

Warszawa, 16 czerwca 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 24871.

Kl. 29 a, 6 06

Tomaszowska Fabryka Sztucznego Jedwabiu Spółka Akcyjna
(Warszawa, Polska)
i Stanisław Goldbaum
(Warszawa, Polska).

**Sposób obróbki przędzy jedwabiu sztucznego i szpula do przeprowadzania
tego sposobu.**

Zgłoszono 8 kwietnia 1936 r.

Udzielono 20 kwietnia 1937 r.

Jednym z podstawowych dążeń przy wyrobie jedwabiu sztucznego jest możność przeprowadzania obróbki bez potrzeby przewijania jedwabiu podczas obróbki w motki, ponieważ obróbka przędzy w pasmach jest nieekonomiczna i jest powodem możliwości łatwego uszkodzenia jej. Z tego powodu znaczna część produkcji jedwabiu sztucznego jest otrzymywana w ten sposób, że obróbkę przędzy uskutecznia się na szpulach względnie w zwojach otrzymanych w wirówkach.

Tak obrobiona przędza posiada jednak wady, które następnie występują w materiałach, wytworzonych z przędzy, w postaci miejsc o niejednakowym odcieniu, połysku, gęstości nitek i t. d.

Niejednostajność ta pochodzi głównie stąd, że o ile obróbka przędzy w pasmach pozwala na swobodne wyrównywanie się powstałych uprzednio naprężeń wewnętrznych nitek, to obróbka na szpulach lub w zwojach tej cechy nie posiada.

Dla usunięcia tych trudności próbowano stosować różne środki, zwłaszcza zaś elastyczne szpule przędzalnicze, np. według patentu polskiego Nr 19 265.

Okazuje się jednak, że bez powtórnego poddania nitki pęcznieniu i następnie wysuszeniu w stanie swobodnym nie można uzyskać dobrych wyników.

W sposobie według wynalazku niniejszego przędzę jedwabiu sztucznego, obro-

bionego na szpulach przędzalniczych lub w zwojach, poddaje się powtórnemu spęcznianiu, np. wodą, roztworem ługu sodowego i t. d., w czasie nawijania albo też po okresie nawijania, na specjalnych przyrządach. Przyrząd ten stanowi szpula przedstawiona na rysunku i posiadająca potrzebną sztywność w czasie nawijania, a będąca natomiast cewką miękką w czasie suszenia przędzy, dzięki czemu uzyskuje się swobodne kurczenie się nawijanego na nią jedwabiu sztucznego.

Fig. 1 przedstawia widok szpuli z cewką zewnętrzną (w przekroju) według wynalazku niniejszego. Szpula ta składa się z dwóch tarcz *a*, *a'* osadzonych na wspólnym wałku *b*. Jedna z tarcz, np. *a*, może stanowić całość z wałkiem *b*, którego drugi koniec może być połączony z drugą tarczą (*a'*) za pomocą gwintu lub w inny sposób.

Między tarczami osadzona jest rozcięta wzdłuż sprężysta pochwa cylindryczna *c* z metalu, celuloиду lub innego odpowiedniego materiału. Na pochwie tej osadzona jest miękka, nie rozcięta powłoka *d* z tkaniny, papieru lub innego miękkiego materiału, na którą nawija się przędzę. W tym stanie szpula służy do nawijania. Przed suszeniem rozsuwa się tarcze i wyjmuje pochwę, co umożliwia jej rozcięcie, następnie przędzę suszy się na miękkiej już cewce.

Na fig. 2 przedstawiono w przekroju szpulę z nawiniętym jedwabiem stosowaną do dalszej obróbki po wysuszeniu przędzy sposobem według wynalazku niniejszego. Szpula ta, wykonana z drzewa, bakelitu lub innego odpowiedniego materiału, składa się z dwóch części, a mianowicie z podstawki *f*, stanowiącej całość z szyjką *g*, oraz z nasady *i* zaopatrzonej w pierścień *h*, przy czym nasada *i* oraz pierścień *h* posiadają otwór *k*, w który wchodzi koniec szyjki *g*. Miękką cewkę *d* z nawiniętą na nią jedwabną przędzą *l* umieszcza się na podstawce *f* tak, że opiera się ona u dołu

o dolną krawędź tej podstawki, a u góry — o pierścień *h* nasady *i*.

Możliwe jest łączenie czynności nawijania z innymi czynnościami, np. ze skręcaniem.

Oczywiście możliwe są odmiany w szczegółach wykonania sposobu i urządzenia przy zachowaniu przewodniej myśli wynalazku.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób obróbki przędzy jedwabiu sztucznego, znamienny tym, że przędzę jedwabiu sztucznego po obróbce znanymi sposobami na szpulach lub w zwojach poddaje się spęcznianiu, np. wodą, roztworem ługu sodowego i t. d., w czasie nawijania lub po nawinięciu jej na szpulę posiadającą odpowiednią sztywność podczas nawijania, a będącą cewką miękką w czasie suszenia przędzy, co umożliwia swobodne kurczenie się przędzy.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że nawijanie przędzy jedwabiu sztucznego na cewkę łączy się z innymi zabiegami obróbki, np. ze skręcaniem przędzy.

3. Szpula do przeprowadzania sposobu według zastrz. 1, znamienna tym, że składa się z dwóch tarcz (*a*, *a'*) osadzonych na wspólnym wałku, między którymi osadzona jest rozcięta wzdłuż sprężysta pochwa cylindryczna (*c*) z metalu, celuloиду lub innego odpowiedniego materiału, na którą nasunięta jest miękka, nie rozcięta powłoka (*d*) z tkaniny, papieru lub innego miękkiego materiału, na którą nawija się przędzę i na której następnie przędzę tę poddaje się suszeniu po wyjęciu wałka z tarczami i pochwą.

Tomaszowska Fabryka
Sztucznego Jedwabiu
Spółka Akcyjna.
Stanisław Goldbaum.
Zastępca: Inż. M. Zmigryder,
rzecznik patentowy.

Fig. 2

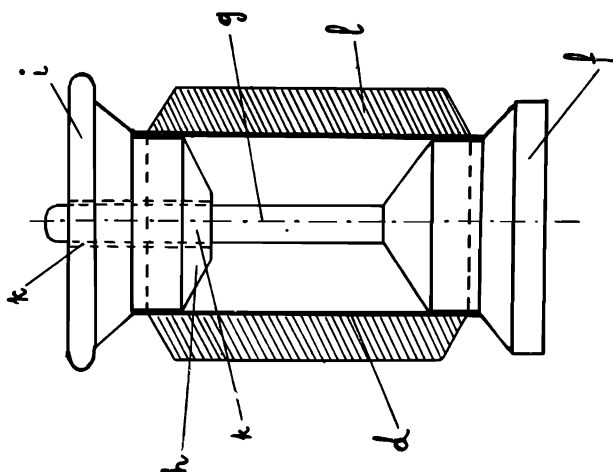


Fig. 1

