

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

97086

Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 11.03.75 (P. 178672)

Pierwszeństwo: 12.03.74
Stany Zjednoczone Ameryki

Zgłoszenie ogłoszono: 28.02.76

Opis patentowy opublikowano: 15.07.1978

MKP D06c 1/08

Int. Cl.² D06B 1/08

CZYTELNIA

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Twórca wynalazku: _____

Uprawniony z patentu: Morrison Machine Co., Paterson (Stany Zjednoczone Ameryki); Cluett Peabody and Co., Inc, Troy, Nowy Jork (Stany Zjednoczone Ameryki)

Urządzenie do obróbki tkaniny amoniakiem

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do obróbki tkaniny amoniakiem.

Znane urządzenie do obróbki tkaniny amoniakiem zawiera komorę, napędzane elementy doprowadzające tkaninę do komory po stałej drodze przejścia z ustaloną prędkością, elementy doprowadzające amoniak do komory i na drodze przejścia tkaniny oraz elementy nadające naciąg obrabianej tkaninie i usuwające z niej amoniak. Stopień skurczenia tkaniny podczas obróbki amoniakiem jest bardzo istotny i zależy od czasu, w ciągu którego tkanina jest poddawana takiej obróbce. Czas obróbki amoniakiem wymagany do spowodowania wymaganego stopnia skurczenia tkaniny zmienia się ze zmianą tkaniny, a zależy od składu tkaniny, jej ciężaru lub grubości, od tego czy tkanina tkana, czy splekowa oraz zwartości tkaniny i tym podobnych.

Znane jest regulowanie wielkości skurczu przez regulowanie prędkości przesuwania tkaniny poprzez komorę, a tym samym czasu, w ciągu którego tkanina jest poddawana w niej obróbce.

Przykładowo, stosowane są rolki regulujące naciąg, poprzez kontrolowanie zależnego od skurczu naciągu tkaniny. Rolki są elektrycznie lub mechanicznie sprzężone z napędzanymi elementami doprowadzającymi, a ich ruch zależy od kontrolowanego naciągu tkaniny, zsynchronizowanego z odpowiednim nastawieniem lub zmianą ustalonej prędkości; z którą napędzane elementy doprowadzające wprowadzają tkaninę do komory. Rozwiązania te

2

znane są z opisów patentowych St. Zjedn. Am. nr 2727378, 3218219, 3727818 i 3664158. Te znane rozwiązania są skomplikowane i wymagają złożonych urządzeń mechanicznych i elektrycznych do zamieniającej prędkość silnika, który napędza elementy doprowadzające do wprowadzenia tkaniny do urządzenia. Ponadto, silniki napędowe, stosowane tam, muszą nadawać się do precyzyjnego ustawienia i regulacji prędkości.

Celem wynalazku jest usunięcie wad i niedogodności występujących w znanych urządzeniach do obróbki tkaniny amoniakiem.

Urządzenie według wynalazku zaopatrzone jest w elementy kontrolujące i regulujące naciąg tkaniny obrabianej. Urządzenie ma pojemnik dla amoniaku oraz uszczelnienie otworów do wprowadzania i wyprowadzania tkaniny do komory obróbki. Element kontrolujący naciąg tkaniny stanowi przesuwalna rolka obrotowa osadzona na czopach utrzymywanych na wahaczach mocowanych na wahliwym wale wsporczym zaopatrzonym w ramię dźwigniowe z kołkiem stykowym, który wywiera nacisk na elementy przetwarzające przesunięcia mechaniczne na ciśnienia czynnika sterujące pneumatycznie siłownikiem. Tłok siłownika jest połączony z wałkiem wyjściowym zaopatrzonym w wspornik z prowadnicami podpierającymi przesuwane rolki elementu zmniejszającego drogę przesuwu tkaniny

przy czym pomiędzy rolkami jest umieszczona nieprzesuwna rolka.

Pojemnik amoniaku jest zamocowany na wydłużonym wale, który jest połączony z mechanizmem zębatkowym napędzanym mechanizmem znajdującym się na zewnątrz obudowy urządzenia.

