



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 19.II.1964 (P 103 780)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 31.III.1965

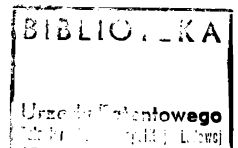
Kl. 86 g, 10

MK 103 780
UKD
CZYTELNIA
Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Współtwórcy wynalazku: Stefan Sobczak, Jan Baranowski,
mgr inż. Ludwik Jeśman

Właściciel patentu: Łódzkie Zakłady Artykułów Technicznych, Łódź
(Polska)

Sposób wytwarzania gońców tkackich



1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania w wysokiej temperaturze i pod ciśnieniem gońców tkackich z mieszaniny skóry i polietylenu.

Gońce są nieodzowną częścią mechanizmu przerzutowego czółenek w krosnach tkackich. Działanie ich polega na wprawianiu w ruch czółenka bardzo silnymi uderzeniami w ilości około 200 na 1 minutę. Dotychczas znane były dwa typy gońców: ze skóry i z polietylenu.

Gońce ze skóry cechowała krótkotrwała sprawność ze względu na małą wytrzymałość mechaniczną skóry. Doprowadzało to do rozbijania gońców przez czółenka. Następująca, w wyniku tego, częsta wymiana gońców obniżała wydajność pracy krosna. Ponadto gońce skórzane wymagały smarowania otworów na pręty gońcowe. W czasie pracy krosna smar często rozpryskiwał się, brudząc przy tym tkaninę.

Gońce wykonane z wysokogatunkowego i wysokoudarowego polietylenu najczęściej typu Hostalen GUR miały tak małą elastyczność, że niszczyły czółenka, których żywotność została skrócona do około jednej trzeciej czasu pracy tych czółenek, które uprzednio współpracowały z gońcami skórzanymi. Rozbijanie czółenek tkackich wywoływało często zrywy osnowy i konieczność jej wiązania, jak też wielokrotną wymianę czółenek. Innym skutkiem nieelastycznej pracy gońców polietylenowych było rozregulowywanie się krosien, w szczególności zaś ich mechanizmów przerzutowych.

2

Uciążliwy stukot i hałas tego typu gońców powodował bardzo silne psychiczne zmęczenie obsługi. Wszystkie wymienione zjawiska wpływały na obniżenie wydajności kalni.

5 Stwierdzono, że gońce wytwarzane z mieszaniny miału skórzanego i polietylenu pozbawione są ujemnych właściwości gońców skórzanych i gońców polietylenowych, zachowując jednak ich cechy dodatnie.

10 Skórę, najlepiej jej bezużyteczne odpady, miele się na mial, który następnie dokładnie miesza się w mieszadle mechanicznym z wysokocząsteczkowym i wysokoudarowym polietylenem przeważnie typu Hostalen GUR w stosunku wagowym od 15 około 30 do około 50% miału skórzanego i od około 50 do około 70% polietylenu.

Otrzymaną mieszaninę dawkuje się do gniazd formy w ilości zależnej od wymiaru i typu gońca. Po zamknięciu formy umieszcza się ją w prasie, 20 poddając ogrzewaniu do około 180°C, i stopniowo zwiększonemu ciśnieniu od około 160 atmosfer do około 220 atmosfer. Po około jednej i jednej czwartej godziny wyłącza się urządzenie ogrzewcze, zwiększa się ciśnienie do maksimum i włącza się urządzenie chłodzące. Po około 30 minutach wyjmuje się wypraski i poddaje się wstępnej obróbce polegającej na usunięciu wylewów. Następnie wycina się otwór na bicz oraz wierci otwory, w które 25 wkręca się tulejki z tworzywa sztucznego odpornego na ścieralność.

3

Otwory w tulejkach winny odpowiadać średnicy pręta gońcowego.

Gońce wykonane sposobem według wynalazku mają podobną elastyczność jak gońce skórzane przy jednoczesnym zachowaniu żywotności gońców polietylenowych. Daje to ten efekt, że z jednej strony czółenka nie rozbijają gońców jak to miało miejsce przy gońcach skórzanych, z drugiej zaś — gońce nie niszczą w sposób masowy czółenek, jak to było przy stosowaniu gońców z polietylenu.

W dużym też stopniu został zmniejszony hałas i stukot. Ważnym również momentem jest zmniejszenie kosztów wytwarzania gońców przy zużyciu często bezużytecznych odpadów skórzanych z jednoczesnym zaoszczędzeniem drogiego polietylenu.

Zastosowanie mieszaniny miału skórzanego i polietylenu jak przy sposobie według wynalazku mo-

4

że również mieć miejsce wszędzie tam, gdzie zachodzi konieczność połączenia elastyczności z wytrzymałością na udarność.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania gońców tkackich z mieszaniny składającej się wagowo z około 30 do około 50% miału skórzanego i od około 50 do około 70% wysokocząsteczkowego i wysokoudarowego polietylenu, **znamienny tym**, że mieszaninę poddaje się temperaturze 180°C przez jedną i jedną czwartą godziny pod stopniowo zwiększonym ciśnieniem od 160 do 220 atmosfer, a następnie chłodzi się przez około 30 minut przy zwiększonym do maksimum ciśnieniu.