



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

231 060

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavná priorita

(22) Prihlášené 16 11 81

(21) PV 8400-81

(51) Int. Cl.³

D 01 H 13/06

(40) Zverejnené 15 02 84

(45) Vydané 01 03 86

(75)

Autor vynálezu

ÁGH LADISLAV ing., ŠAMORÍN,
JANČIA BRANISLAVA ing., BREZOVÁ POD BRADLOM,
KOJNOKOVÁ ANNA ing., KOLÁROVO,
BRACINÍK BOHDAN, KYSUCKÉ NOVÉ MESTO,
KISS ŠTEFAN ing., BRATISLAVA

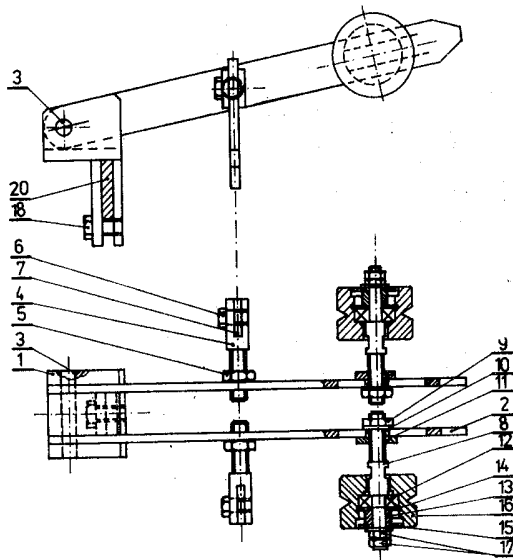
(54)

Vodiace zariadenie pre výrobu jadrových priadzí

Vynález sa týka zariadenia pre výrobu jadrovej priadze na krúžkovom dopriadacom stroji a rieši spôsob zabezpečenia dokonalého opriadania syntetického hodvábu strižovými vláknami.

Podstata vynálezu spočíva v tom, že na šanžirovacej lište v prietahovom poli dopriadacieho stroja je nastaviteľne upevnený nosník, v ktorom sú vložené nosné ramenná nesúce vodič predpriadze a vodiacu kladku na vedenie syntetického hodvábu. Syntetický hodváb je vedený v drážke vodiacej kladky k výstupnému pritlačnému valčeku, po obvode ktorého sa dostáva v zovretí výstupného páru prietahových valčekov do stredu pramienka vlákien a po opustení valčekov tvorí jadrovú priadzu.

Vynález sa môže využívať v textilnom priemysle.



231 060

Vynález sa týka vodiaceho zariadenia pre výrobu jadrových priadzi a rieši problém zabezpečenia dokonalého opriadania syntetického hodvábu strižovými vláknami.

Proces tvorby jadrovej priadze sa uskutočňuje vo svete niekoľkými známymi spôsobmi.

Je známe zariadenie, pri ktorom opásanie posledného prítlačného valčeka sa mení nastavením porcelánovej dvojkladičky. Používané dva vodiče sú uchytané fixne na prítlačnom ramene.

Ďalej sa používa zariadenie, pri ktorom napínacie zariadenie tvorí keramická konzola. Syntetický hodváb vstupuje pod výstupný valček cez vodiace očko.

Pri inom riešení sa syntetický hodváb vedie cez vodiacu tyč a napínacie zariadenie k privádzaciemu očku, ktoré je umiestnené tesne pri hornom prítlačnom valčeku. Vodiace očka sú umiestnené na krajoch nastaviteľného ramienka.

Doteraz sa tiež používa zariadenie, pri ktorom syntetický hodváb je vedený cez porcelánové očko a vodiacu tyč pod výstupný prítlačný valček. Pri tomto spôsobe nie je vyriešené napínanie syntetického hodvábu.

Nevýhoda uvedených zariadení spočíva v stacionárnom prevedení jednotlivých vodiacich elementov na vedenie syntetického hodvábu, čo nezabezpečuje vstup syntetického hodvábu do stredu stužky vlákien. Tieto nedostatky majú za následok nerovnomerné rozloženie strižových vlákien na obvode jadra, t.j. nedokonalé opriadanie syntetického hodvábu strižovými vláknami. Toto spôsobuje, že určitá časť povrchu jadra ^{č.} syntetického hodvábu, / nie je pokrytá strižovými vláknami, ktoré v tomto prípade netvorí kompaktnú

ný plášť na jadre.

