

Warszawa, 23 czerwca 1938 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 26536.

Doc. h. 5/28
Kl. 76 c, 5.

Ernst Gessner Aktiengesellschaft
(Aue, Niemcy).

Przędzarka obrączkowa do wytwarzania przędzy zgrzebnej, zaopatrzona w rurki skrętowe.

Zgłoszono 19 sierpnia 1936 r.
Udzielono 27 kwietnia 1938 r.

Przędzarki obrączkowe do wytwarzania przędzy zgrzebnej, zaopatrzone w rurki skrętowe, muszą odpowiadać specjalnym warunkom, ponieważ przędzone włókna posiadają często niejednakową długość. Ze względu na to, że położenie palców skrętowych względem wałków wyciągowych musi być dostosowane do rodzaju włókien przędzonych, więc w razie nierównomierności włókien należy często zmieniać położenie tych palców, osadzonych w tym celu nastawnie. Jednakże przestawianie wszystkich palców skrętowych jednej przędzarki obrączkowej, która musi być w celu takiej regulacji zatrzymywana, zabiera nie tylko dużo czasu, ale wymaga także zręczności ze strony robotnika obsługującego

przędzarkę, przy czym rzadko zdarza się, aby wszystkie palce były od razu dobrze nastawione, tak iż należy przędzarkę kilkakrotnie zatrzymywać w celu dalszego regulowania jej. Jeżeli zamiast przestawiania palców skrętowych zmienia się położenie rurek skrętowych w prowadnicach zastosowanych w tym celu, to regulacja staje się nieco prostsza, pozostaje jednak nadal niewygodna, ponieważ każdy zespół musi być oddzielnie przestawiany podczas postoju przędzarki.

Znane jest stosowanie wychylnych rurek skrętowych, osadzonych na wale wydrążonym, dającym się odchyłać na osi, równoległej do tego wału. Przez odpowiednie dostosowanie wzajemne wielkości tych

dwóch odchyleni otrzymuje się w pewnych granicach jednakowe nastawienie palców skrętowych. Takie nastawienie może być jednak dokonywane tylko przez wykwalifikowanych robotników, zabiera dużo czasu i nie zawsze jest wystarczające.

Przedmiotem wynalazku niniejszego jest przedzarka obrączkowa do wytwarzania przędzy zgrzebnej, zaopatrzona w rurki skrętowe oraz w urządzenie, za pomocą którego można jednym ruchem nastawiać jednocześnie wszystkie rurki skrętowe łącznie z ich palcami w kierunku równoległym do drogi nitki podczas biegu przedzarki. Według przykładu wykonania wynalazku rama, w której osadzone są rurki skrętowe, jest wykonana na podobieństwo sanek, przestawianych na torze ślizgowym równoległym do drogi nitek.

Na rysunku fig. 1 przedstawia schematycznie przedzarkę obrączkową do wytwarzania przędzy zgrzebnej, zaopatrzoną w rurki skrętowe, w widoku z boku, a fig. 2 — odmianę tej przedzarki.

Rurki skrętowe 8 są osadzone w łożyskach 23, odchylanych na rurze 24, doprowadzającej powietrze. Każda rurka 8 jest ustalana względem wałków wyciągowych 9 za pomocą ramienia 25 i śruby 26. Śruby 26 znajdują się we wspólnym wałe 27. Rura 24 i wał 27 są osadzone w łożyskach 28, posiadających powierzchnię ślizgową 29, współdziałającą z powierzchnią 30 ramy przedzarki. Powierzchnie 30 są równoległe do drogi nitek i znajdują się między wałkami wyciągowymi 9 i wałkami podawczymi (nie przedstawionymi na rysunku). W ramie 4 osadzony jest wał nastawczy 31, przestawiany za pomocą ramienia 32. Przestawianie tego wału jest uskuteczniane przez obracanie na stałym wrzecionie 33 nakrętki 34, zaopatrzonej w podziałkę kątową. Na tym samym wałe osadzone są kciuki 35, sięgające swymi czopami 36 do wycięć 37 łożysk 28.

Według fig. 2 nastawianie łożysk 28 na powierzchniach ślizgowych 30 jest usku-

teczniane za pomocą śrub nastawczych 38, opierających się o powierzchnię czołową 39 i ustalanych nakrętkami 40.

Po należytych ustaleniu rurek za pomocą śrub 26 (fig. 1) można je przestawiać jednocześnie za pomocą nakrętki 34 względnie za pomocą śrub nastawczych 38 (fig. 2), w zależności od rodzaju i długości włókien przerabianych, w celu otrzymania pożądanego wyciągu przędzy i miękkości nitek, przy czym można posługiwać się odpowiednimi, opracowanymi uprzednio tabelkami.

