

URZĄD PATENTOWY



DO6f 41/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 16506.

Kl. 29 a 6.

Glanzstoff-Courtaulds G. m. b. H.
(Kolonja, Niemcy).

Urządzenie do mokrej obróbki sztucznego jedwabiu.

Zgłoszono 24 listopada 1930 r.

Udzielono 6 czerwca 1932 r.

Pierwszeństwo: 24 stycznia 1930 r. (Niemcy).

Znany jest sposób mycia i traktowania rozmaitemi płynami sztucznego jedwabiu, nawiniętego na dziurkowane szpule, polegający na tem, że przez szpulę o końcach uszczelnionych w odpowiedni sposób przetłacza się wodę lub inny płyn od wewnątrz nazewnątrz. Wszystkie znane dotychczas sposoby posiadają tę wspólną niedogodność, że wprowadzanie szpul do urządzeń do przemywania wymaga dużego nakładu pracy. Szpule, osadzone w znanych ramach transportowych lub podobnych urządzeniach, należy ponownie zdejmować rękami i wprowadzać do urządzeń do przemywania, które przeważnie wymagają również skomplikowanych czynności w celu uszczel-

nienia szpul. Znane są również urządzenia, w których szpule umieszcza się w przędzarce, doprowadza je do urządzenia do przemywania, a następnie wprowadza do tego urządzenia. Wszystkie te zabiegi uszkadzają wilgotną przędzę na szpuli.

Wynalazek niniejszy usuwa te trudności przez zastosowanie ramy, która stanowi jednocześnie część urządzenia do przemywania, dzięki czemu szpule z przędzą zostają w maszynie przędzalniczej wprowadzane bezpośrednio w ramę i zaciśnięte w niej tak, iż następnie bez żadnych zmian, można je wprowadzić wraz z ramą w urządzenie do przemywania.

Stosowana tu rama do przemywania

Spredstawiona jest na fig. 1—3, zaś fig. 4—7 uwidoczniają ramę tę w połączeniu z urządzeniem do przemywania.

Rama *c* wykonana jest z drzewa lub metalu i posiada trzy boki nieruchome, oraz czwarty bok *d* — ruchomy. Pomiedzy bok ruchomy *d* i przeciwegły wprowadza się pręty pionowe *e* o przekroju w kształcie krzyża lub podobnym, na które nasuwa się szpule, oddzielone od siebie pierścieniami z miękkiej gumy *f*. Ruchomy bok ramy przesuwuwa się obydwoma końcami przy pomocy czopów *g* w prowadnicach *h*₁, *h*₂, prócz tego posiada on otwory do osadzania prętów o krzyżowym przekroju oraz uszczelnień gumowych. Przeciwegły nieruchomy bok ramy posiada dla każdej zaostroznej główki prętów krzyżowych otwór, przez który podczas przemywania woda wchodzi do szpul. W tem miejscu szczeliwo stanowi również miękka guma.

Pręty wraz ze szpulami i znajdującymi się pomiędzy niemi gumowemi pierścieniami wkłada się do maszyny przedzalniczej w ten sposób, by ruchomy bok ramy zetknął się z oporkiem na dolnej prowadnicy *h*₁. Następnie pręty wkłada się okrągłemi końcami czopów w szczeliny ruchomych boków i wspiera u góry o oporową listwę. Następnie podnosi się bok ruchomy i umocowuje go na każdym końcu przy pomocy klina *i*. Jednocześnie następuje wzajemne dociśnięcie do siebie poszczególnych szpul, a krzyżowe pręty wsuwają się swemi zaostrozonymi końcami do otworów górnego boku. W ten sposób pręty wraz ze szpulami zostają osadzone nieruchomo w ramie, którą przeto można z łatwością wraz z niemi przenosić.

Urządzenie do przemywania (fig. 4—7) składa się ze skrzynki rozdzielczej *k* na płyn do przemywania, z przypojonemi do niej sztukami *l*, rozstawionemi w takich samych odległościach od siebie, jak otwory w ramie. Ramy nakłada się na owe sztuczce, uszczelniając je gumowemi pierścieniami i

dociska przy pomocy dwóch dźwigni kolankowych *m*, które naciiskają na ruchomy bok ramy do przemywania, a zatem również i na szpule, tudzież sztuczce skrzynki rozdzielczej.

Opisane urządzenie może znaleźć zastosowanie nietylko do przemywania, lecz również do dalszego traktowania przędzy na mokro, a zwłaszcza do odsiarkowywania. W tym wypadku ramy wraz ze szpulami bądź to pozostawia się w tem samym urządzeniu do przemywania, a dopływ wody zastępuje się dopływem innej cieczy, bądź też ramy wraz ze szpulami przekłada się do innego urządzenia do obróbki na mokro. Po dokonanej obróbce płynem szpule w tychże ramach przenosi się do suszarni.

Opisane tu urządzenie posiada tę zaletę, że szpule wkłada się już w maszynie przedzalniczej do ram, w których się je następnie poddaje innym procesom aż do ostatecznego wykończenia i wysuszeniu jedwabiu. Poczynając więc już od samej maszyny przedzalniczej i operuje się nie poszczególnemi szpulami, lecz ramami, zawierającemi większą ilość tychże co zapewnia nadzwyczaj dogodny zaoszczędzający przędzę sposób pracy. Podobna ostrożna obróbka posiada szozególniejsze znaczenie przy cieńszych numerach przędzy, które według niniejszego sposobu zapewniają wysoką wydajność pierwszego gatunku.

Wysuszony materiał przewija się ze szpul przedzalniczych bezpośrednio na właściwe szpule, stanowiące już przedmiot handlu; w razie potrzeby przędzę można oczywiście zwiąć w pasma.

Zastrzeżenie patentowe.

Urządzenie do mokrej obróbki sztucznego jedwabiu, znamienne tem, że posiada ramy, wyposażone w nośniki szpul, oddzielone od siebie pierścieniami gumowemi, składające się z profilowanych prętów, wstawianych wraz ze szpulami do ramy, zaopa-

trzonej w bok ruchomy i w przeciwny bok stały z otworami dla dopływu cieczy przemywającej, dzięki czemu po umocowaniu boku ruchomego klinami szpule zostają uszczelnione względem siebie i względem ram, które dociskają się do zaopatrzonych w uszczelnienia rur dopływowych dla cie-

czy, rozmieszczonych odpowiednio do otworów w ramie.

G l a n z s t o f f - C o u r t a u l d s

G. m. b. H.

Zastępca: M. Skrzykowski,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

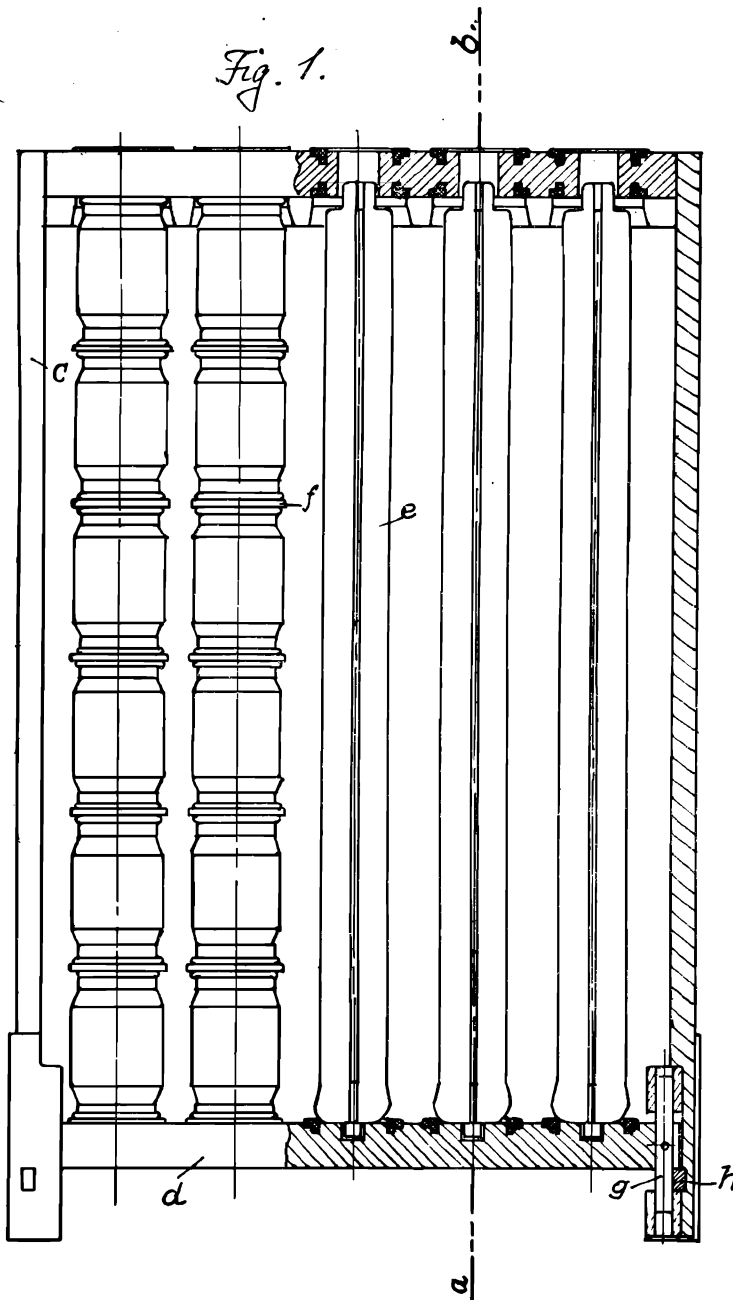


Fig. 2.

