

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 3 部門第 5 区分

【発行日】平成26年12月18日 (2014.12.18)

【公開番号】特開2013-204183(P2013-204183A)

【公開日】平成25年10月7日 (2013.10.7)

【年通号数】公開・登録公報2013-055

【出願番号】特願2012-73407(P2012-73407)

【国際特許分類】

D 0 2 G 3/04 (2006.01)

【F I】

D 0 2 G 3/04

【手続補正書】

【提出日】平成26年10月31日 (2014.10.31)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 6 5

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 6 5】

図 7 は、この変更形態に係る、混織糸製造時の紡糸巻取機の動作説明図である。制御装置 9 のローラ制御部 18 は、引取ローラ群 6 の 2 つの引取ローラ 7 a , 7 b の糸送り速度（引取速度）を、前記実施形態における第 1 速度 V 1（図 3 参照）よりも大きい、所定の第 2 速度 V 2 に設定する。この第 2 速度 V 2 は、引取ローラ群 6 で直接引き取られる糸 Y 2 の熱収縮率が、糸 Y 1 の熱収縮率よりもかなり低い所定閾値未満となるような速度範囲（例えば、5 0 0 0 ~ 6 0 0 0 m / 分）内で設定される。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 7 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 7 2】

尚、この図 9 の形態では、複数の紡糸口金 3 が加熱ローラ 5 等の軸方向と直交する方向に配列された前記実施形態（図 1 参照）と比べて、紡糸口金 3 から紡出されてから加熱ローラ群 5 a 又は引取ローラ 7 a に至るまでの糸道における、糸 Y の屈曲角度が大きくなる。即ち、図 9 の構成の場合は、紡糸口金 3 の配列方向の直角方向にも屈曲角が生まれること、及び、図 1 の構成の場合は紡糸口金 3 の両端の糸は左右それぞれ加熱ローラ 4 の入口と引取ローラ 7 の入口まで屈曲することで良かったものが、図 9 の構成では略中央の一点に向って屈曲される必要があるため、図 1 と比べて屈曲角度が大きくなる。