

10 stycznia 1931 r.

Dold 13/00

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 12711.

Kl. 29 a 6.

Spinnstoffabrik Zehlendorf Gesellschaft mit beschränkter Haftung
(Berlin-Zehlendorf, Niemcy).

Sposób nawijania nici przy przedzeniu sztucznego jedwabiu.

Zgłoszono 12 lipca 1929 r.
Udzielono 15 listopada 1930 r.

Nici sztucznego jedwabiu, otrzymane przez przedzenie do kąpieli przedzalniczej i nawinięte na szpule lub motowidła, nie są jednostajne. Wynika to z nierównomiernego kurczenia się nici przy schnięciu, skutkiem tego, że nici warstwy leżącej bezpośrednio na samej szpuli lub motowidle, kurczą się w mniejszym stopniu, niż nici warstw zewnętrznych. Różnica w stopniu skurczenia jest tem większa, im większe jest napięcie nawijającej się nici. Przy przedzeniu zapomocą wirówki warunki są lepsze; nić, wychodząca z dyszy przedzalniczej i nawijana w bębnie wirówki przedzalniczej, podlega bardzo małemu napię-

ciu, spowodowanemu działaniem siły odśrodkowej. Nić w bębnie przedzalniczym kurczy się równomiernie.

Wynalazek dotyczy sposobu nawijania przy przedzeniu sztucznego jedwabiu na szpule lub motowidła, przy którym to nawijaniu kurczenie się nici zbliżone jest do kurczenia się przy przedzeniu zapomocą wirówki. Według wynalazku nić, wychodzącą z kąpieli przedzalniczej, prowadzi się najpierw po obwodzie kółka, które ją wyciąga z dyszy przedzalniczej, a następnie bez napięcia nawija na szpuli przedzalniczej lub motowidle, którego szybkość obwodowa jest mniejsza od szybkości obwo-

dowej kółka. Wskutek tego nić, przechodząc z kółka na szpulę lub motowidło, może się swobodnie kurczyć i nawijać przy zmniejszonym napięciu.

Różnica napięcia nici podczas przędzenia i suszenia może być regulowana ponieważ różnica szybkości obwodowych kółka i szpuli lub motowidła nie jest stała, a można ją zmieniać podczas przędzenia.

Na rysunku przedstawiono dla przykładu schematycznie urządzenie do wykonywania sposobu według wynalazku.

Płyn przędzalniczy, np. wiskozę, przeciska się przez dyszę przędzalniczą *a* do kąpieli przędzalniczej *e*; kółko *c* wyciąga nić *b* z dyszy przez kąpiel *e*. Nić schodząca z kółka nawija się na szpuli lub motowidle *d*. Szybkość obwodowa kółka *c* jest większa od szybkości obwodowej szpuli lub motowidła *d*. Również zastosowano tu urządzenie, służące do zmiany różnicy szybkości obwodowych.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób nawijania nici zapomocą kółka pośredniego, przejmującego nitkę, biegnącą od dyszy przędzalniczej, na szpulę lub motowidło przy przędzeniu sztucznego jedwabiu, znamieny tem, że szybkość obwodowa szpuli lub motowidła (*d*) jest mniejsza, niż szybkość obwodowa pośredniego kółka (*c*), w celu wyrównania napięcia nawijanej nici.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że różnicę szybkości obwodowych kółka pośredniego (*c*) i części nawijającej (*d*) można zmieniać podczas przędzenia.

Spinnstofffabrik Zehlendorf
Gesellschaft
mit beschränkter Haftung.
Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

