

20 lutego 1930 r.



Dolę 1/04

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 11309.

Kl. 29 a 6.

Società Italiana Lavorazioni Meccaniche
(Turyn, Włochy).

**Sposób cięcia pasma nici, wychodzącego z urządzenia przędzalniczego,
i maszynka do wykonywania tego sposobu.**

Zgłoszono 19 kwietnia 1928 r.

Udzielono 22 listopada 1929 r.

Pierwszeństwo: 20 kwietnia 1927 r. (Włochy).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu cięcia na długości dowolne, nawet najmniejsze, pasma nici, zwłaszcza jedwabiu sztucznego lub podobnego materiału, i maszynki, służącej do tego celu, przy czym cięcie pasma następuje w miarę tego, jak pasmo wychodzi z urządzenia przędzalniczego.

We wszystkich dotychczas znanych urządzeniach pasmo nici wychodzące z urządzenia musi się posuwać z małą szybkością w celu zapewnienia równomiernego cięcia. Przy powiększaniu się szybkości przesuwania się pasma ponad pewną granicę cięcie pasma jest nierównomierne i wadliwe.

Przy zastosowaniu szybkobieżnych

przyrządów do cięcia, przy pomocy których pasmo nici, wychodzące z poprzednich maszyn z wielką szybkością, cięte jest na mniejsze kawałki, największa trudność, jaką stwierdzono, polega na tem, że w bardzo krótkim czasie między dwoma cięciami pasmo nici nie posuwa się dostatecznie szybko i równomiernie, skutkiem czego otrzymuje się kawałki pasma nierównej długości.

Według niniejszego wynalazku, pasmo nici, wychodzące z urządzenia przędzalniczego nawet na małej długości, jest odrzucane nazewnątrz wskutek siły odśrodkowej, która na niego działa tak, że posuwanie się jego w kierunku przyrządu tnącego jest zupełnie równomierne.

Proponowano też cięcie nici lub pasm włókien natychmiast po wyjściu z dyszy przędzalniczej, lecz w tych warunkach pociąganie się nici zależy zawsze od szybkości przędzenia.

Według wynalazku, cięcie następuje w pewnej odległości od dyszy przędzalniczych, gdy już pasmo włókien osiągnęło dostateczne stwardnienie.

Na rysunku przedstawiona jest schematycznie maszynka do wykonywania sposobu według wynalazku.

Maszynka posiada lejek *a*, będący częścią tarczy *b*, która obraca się bardzo szybko na swej osi, przy pomocy jakichkolwiek środków napędowych, np. zapomocą pasa obracającego koło pasowe *c*.

Pasmo nici, wychodzące z urządzenia przędzalniczego z oznaczoną i stałą szybkością, wprowadza się do lejka *a*, skąd przechodzi ono do przewodu *d—e*, wywierconego w tarczy w kierunku jej promienia, gdzie podlega działaniu siły odśrodkowej, powstającej skutkiem szybkiego obracania się tarczy. Pasma skutkiem działania siły odśrodkowej przepchnięte zostaje przez wymieniony przewód *d—e*.

Wychodząc z przewodu przez jego otwór *e* koniec pasma wyrzucony zostaje do pewnej długości poza brzeg tarczy podczas każdego obrotu tarczy i, po dojściu do styku z ostrzem *f*, zostaje przez niego odcięty. Odcięty kawałek pasma upada potem siłą własnego ciężaru na podstawę *g*.

W czasie każdego obrotu tarczy powtarza się opisana czynność, a regulując w dogodny sposób albo szybkość doprowadzania pasma, albo szybkość obrotową tarczy, lub wkońcu ilość ostrzy można otrzymać w sposób pewny odcięte kawałki pasma różnych wymaganych długości.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób cięcia pasma nici wychodzącego z urządzenia przędzalniczego, znamienny tem, że koniec pasma poddaje się działaniu siły odśrodkowej w celu otrzymania określonej długości tego końca pasma, który następnie odcina się pod kątem prostym do kierunku siły odśrodkowej.

2. Maszynka do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienna tem, że posiada tarczę obrotową z umocowanym na niej osiowo na stałe lejkiem, który łączy się z przewodem, wywierconym w tarczy w kierunku jej promienia, przyczem tuż koło brzegu tarczy umieszczone jest stycznie do niej ostrze, tak iż koniec pasma nici, wpuszczony do lejka i przetłoczony przez przewód tarczy skutkiem jej obrotu poza brzeg tarczy, przy zetknięciu się z ostrzem zostaje odcięty.

Società Italiana
Lavorazioni Meccaniche.

Zastępca: Dr. techn. A. Bolland,
rzecznik patentowy.

