwierdzono, że można zapobiec tym niedogodnościom, jeżeli do przedzenia stosuje się rdzeń, ukształtowany odpowiednio do celu w postaci rury i który w kierunku ku dołowi przybiera powoli postać spłaszczonego dzioba. Spłaszczona część służy za rozszerzacz, przyczem dobrze jest, jeżeli obwód rozszerzacza w miejscu spłaszczeniem równa się w przybliżeniu obwodowi rurowej części rozszerzacza i rdzenia. Przez zastosowanie takiego rdzenia osiąga się to, że wszystkie części kieszki, kurczącej się nieco wskutek strącania, przylegają stale podczas wytłaczania do rdzenia, a także i do rozszerzacza, przyczem kieszka przechodzi powoli odpowiednio do kształtu rdzenia w postać taśmy. Wskutek tego powstawanie fałdy w którymkolwiek okresie strącania kieszki jest niemożliwe. Podczas wytwarzania kieszki wprowadza się strącającą kapiel przez wolny otwór dyszy do wytłaczania, przez co osiąga się to, że wewnętrzne ścianki kieszki, zwłaszcza w jej górnej części, stykają się stale ze świeżą kapielą strącającą. Przez to zwiększa się znacznie szybkość strącania tak, że nawet i przy stosunkowo wysokiej szybkości wytłaczania otrzymuje się kieszki o wysokiej wytrzymałości.

Średnicę rdzenia, obwód którego może ewentualnie zmniejszać się w kierunku ku

górze, dobiera się tak, że szczególnie średnica rurowej części środkowej jest większa od średnicy dyszy do wytłaczania albo co najmniej równa się jej. Rdzeń i rozszerzacz mogą być w razie potrzeby wytworzone z jednej części. Do tego celu używa się rurki, którą spłaszcza się na jej dolnym końcu, nadając jej w tem miejscu postać spłaszczonego dzioba.

Rdzeń i rozszerzacz winny mieć w rzeczywistości ten sam obwód, jest jednak możliwe zmniejszyć obwód rdzenia w nieznacznej mierze w kierunku ku dołowi, albo też zmniejszyć w nieznacznej mierze obwód samego dzioba, jeżeli tylko zmniejszenie to wynosi mniej, aniżeli zmniejszenie się obwodu kieszki wskutek skurczenia się, któremu kieszka ulega przy strącaniu. Aby kieszka jak najlepiej spłaszczała się, to jest przechodziła w postać taśmy, dobrze jest zrobić dziób jak najbardziej płaski. Dla istoty wynalazku jest bez znaczenia, czy rurowa albo dziobowa część rdzenia posiada większą długość. Tuż pod dziobem można również umieścić z pomyślnym skutkiem wałek lub pręt, po którym prowadzi się dalej kieszkę. Tego rodzaju urządzenie przedstawiono na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia widok z przodu, a fig. 2 — widok z boku.

W kadzi *A*, napełnionej strącającą kapielą *F*, wisi pierścieniowa dysza *D*. Wychozącą z dyszy kieszkę z wiskozy *S* naciąga się zaraz po wyjściu z dyszy na rdzeń *K*, mający kształt butelki. Rdzeń ten w swej dolnej części ukształtowany jest w postaci spłaszczonego dzioba tak, że kieszka opuszcza rdzeń w postaci taśmy. Ponad rdzeniem mieści się dysza *B*, przez którą doprowadza się ciągle strącającą kapiel, służącą do strącania wewnętrznych ścianek kieszki. Pod rdzeniem znajduje się wałek *W*, po którym spłaszczona w postaci taśmy kieszka posuwa się dalej.