Urządzenie według wynalazku ma usytuowane otwory do wprowadzania i wyprowadzania tkaniny do komory obróbki w dwóch strefach A i B, przy czym uszczelnienie strefy A stanowi przymocowany do ramy elastyczny człon rurowy, pod którym usytuowana jest listwa ze stali nierdzewnej zamocowana do ramy, zaś uszczelnienie strefy B stanowi przymocowany do ramy elastyczny człon rurowy pod którym usytuowana jest listwa ze stali nierdzewnej zamocowana do ramy. Pomiędzy członem rurowym i listwą w strefie A oraz pomiędzy członem i listwą w strefie B uszczelnienia jest umieszczona taśma uszczelniająca z policzterofluoroetyleny. Taśma ta ma elementy przemieszczające w postaci szpul, na które jest nawinięta. Podająca i odbiorcza szpula osadzone są obrotowo w obudowie zamontowanej na wsporniku połączonym z ramą, przy czym na szpuli odbiorczej jest zamontowane koło zapadkowe z zapadką, zaś szpula podająca ma elementy hamulcowe. Szpula odbiorcza taśmy uszczelniającej jest zamontowana obrotowo na zewnątrz komory obróbki, a szpula podająca taśmę uszczelniającą jest zamontowana obrotowo w komorze obróbki. Uszczelnienie komory stanowią elementy wyciągowe do odprowadzenia oparów amoniaku.

Przedmiot wynalazku przedstawiony w przykładzie wykonania na rysunku na którym fig. 1 przedstawia urządzenie według wynalazku w rzucie pionowym, fig. 2 — część urządzenia z fig. 1 w powiększeniu, fig. 3 — urządzenie według wynalazku w rzucie bocznym w częściowym przekroju, fig. 4 — część urządzenia z fig. 1 i 2 w rzucie pionowym, a zwłaszcza elementy przetwarzające, należące do elementów regulujących, fig. 5 — schematycznie elementy przetwarzające z fig. 4 wraz z powiązanymi członami regulacyjnymi, fig. 6 — uszczelnienie komory zastosowane w urządzeniu z fig. 1 w rzucie pionowym, fig. 7 — uszczelnienie komory z fig. 6 w częściowym rzucie poziomym.

Urządzenie do obróbki tkaniny 10 zawiera obudowę 12, która otacza i określa komorę obróbki 14. Obudowa 12 posiada ścianę dolną 16, sufit 18, ściany szczytowe 20 i 22 oraz tylną ścianę boczną 24. Dolna ściana 16 posiada zawory 17 odpływowe do opróżnienia komory obróbki 14 z zawartości płynnej.

Elementy wlotowe 26, przez które wprowadzana jest tkanina do komory obróbki 14 i elementy wylotowe 28, poprzez które poddawana obróbce tkanina jest odprowadzana, są umieszczone odpowiednio w ścianie 20 i w ścianie 22 obudowy 12. Jedne lub drugie ze elementów wlotowych 26 tkaniny i elementów wylotowych 28 tkaniny mogą być wyposażone w uszczelnienie komory według wynalazku, jak pokazano na fig. 6 i 7.

W komorze obróbki 14 umieszczony jest zespół 30 obróbki amoniakiem, elementy 32 zmieniające drogę przejścia tkaniny w komorze 14 obróbki w

funkcji naciągu w tkaninie; elementy kontrolujące 34 naciąg tkaniny, a także elementy regulacyjne 36 powiązane z elementami kontrolującymi 34 naciąg tkaniny dla sterowania pracą elementów 32 zmieniających drogę przejścia. Komora obróbki 14 zawiera również jedną lub więcej rolek osuszających 38 do osuszania obrabianej amoniakiem tkaniny.

Zespół obróbki amoniakiem 30 ma pojemnik 46 amoniaku zawierający doprowadzony amoniak ciekły. Pojemnik amoniaku jest zamontowany na wydłużonym wale 48, który jest połączony z mechanizmem zębatkowym 50 wykorzystywanym do uzyskania pionowego ruchu wału 48, a zatem i pionowego ruchu pojemnika 46 amoniaku. Mechanizm zębatkowy 50 jest napędzany z zewnątrz obudowy 12 przez elementy sterujące (nie pokazane), w taki sposób, aby uzyskać ustawienie pionowe pojemnika 46 amoniaku w komorze obróbki 14.