Ponieważ nastawianie jest uskuteczniane jednym tylko ruchem, a próbowanie jest zbędne, więc zaoszczędza się dużo czasu, przy czym uzyskuje się najlepsze wyzyskanie materiału przedziałniczego.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Przedzarka obrączkowa do wytwarzania przędzy zgrzebnej, zaopatrzona w rurki skrętowe, znamieną tym, że rama, w której osadzone są rurki skrętowe, posiada postać sanek, przestawianych na powierzchni ślizgowej, równoległej do kierunku przebiegu nitek.

2. Przedzarka według zastrz. 1, znamieną tym, że w jej ramie osadzony jest wał nastawczy (31), obracany za pomocą ramienia (32) i nakrętki (34), obracanej na nieruchomym wrzecionie (33), przy czym wał (31) jest połączony przegubowo z łożyskami (28) rurek skrętowych (8) za pomocą kciuków (35).

3. Odmiana przedzarki według zastrz. 2, znamieną tym, że w łożysku (28) umieszczone są śruby nastawcze (38), opierające się o powierzchnię czołową (39) toru ślizgowego (30) i ustalone nakrętkami (40).

Ernst Gessner
Aktiengesellschaft.
Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

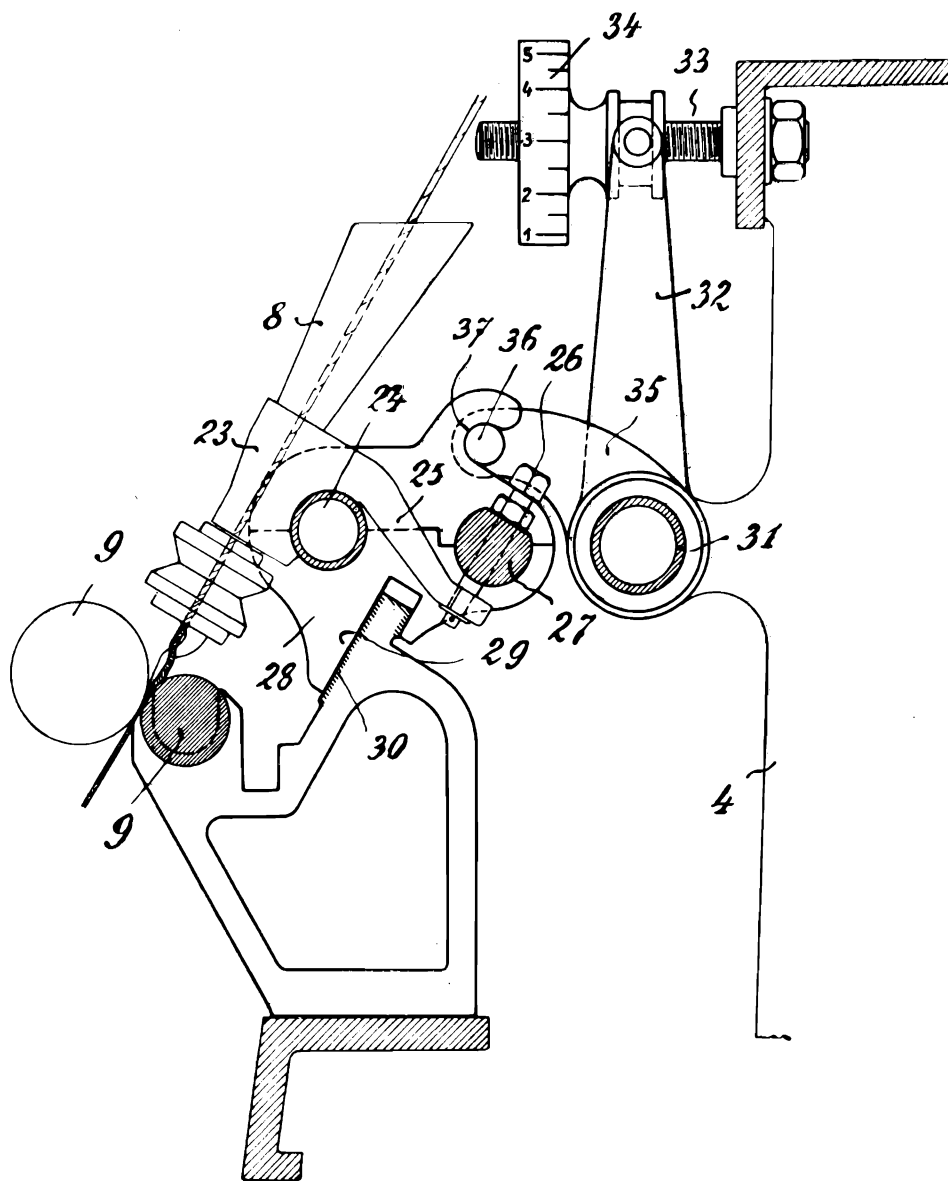


Fig.2.

