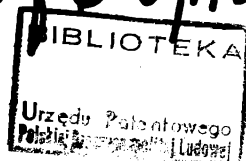




90465/12



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 38664

Kl. 73, 5/01

Zakłady Przemysłu Bawełnianego im. Józefa Stalina*)

Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione

Łódź, Polska

Sposób wytwarzania żakardowego sznurka zaczepowego

Patent trwa od dnia 28 lutego 1955 r.

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania żakardowego sznurka zaczepowego stosowanego na krosnach zaopatrzonych w urządzenie przemykowe Jacquard'a.

Znane żakardowe sznurki zaczepowe wytwarza się z włókien bawełny przez ich skręcenie. Sznurki te są mało trwałe, strzepią się i ulegają zerwaniu, co powoduje powstawanie błędów w tkaninie oraz częste postoje krosien w okresie wymiany sznurków zaczepowych.

Sposób według wynalazku eliminuje wspomniane wyżej wady sznurków zaczepowych przez zastosowanie żakardowych sznurków zaczepowych wykonanych z włókien poliamidowych, których trwałość jest wielokrotnie wyższa od sznurków wytwarzanych z bawełny.

Żakardowe sznurki zaczepowe według wynalazku są wytwarzane ze skręconych i utrwalonych włókien poliamidowych.

Sposób według wynalazku polega na wytwarzaniu sznurków zaczepowych z przędzy z włókien poliamidowych Td 60/12. Właściwy sznu-

rek zaczepowy otrzymuje się przez skręcenie przędzy Td 60/12 x 13 x 6 x 3, przy czym numeracja jego wynosi Nm 0,64 — 0,68.

Skręcone sznurki zaczepowe następnie poddaje się utrwaleniu przez traktowanie ich w wyższej temperaturze parą wodną pod ciśnieniem 1,5 — 2,0 atm. Czas parowania wynosi 5—15 minut, najkorzystniej 10 minut, przy czym utrwała się skręt, hartuje się sznurek na rozciąganie i wyrównuje się naprężenie wewnętrzne włókna.

Według wynalazku traktowanie parą wodną przeprowadza się w zbiornikach, przy czym sznurki zaczepowe już skręcone nawijają się na walek perforowany w stanie lekko naprężonym.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania żakardowego sznurka zaczepowego, znakomiany tym, że przędzę poliamidową poddaje się skręceniu, a następ-

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest inż. Przemysław Gąrczyński.

nie działaniu pary wodnej pod ciśnieniem 1,5—2,0 atm.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że stosuje się przędzę poliamidową Td 60/12.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tym, że składanie sznurka wynosi Td 60/12 x 13 x 6 x 3.

4. Sposób według zastrz. 1 — 3, znamienny tym, że czas parowania sznurka wynosi 5—15 minut, najkorzystniej 10 minut.

Zakłady Przemysłu Bawełnianego im. Józefa Stalina

Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione
Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych