

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

64256

Patent dodatkowy
do patentu _____

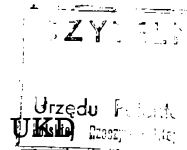
Zgłoszono: 16.X.1969 (P 136 336)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 30.XI.1971

Kl. 76 c, 12/01

MKP D 01 h, 3/14



Współtwórcy wynalazku: Leszek Ostrowski, Ryszard Jarniewicz

Właściciel patentu: Bielska Fabryka Maszyn Włókienniczych
Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione
Bielsko-Biała (Polska)

Sposób otrzymywania równomiernych taśm włókienniczych i urządzenie do stosowania tego sposobu

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób otrzymywania równomiernych taśm włókienniczych i urządzenie do stosowania tego sposobu umożliwiające uzyskanie równomiernych taśm przeznaczonych do produkcji niedoprzędu lub przędzy z włókien nieciągłych.

Znane jest wytwarzanie równomiernych taśm włókienniczych za pomocą rozciągarek wyposażonych w mechanizmy samowyrównujące. Są to urządzenia w dużym stopniu skomplikowane, trudne do wykonania, przy czym jeden agregat rozciągająco-wyrównujący może wydawać tylko jedną taśmę.

Celem wynalazku jest uproszczenie procesu wytwarzania równomiernych taśm włókienniczych oraz zwiększenie jego wydajności przez możliwość zainstalowania większej ilości ostrzy rozdzielających. Istota wynalazku polega na tym, że pokład włókien o nierównomiernej grubości jest wyrównywany w sposób ciągły przez oddzielanie warstwy zawierającej nadmiar włókien powodujących nierównomierność taśm włókienniczych. Pokład włókien o nierównomiernej grubości może być również rozdzielony na więcej, niż jedną równomiernych taśm o określonej grubości lub o kilku określonych grubościach.

Oddzielona od pokładu włókien warstwa zawierająca nadmiary włókien powodujących nierównomierność taśmy, jest w sposób ciągły dołączona do nierównomiernego pokładu włókien i wchodzi

2

ponownie do strefy rozdzielania (nie uwidoczniło na rysunku).

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania na rysunku w widoku z boku. Urządzenie to składa się z wałka 2 posiadającego na obu końcach kołnierze 3, wałka 4, ostrza rozdzielającego 5 lub kilku ostrzy rozdzielających.

Pokład włókien 1 o nierównomiernej grubości podawany jest między obracające się w przeciwnych kierunkach wałki ściskające 2 i 4, przy czym wałek 4 umieszczony jest między kołnierzami 3 wałka 2. Wałek 4 obciążony jest przy pomocy sprężyny lub układu dźwigni i posiada możliwość ruchu w kierunku poprzecznym, w stosunku do nieruchomej osi wałka 2, celem wywierania odpowiedniego nacisku na nierównomierny pokład włókien 1.

Możliwość ruchu poprzecznego wałka 4 powoduje, że nadmiary włókien w kolejnych przekrojach poprzecznych nierównomiernego pokładu 1, układają się w warstwie 6, stykającej się z powierzchnią wałka 4. Po przejściu linii zacisku x—x, łączącej osie wałków 2 i 4, nierównomierny pokład włókien 1 napotyka na ostrze rozdzielające 5, umieszczone w strumieniu pokładu włókien 1, między kołnierzami 3 wałka 2, w odpowiedniej odległości od linii x—x, przy czym część robocza ostrza rozdzielającego 5, rozdzielająca pokład włó-

kien 1 skierowana jest w kierunku przeciwnym do kierunku przepływu pokładu włókien 1.

Rozdzielające ostrze 5 wykonuje ruchy drgające o dużej częstotliwości i bardzo małej amplitudzie w płaszczyźnie wałków 2 i 4, co powoduje oddzielanie od nierównomiernego pokładu włókien 1 warstwy 6 zawierającej nadmiary włókien i stanowiącej o nierównomierności pokładu włókien 1.

Położenie ostrza rozdzielającego 5 jest nastawne względem linii $x-x$ i płaszczyzny stycznej do powierzchni cylindrycznej wałka 2 prostopadłej do linii $x-x$, dzięki czemu grubość oddzielonej warstwy 6 jest regulowana w zależności od stopnia nierównomierności pokładu włókien 1.

Oddzielona od pokładu włókien 1 nierównomierna warstwa 6 jest w sposób ciągły dołączana do nierównomiernego pokładu włókien 1 i podawana jest ponownie do wałków 2 i 4.

Odmianą sposobu i urządzenia jest rozdzielanie nierównomiernego pokładu włókien 1 na więcej niż jedną równomiernych taśm o określonej grubości lub o kilku określonych grubościach, przez zastosowanie dwóch lub więcej ostrzy rozdzielających 5 umieszczonych w strumieniu pokładu włókien 1, między kołnierzami 3 wałka 2 w niewielkiej odległości od linii $x-x$.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób otrzymywania równomiernych taśm włókienniczych, **znamienny tym**, że pokład włó-

kien o nierównomiernej grubości jest wyrównywany w sposób ciągły, przez oddzielanie warstwy zawierającej nadmiary włókien powodujących nierównomierność taśm włókienniczych.

2. Odmiana sposobu według zastrz. 1, **znamienna tym**, że pokład włókien (1) jest rozdzielany w sposób ciągły na więcej, niż jedną, równomiernych taśm o określonej grubości lub o kilku określonych grubościach.

3. Urządzenie do stosowania sposobu według zastrz. 1 i 2 składające się z wałków (2) i (4), **znamiennie tym**, że ma ostrze rozdzielające (5) umieszczone w strumieniu pokładu włókien (1) między kołnierzami (3) wałka (2) w odpowiedniej odległości od osi ($x-x$), skierowane częścią roboczą w kierunku przeciwnym do kierunku przepływu pokładu włókien (1), wykonujące ruchy drgające o dużej częstotliwości i bardzo małej amplitudzie.

4. Urządzenie do stosowania sposobu według zastrz. 3, **znamiennie tym**, że położenie ostrza rozdzielającego (5) jest nastawne względem linii ($x-x$) i płaszczyzny stycznej do powierzchni cylindrycznej wałka (2) prostopadłej do linii ($x-x$).

5. Odmiana urządzenia według zastrz. 3 i 4, **znamienna tym**, że w strumieniu pokładu włókien (1) między kołnierzami (3) wałka (2) w niewielkiej odległości od osi ($x-x$) umieszczone jest więcej niż jedno ostrze rozdzielające (5).

