

Patent dodatkowy  
do patentu \_\_\_\_\_

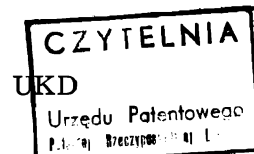
Zgłoszono: 01.VIII.1967 (P 121 992)

Pierwszeństwo: \_\_\_\_\_

Opublikowano: 31.VIII.1970

Kl. 86 g, 10

MKP D 03 d, 49/36

Współtwórcy wynalazku: Edmund Golnik, Jan Baranowski, Mię-  
czysław MłotkowskiWłaściciel patentu: Zakłady Artykułów Technicznych „Artech”, Łódź  
(Polska)

## Sposób wytwarzania gońców tkackich

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania gońców tkackich.

W wielu urządzeniach przemysłowych, w których chodzi o wyhamowanie elementu mechanizmu wykonującego ruch posuwisto-zwrotny, występuje potrzeba zastosowania wysokoudarowych materiałów. W szczególności gońce tkackie wymagają wysokiej odporności na udarność i odkształcenia oraz winny wykazywać zdolności amortyzacyjne.

W znanym sposobie wytwarzania, gońce tkackie do krosien otrzymuje się przez nawijanie na trzpień utkanej taśmy, oraz pokrywanie lub nasycanie żywicą syntetyczną, a następnie prasowanie w wysokiej temperaturze w formie odpowiadającej kształtowi gońca. Dla przeciwdziałania rozwarstwieniu, jakie występuje w czasie użytkowania gońca, podczas nawijania wprowadza się pomiędzy zwoje taśmy wkładki, wykonane z włókien utwardzonych żywicą syntetyczną.

Tak ukształtowane gońce okazały się bardziej użyteczne od gońców wykonywanych ze skór bawolich, pergaminu, polietylenu, z gumy czy w połączeniu z nią.

Metoda ta jednak ma tę niedogodność, że nasycanie utkanej taśmy żywicą syntetyczną wymaga temperatury podwyższonej, wynoszącej do 80°C, a podczas prasowania wymaga temperatury do 170°C.

2

W tej temperaturze włókna taśmy, prasowanej w zwojach, zmieniają swą strukturę i ulegają osłabieniu. Również żywica syntetyczna w tej temperaturze ulega utwardzeniu, a przy zetknięciu się z wolnym powietrzem w zewnętrznych warstwach przejawia tendencję do krystalizowania się. Sklejone w wysokiej temperaturze warstwy taśmy zbliżają się w swej strukturze do jednolitej masy, skutkiem czego tracą na elastyczności. Powoduje to podczas użytkowania gońców tkackich rozgrzewanie się czopów czółenek i doprowadza do przedwczesnego ich niszczenia. Jednocześnie praca niedostatecznie elastycznych gońców wywołuje zwiększony hałas w tkalni.

5 Celem wynalazku jest usunięcie tych niedogodności. W wyniku wielu prób i badań okazało się niespodziewanie, że daje się wytworzyć gońce tkackie, o wymaganych walorach użytkowych.

10 Gońce tkackie sposobem według wynalazku wytwarza się przez sklejenie taśmy z włókien poliamidowych klejem poliamidowym w temperaturze otoczenia wynoszącej 18—20°C. W sposobie według wynalazku taśmę utkaną z włókna poliamidowego, posmarowaną klejem poliamidowym nawija się warstwami na trzpieniu, odpowiadającemu w przybliżeniu kształtem gońca, a następnie prasuje się na zimno w temperaturze otoczenia, wynoszącej 18—20°C w odpowiedniej matrycy. Po wykończającej obróbce gońce tkackie impregnuje się w  
15 20 25 30 roztworze poliamidu modyfikowanego. Ukształto-

wany goniec wzmacnia się w znany sposób klamrą lub nitami.

Wytworzone według wynalazku gońce wykazały w zastosowaniu przemysłowym wysokie walory użytkowe i wytrzymałościowe. Są bardzo elastyczne, a jednocześnie odporne na uderzenia, nie ulegają szybkiej deformacji, nie niszczą przedwcześnie czólenek oraz nie dają odprysków.

Impregnacja gońca tkackiego poliamidem modyfikowanym, przedłuża użyteczność gońca, zapobiegając rozwarstwieniu się zewnętrznych zwojów taśmy, jakie mogą po pewnym okresie pracy wystąpić. Uniknięcie prasowania gońca w tak wysokiej temperaturze pozwoliło zapobiec osłabieniu włókna w sklejaney taśmie oraz nadmiernemu usztywnieniu i utwardzeniu się masy osłabiającej elastyczność gońca. Niezależnie od tego uniknięto kosztownych urządzeń termicznych oraz obniżono koszty wytwarzania.

Podobny sposób wytwarzania gońców tkackich da się zastosować również do elementów innych maszyn, które pracują w podobnych warunkach jak gońce.

#### Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania gońców tkackich, przez nawijanie utkanej taśmy na trzpień, zbliżony do kształtu produkowanego gońca tkackiego, a następnie prasowanie w formie, **znamienny tym**, że taśmę utkaną z włókien poliamidowych powleka się klejem poliamidowym w temperaturze otoczenia wynoszącej 18—20°C i nawija się na trzpień warstwami, a następnie prasuje się na zimno w temperaturze otoczenia wynoszącej 18—20°C w formie odpowiadającej kształtowi gońca.

2. Sposób według zastrz. 1, **znamienny tym**, że ukształtowany goniec tkacki impregnuje się w roztworze poliamidu modyfikowanego.