Zamontowane ponad pojemnikiem 46 amoniaku rolki 52 i 54 w połączeniu z zamontowaną w tym pojemniku amoniaku rolką 58 i napinającą rolką 56 ustalają drogę przejścia tkaniny 60 poddawanej obróbce w i poza pojemnikiem 46 amoniaku. Wyjściowy wał 67 powietrznego cylindra 66 jest połączony z ramieniem 64 dźwigni, którego obrót oddziałuje na docisk pomiędzy rolkami 62 i 68 wyciskającymi nadmiar amoniaku z tkaniny 60.

Elementy 34 kontrolujące naciąg tkaniny zawierają rolkę naciagową 70, która jest obrotowo zamontowana w czopach 72 i 74 utrzymywanych na wahaczach 106 i 106a zamocowanych na wahliwym wale 112. Poddawana obróbce amoniakiem tkanina 60 przechodzi wokół naciagowej rolki 70. Gdy naciąg w tkaninie wzrasta, siła wywierana przez tkaninę na tę rolkę naciagową 70 powoduje jej przesuwanie w dół i przechyla wahacze 106 i 106a. Gdy naciąg w tkaninie maleje, siła wywierana na rolkę naciagową 70 odpowiednio maleje, a ciężarki 101 przeciwwagi na tylnej części wahaczy 106, 106a pozwalają rolce naciagowej 70 przesunąć się ku górze.

Z rolką naciagową 70 współpracuje nie przesuwna rolka 76, która jest zamontowana obrotowo na dolnej części 92 ramy 78 i działa jako rolka prowadząca tkaninę przechodzącą wokół rolki naciagowej 70 do elementów 32 zmieniających drogę przejścia. Górna część 86 ramy 78 jest połączona z sufitem 18 obudowy 12 i jest połączona za pomocą podpierających wałów 88 i 90 z dolną częścią 92.

Elementy 32 zmieniające drogę przejścia zawierają parę przesuwnych rolek 80 i 82, które są przystosowane do przesuwania w dół lub w górę, zależnie od wymaganej drogi przejścia tkaniny poddawanej obróbce amoniakiem. Nieprzesuwna rolka 84 jest zamontowana obrotowo w dolnej części 92 ramy 78 i w połączeniu z przesuwными rolkami 80 i 82 określa drogę przejścia tkaniny obrabianej amoniakiem.

Poziomo umieszczony wspornik 94 fig. 1 i 2 jest dołączony do wyjściowego wału 98 mechanizmu cylindra i tłoka 100, pokazanego na fig. 1, wyjściowy wał 98 przechodzi w górę poprzez otwór w suficie 18 obudowy 12. Od poziomego wspornika 94 odchodzą podpórki 102 i 104, które podpierają i utrzymują przesuwne rolki 80 i 82. Działanie siłownika

100 z tłokiem $\uparrow$ cylindrem powoduje przesuwanie wyjściowego wału 98, co z kolei powoduje pionowe przesunięcie przesuwnych rolek 80 i 82, zmieniając drogę przejścia tkaniny określaną przez przesuwne rolki 80 i 82 oraz nieprzesuwoną rolkę 84.

Wielkość i kierunek przesunięcia przesuwnych rolek 80, 82 zależą od naciągu kontrolowanego przez elementy kontrolujące 34 naciąg tkaniny (rolkę naciagową 70). Elementy regulujące 36 które reagują na przesuwanie rolki naciagowej 70 i powodują działanie siłownika 100 zawierają elementy przetwarzające 105, pokazane na fig. 3 i 4 oraz elementy przenoszące ruch 107, pokazane na fig. 1—3. Elementy przenoszące ruch 107 są włączone pomiędzy rolkę naciagową 70 i elementy przetwarzające 105 reagujące na przesunięcie rolki naciagowej 70. Elementy przenoszące ruch 107 zawierają wahacze 106, 106a, których końcowa część 108 utrzymuje czopy 72 i 74 stanowiące przegubowe podparcie rolki. Pośrednia część 110 wahaczy 106 i 106a jest stałe przymocowana na wahliwym wale wsporczym 112, który jest zamontowany obrotowo w zawieszaniach 114, jak pokazano na 1—3. Wahliwy wał wsporczy 112 posiada ramię dźwigniowe 116, które utrzymuje kołek stykowy 118.

