

Союз Советских
Социалистических
Республик



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

патентно-техническая
библиотека МБА

О П И С А Н И Е И З О Б Р Е Т Е Н И Я

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 735677

(61) Дополнительное к авт. свид-ву № —

(22) Заявлено 18.08.78 (21) 2656174/28-12

с присоединением заявки № —

(23) Приоритет. —

Опубликовано 25.05.80. Бюллетень № 19

Дата опубликования описания 30.05.80

(51) М. Кл.²
D 01 H 13/24
G 01 F 1/00

(53) УДК 677.041.

.7(088.8)

(72) Авторы
изобретения

Ю. Н. Ястремский, В. Т. Болтivec и И. Д. Пупышев

(71) Заявитель

(54) СПОСОБ ОПРЕДЕЛЕНИЯ МОМЕНТА ПЕРЕЗАПРАВКИ НИТИ НА АГРЕГАТАХ ДЛЯ ПЕРЕРАБОТКИ НИТЕВИДНЫХ И ЛЕНТОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Изобретение относится к производству химических волокон и может быть использовано для определения момента перезаправки на агрегатах для переработки нитевидных и ленточных материалов.

Известен способ определения момента перезаправки нити на агрегатах для переработки нитевидных и ленточных материалов путем измерения числа оборотов приемного устройства и отключения питания при достижении заданного метража паковки [1].

Однако данный способ имеет невысокую точность определения момента из-за инерционности приемного устройства.

Цель изобретения — повышение точности определения момента перезаправки.

Это достигается тем, что измеряют линейную скорость приемки материала, а момент отключения корректируют в зависимости от измерения линейной скорости.

На чертеже показано устройство, поясняющее предлагаемый способ.

Оно содержит технологическую установку (агрегат) 1, датчик скорости 2, блок коррекции 3, пороговое устройство 4, блок сигнализации и останова 5, счетчик 6, нить — Н,

питающее устройство a_1 и приемное устройство a_2 .

При переработке нити на агрегате 1 нить Н питающего устройства a_1 принимается на приемное устройство a_2 . Датчиком скорости 2 измеряют скорость приемки нити, данные о которой вводятся в блок коррекции 3. Блок коррекции вычисляет число оборотов приемного устройства в случае отключения в данный момент времени питания приемного устройства. Сигнал, пропорциональный вычисленному значению числа оборотов, поступает в пороговое устройство 4, где суммируется с сигналом, пропорциональным замеренному счетчику 6 числа оборотов приемного устройства в данный момент времени. Полученное значение в пороговом устройстве сравнивается с заданным числом оборотов. При их равенстве пороговое устройство выдает сигнал в блок 5 сигнализации и останова, который формирует команду на отключение питания приемного устройства и сигнализирует об останове приемного устройства.

Формула изобретения

Способ определения момента перезаправки нити на агрегатах для переработки ни-

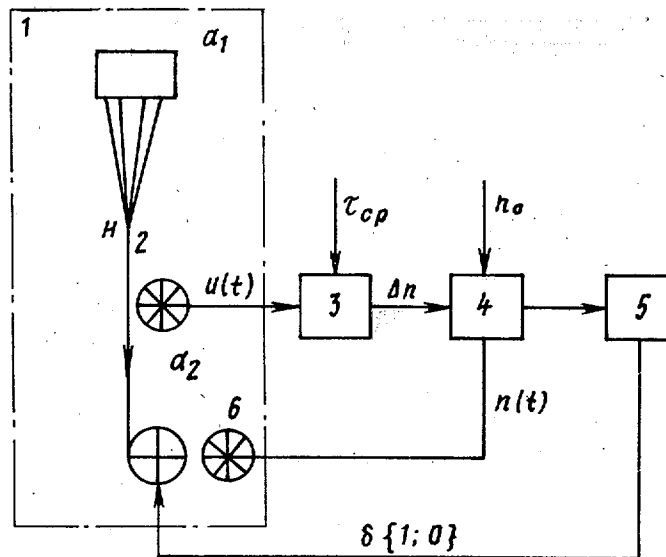
тевидных и ленточных материалов путем измерения числа оборотов приемного устройства и отключении питания при достижении заданного метража паковки, отличающийся тем, что, с целью повышения точности определения момента перезаправки, измеряют линейную скорость приемки материала, а

момент отключения корректируют в зависимости от измеренной линейной скорости.

Источники информации,

принятые во внимание при экспертизе

1. Инструкция по эксплуатации на счетчик типа БИС-62.



Составитель Л. Никольский

Редактор Н. Воликова
Заказ 2368/21

Техред К. Шуфрич
Тираж 502

Корректор М. Демчик
Подписное

ЦНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
Филиал ППП «Патент» г. Ужгород, ул. Проектная, 4