231 080

Tieto nedostatky odstraňuje navrhované riešenie, ktoré je predmetom vynálezu a spočíva v tom, že kladka je upravená predstaviteľne jednak v smere pozdĺžnom k ose hriadele, jednak v smere priečnom na túto os pomocou upevneného kameňa a na nosnom ramene je predstaviteľne upevnená nosná časť vedenia stužky predpriadze.

Navrhované vodiace zariadenie pre výrobu jadrových priadzi je univerzálne svojou použiteľnosťou pre rôzne rozstupy vretien tým, že vodič predpriadze a vodiaca kladka na vedenie syntetického hodvábu sa dajú nastaviť v potrebnej vzdialenosti od nosného ramena. Toto zariadenie umožňuje vzájomne nastaviť osovú vzdialenosť vodiča predpriadze a vodiacej kladky.

Ďalšími prednosťami navrhovaného zariadenia sú: možnosť výmeny vodiacich elementov v závislosti od hmotnosti spracovávaného materiálu, možnosť zmeny vertikálneho nastavenia vodiča predpriadze a tiež možnosť vychýlenia tohoto vodiča od vertikálnej polohy.

Podľa obr. 1 a ^{obr.} 2 je na šanžírovacej lište dopriadacieho stroja, na ktorej sú upevnené vstupné vodiace očka na vedenie predpriadze, nastaviteľne upevnený nosník 1. Do tohoto nosníka 1 sú vložené nosné ramená 2 otočné na čape 3. Na nosných ramenách 2 je upevnená nosná časť 4 s možnosťou jej priestorového nastavenia, poistená nízkou maticou 5. V nosnej časti 4 je pomocou skrutky 6 upevnený vodič 7. V dolnej časti nosného ramena 2 je umiestnený kameň 11, ktorý je prestaviteľný v drážke nosného ramena 2. V kameni 11 je zaskrutkovaná hriadeľ 8, pomocou ktorej je možné meniť vzdialenosť drážky tvaru V vodiacej kladky 16 od nosného ramena 2. Zaistenie hriadele 8 je zabezpečené pomocou nízkej matice 9 a podložky 10. Na hriadeľi 8 je uložené malé guľôčkové ložisko 12, umožňujúce otáčanie kladky 16, ktorá je proti posunutiu na ložisku 12 zabezpečená poistkou 14. Vnútorňý krúžok ložiska 12 je opretý o vyčnievajúcu hranu hriadele 8 a z druhej strany pritlačený krúžkom 13 pomocou matice 17. Ložisko 12 je chránené pred vnikaním prachu a ostatných nečistôt podložkou 15, slúžiacou ako kryt.

Vodiace zariadenie sa inštaluje na šanžírovaciu lištu dopriadacieho stroja tak, aby vodiaca kladka 16 s drážkou ležala na

výstupnom prítlačnom valci. Predpriadza, odvíjaná z predpriadzovej cievky, vstupuje cez vodiace očko do zovretia vstupného páru prietahových valčekov, vodičom predpriadze 7 sa vedie k dvom prietahovým remienkom. Prietahové remienky vedú pretiahnutú predpriadzu vo forme pramienka vlákien do zovretia výstupného páru prietahových valčekov. Syntetický hodváb, odvíjaný z kopsu, sa vedie cez vodiace tyče k vodiacej kladke 16 s drážkou tak, že obopína vodiacu kladku 16 a je ňou po obvode výstupného prítlačného valčeka vedený do zovretia výstupného páru prietahových valčekov, kde sa dostáva do stredu pramienka vlákien.