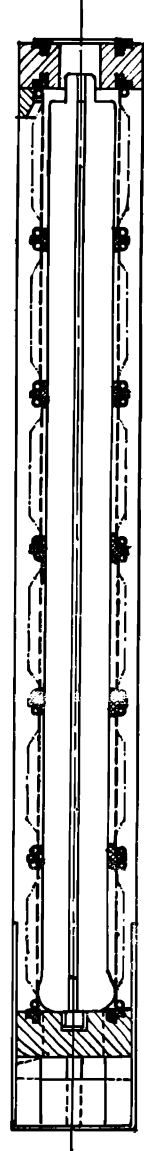


Fig. 3.

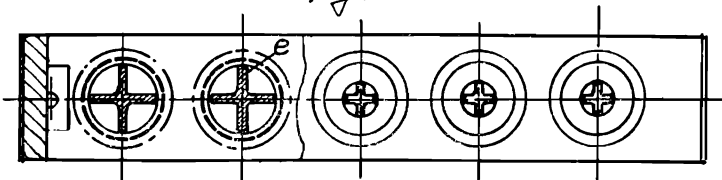


Fig. 4.

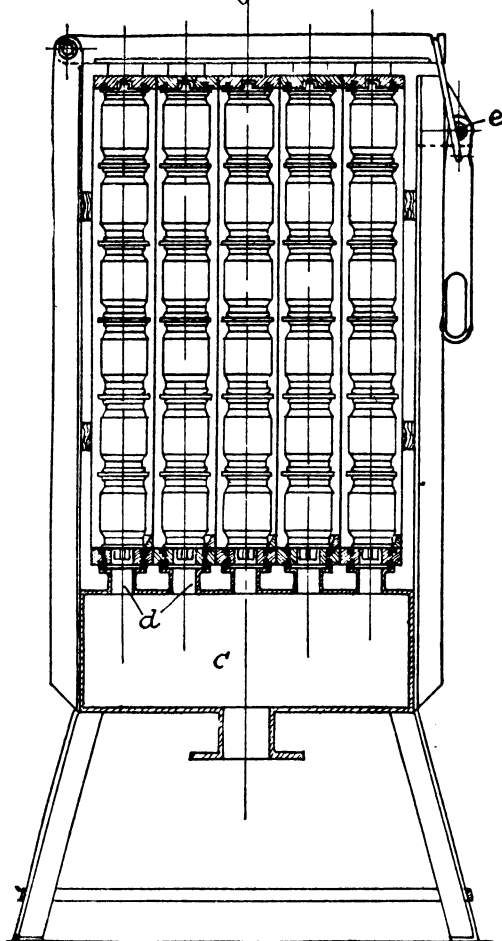


Fig. 5.

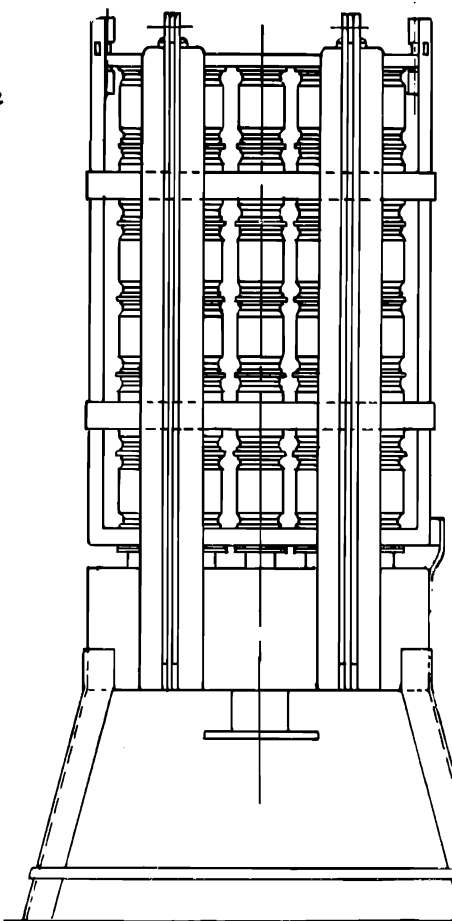


Fig. 6.

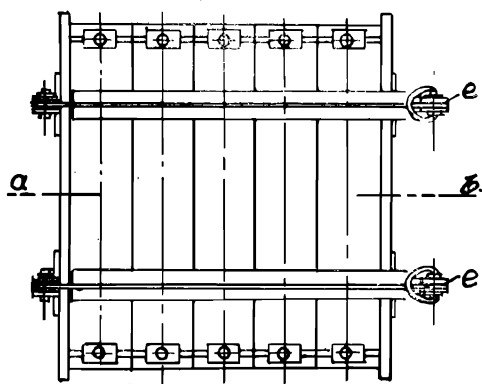


Fig. 7.