Wzrost naciągu tkaniny 60 przechodzącej wokół rolki naciagowej 70 powoduje, że ta rolka naciagowa 70 przesuwa z sobą w dół podtrzymującą część końcową 108 wahaczy 106, 106a. Gdy wahacze 106, 106a przesuwa się w dół, powodują tym samym wywieranie nacisku kołka stykowego 118 na elementy przetwarzające 105. Gdy naciąg w tkaninie przechodzącej po rolce naciagowej 70 jest zmniejszany, wahacze 106 i 106a obracają się w kierunku ruchu wskazówek zegara, powodując przez to obracanie wahliwego wału wsporczego 112 w tym samym kierunku i zanikanie nacisku kołka stykowego 118 na elementy przetwarzające 105.

Elementy przetwarzające 105 mogą zawierać dowolny znany typ przetwornika, który śledzi przesuwanie mechaniczne i przetwarza je na ciśnienie pneumatyczne, ciśnienie hydrauliczne lub sygnał elektryczny. W korzystnym wariantcie realizacji urządzenie według wynalazku ma elementy przetwarzające przesunięcia mechaniczne, które są przetwarzane na ciśnienie pneumatyczne, sterujące siłownikiem 100. Przykładem przetwornika, który może tu być wykorzystywany, są przetwornik mechaniczno-pneumatyczny i zespół sterujący. Elementy przetwarzające 105 zawierają w pojedynczym module nadajnik 120 kontrolny naciągu, który jest połączony przewodem powietrznym 122 z regulatorem 124, a poprzez przewód powietrzny 126 z siłownikiem 100.

Siłownik 100 posiada tu typową konstrukcję i zawiera cylinder powietrzny 128, posiadający wlot 130 powietrza i wylot 132 powietrza. W cylindrze 128 umieszczony jest tłok 134, który jest połączony z wałem wyjściowym 98, jak pokazano na fig. 2 i 5. Przy uruchomieniu nadajnika 120 kontrolnego naciągu i regulatora 124, należących do elementów przetwarzających 105, wywołany jest przepływ powietrza poprzez przewód 126 z regulatora 124 do cylindra 128. Powietrze wchodzące do cylindra 128 powoduje podnoszenie w górę tłoka 134 unoszącego

ze sobą wyjściowy wał 98 i przesuwne rolki 80 i 82 zamontowane w prowadnicach 102 i 104.

Przy zaprzestaniu doprowadzania powietrza do cylindra 128, tłok 134 opada, pod wpływem siły ciężkości, w dół cylindra 128, powodując przez to przesunięcie w dół wyjściowego wału 98 i przesuwnych rolek 80 i 82. Skok wyjściowego tłoka 98 jest taki, że przesuwne rolki 80, 82 mogą być przemieszczane do dowolnej pozycji pomiędzy pozycją spoczynkową 80', 82', a pozycją podniesioną fig. 2. Droga przejścia tkaniny w pozycji spoczynkowej jest linią prostą, a pozycji podniesionej ma kształt sinusoidalny.

Może być oczywiście zastosowana inna ilość rolek przesuwnych i rolek nieprzesuwnych, współpracujących ze sobą w celu zmieniania długości przejścia tkaniny. Jest również oczywiste, że urządzenie według wynalazku może nie zawierać żadnych nieprzesuwnych rolek a tylko jedną przesuwoną rolkę, która może być wykorzystana do zmieniania drogi przejścia poddawanej obróbce amoniakiem tkaniny w komorze obróbki. Alternatywnie, do zmieniania drogi przejścia tkaniny według wynalazku mogą być zastosowane inne znane elementy w miejsce lub poza rolkami przesuwными z lub bez nieprzesuwnych rolek.

Urządzenie ma wypełniany amoniakiem pojemnik 46 który jest ustawiany w komorze obróbki 14 przez działanie mechanizmu zębatkowego 50. Ciekły amoniak umieszczony w pojemniku 46 paruje oraz wypełnia i nasycia atmosferę wokół rolki naciagowej 70, nieprzesuwnych rolek 76 i 84 i przesuwnych rolek 80 i 82 jak też w ramie 78. Tak więc, tkanina przechodząca w jakimkolwiek obszarze wypełnionym amoniakiem jest poddawana obróbce amoniakiem.