Na rysunku rdzeń i rozszerzacz są wykonane z jednej części. Można oczywiście

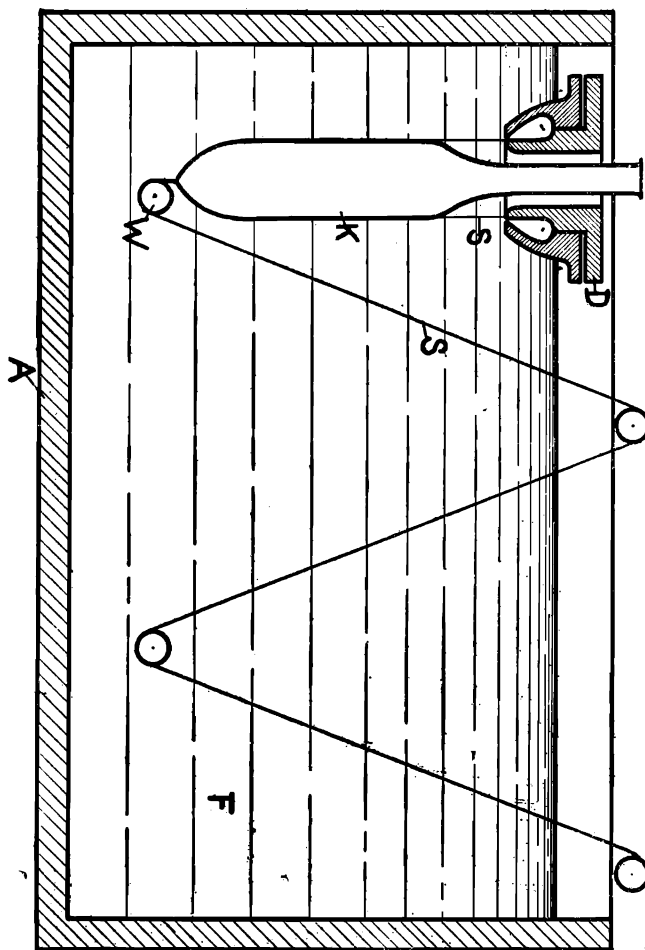
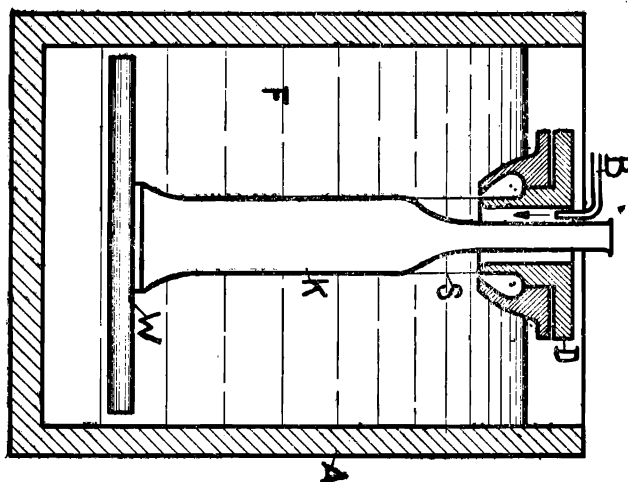
wykonać urządzenie to także i z kilku części. Odległość otworu dyszy od miejsca, w którym kieszka styka się najpierw z rdzeniem, stosuje się do średnicy kieszek, jakie zamierza się wytwarzać. Przy wytwarzaniu kieszek o mniejszej średnicy odległość ta może być dość wielka, podczas gdy przy wytwarzaniu kieszek o większej średnicy odległość ta winna wynosić tylko parę centymetrów.

Zastrzeżenie patentowe.

Urządzenie do wytwarzania kieszek bez szwu z regenerowanego błonnika, znamienne tem, że wydrażony rdzeń, na który naciąga się kieszkę po wytłoczeniu jej, posiada

przekrój rurowy w środkowej części, a mianowicie o obwodzie zmniejszającym się ewentualnie w kierunku ku górze, a u dołu przechodzi w spłaszczoną część, ukształtowaną w postaci dzioba, przyczem obwód środkowej rurowej części rdzenia może być według okoliczności równy obwodowi spłaszczonej części, ukształtowanej w postaci dzioba, a średnica środkowej rurowej części równa się średnicy dyszy do wytłaczania albo jest nieco większa od tej ostatniej

Kalle & Co.
Aktiengesellschaft.
Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.



BIOTEKA
Urząd Patentowy
Państwa Polskiej Ludowej