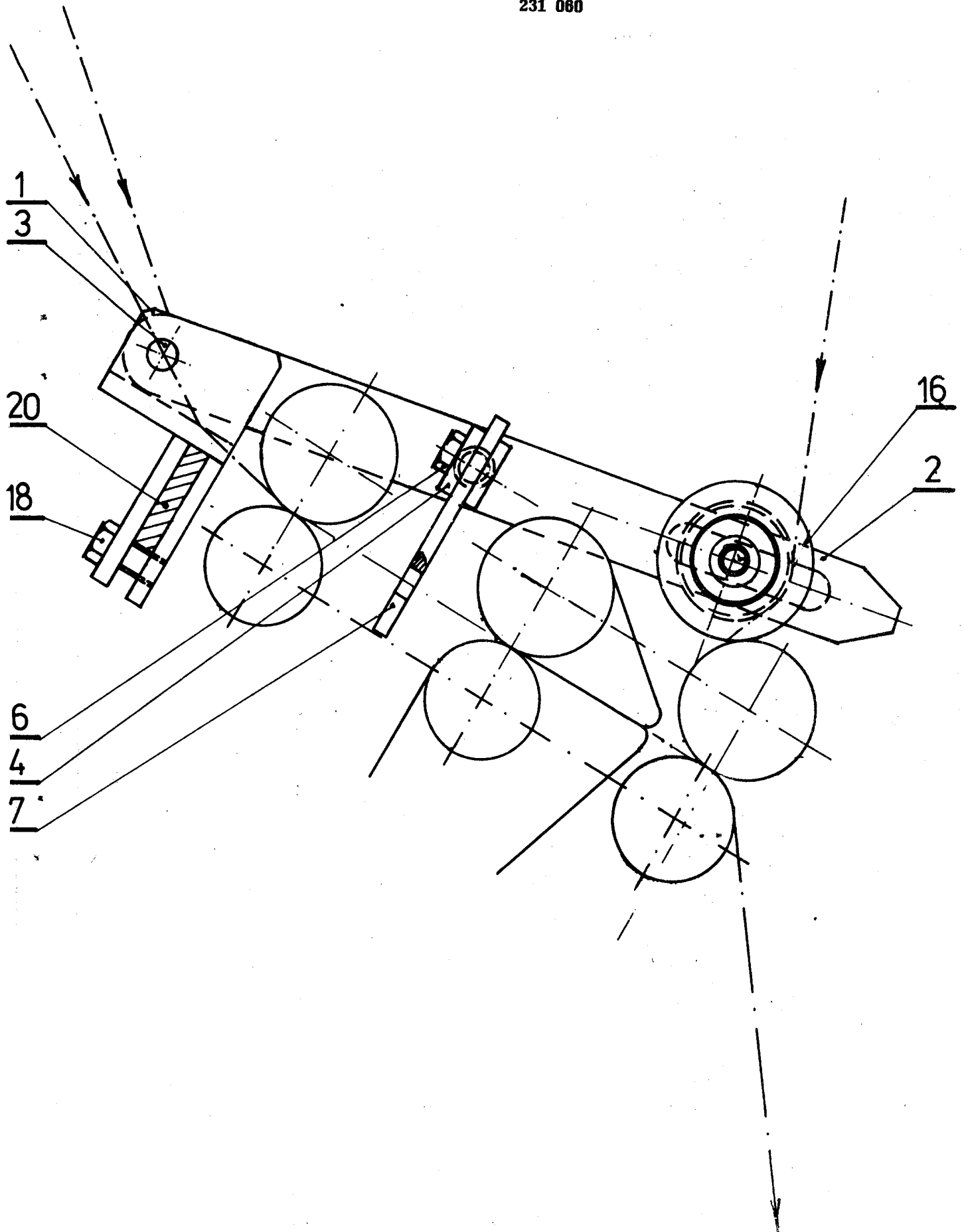
Vodiace zariadenie podľa vynálezu je možné využiť v textilnom priemysle na krúžkových dopriadacích strojoch, i stávajúcich, náklady na zavedenie sú nízke, pričom zhotovenie predmetu vynálezu je možné i vo vlastných dielnach jednotlivých organizácií.

