

【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、混纖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7a, 7b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V1(図3参照)よりも大きい、所定の第2速度V2に設定する。この第2速度V2は、引取ローラ群6で直接引き取られる糸Y2の熱収縮率が、糸Y1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、5000~6000m/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5a又は引取ローラ7a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。