P R E D M E T V Y N Á L E Z U

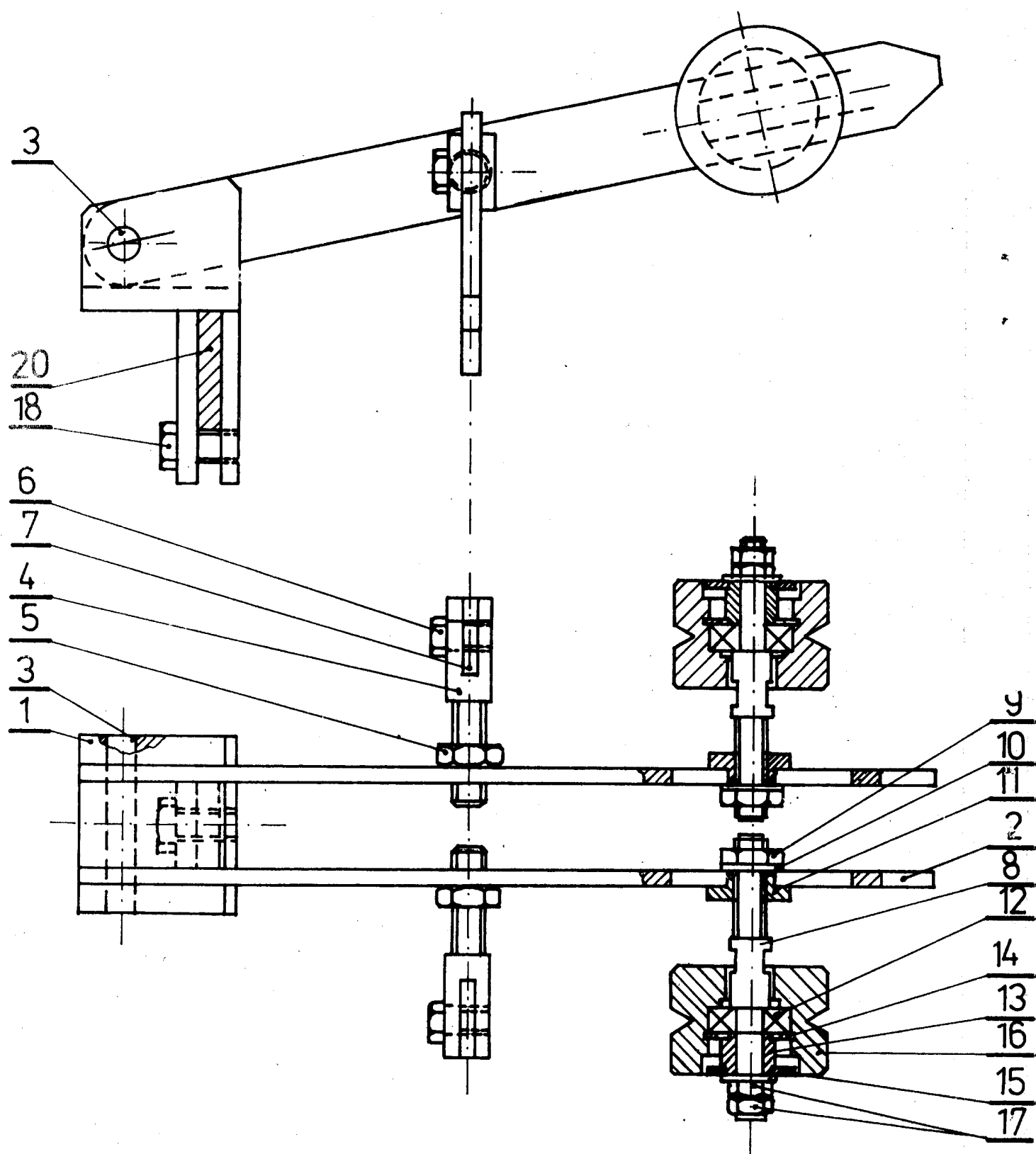
231 080

Vodiace zariadenie pre výrobu jadrových priadzi pozostáva-
júce z nastaviteľne upevneného nosníka, v ktorom sú vložené nos-
né ramená otočné na čape, z vodiča predpriadze a vodiacej klad-
ky s drážkou V, vyznačujúce sa tým, že ^{vodiaca}kladka /16/ je upravená
prestavitelne jednak v smere pozdĺžnom k ose hriadeľa /8/, jed-
nak v smere priečnom na túto os pomocou upevneného kameňa /11/
a na nosnom ramene /2/ je prestavitelne upevnená nosná časť /4/
vedenia stužky predpriadze.

2 výkresy



OBR. 1



OBR. 2

**Vytiskly Moravské tiskařské závody,
provoz 12, Leninova 21, Olomouc**

Cena: 2,40 Kčs