W urządzeniu według wynalazku, zmiany naciągu tkaniny (wywoływane przez dekatyzowanie) są kontrolowane przez rolkę naciagową 70 i poprzez elementy przenoszące ruch zawierające wahacze 106, 106a, wahliwy wał wsporczy 112 i kołek stykowy 118, które powodują doprowadzanie sygnału do elementu przetwarzającego 105 dla spowodowania działania siłownika 100 w celu odpowiedniej zmiany długości drogi przejścia tkaniny. Zwiększony naciąg wskazuje na zbyt duże kurczenie, stąd długość drogi przejścia zostaje zmniejszona. Zmniejszony naciąg wskazuje, że kurczenie tkaniny powinno być zmniejszone. Można więc stwierdzić, że urządzenie według wynalazku działa jako układ regulacji automatycznej wahający się wokół odpowiednio wybranej wielkości kurczenia się.

Zgodnie z fig. 6 i 7 w powiązaniu z fig. 1, urządzenie według wynalazku zawiera uszczelnienie komory, usytuowane w jej elementach wlotowych 26 i/lub w jej elementach wylotowych 28.

Uszczelnienie komory według wynalazku zastosowane w elementach wlotowych 26 obudowy 12, fig. 1, stanowi uszczelnienie komory 14 obróbki podczas wprowadzania pewnej długości tkaniny przez elementy wlotowe 26 do komory obróbki 14. Uszczelnienie 142 komory zawiera co najmniej pierwszą strefę A uszczelnienia, elastyczny człon rurowy 144, który jest na stałe przymocowany do ramy 146. Pierwsza strefa A uszczelnienia zawiera

również listwę ze stali nierdzewnej, zamontowaną na ramie 149 i usytuowaną poniżej i bardzo blisko członu rurowego. Przewidziana jest również druga strefa B uszczelnienia, która jest oddalona i podobna w konstrukcji do pierwszej strefy A uszczelnienia. Druga strefa B uszczelnienia zawiera elastyczny człon rurowy 170, przymocowany na stałe do ramy 146, a także listwę 172, ze stali nierdzewnej zamontowaną nieruchomo do ramy 149 usytuowaną pod i bardzo blisko członu rurowego 170.

Taśmowy element uszczelniający 150, na przykład taśma z teflonu (polichlorofluoroetylen) lub z materiału uszczelniającego innego typu, jest umieszczona korzystnie nieruchomo pomiędzy członem rurowym 144 a listwą 148 strefy A uszczelnienia oraz pomiędzy członem rurowym 170 a listwą 172 strefy B uszczelnienia. Obrabiana tkanina jest umieszczona pomiędzy taśmą uszczelniającą 150 a listwą 148 i listwą 172 ze stali nierdzewnej, przy czym elastyczne człony rurowe 144 i 170 podpierają taśmę uszczelniającą 150 i listwy 148, 172 ze stali nierdzewnej dla zapewnienia podwójnych uszczelnień.

Uszczelnienie komory według wynalazku zawiera również elementy przesuwające 152 taśmę 150 pomiędzy członami rurowymi 144 i 170, a listwami stalowymi 148 i 172. Zespół przesuwający 152 taśmę uszczelniającą zawiera szpulę 154 z zapasem taśmy uszczelniającej, która jest osadzona obrotowo w obudowie 156 zamontowanej na wsporniku połączonym z ramą 146, a także szpulę 158 odbiorczą taśmy uszczelniającej w obudowie 160 zamontowanej na wsporniku połączonym z ramą 146. Pewna długość taśmy uszczelniającej 150 jest nawinięta na szpulę podającą 154, przy czym przednia część wymienionej taśmy przechodzi pomiędzy elastycznym członem rurowym 144 i listwą 148, a także pomiędzy członem rurowym 170 i listwą 172, natomiast drugi koniec taśmy dołączony jest do szpuli odbiorczej 158.

Szpula odbiorcza 158 posiada koło zapadkowe 162, zamontowane na niej, które jest operacyjnie powiązane z zapadką 164 w znany sposób. Koło zapadkowe 162 i zapadka 164 powstrzymują szpulę odbiorczą 158 przed niepożądanym ruchem. Poza tym, szpula podająca 154 jest wyposażona w elementy hamulcowe 166 dla powstrzymywania jej przed niepożądanym ruchem.

W korzystnym wariantcie realizacji uszczelnienia komory według wynalazku szpula podająca 154 jest umieszczona w komorze obróbki 14 urządzenia przedstawionego na fig. 1, a szpula odbiorcza 158 posiada wał napędowy 168, który również jest umieszczony na zewnątrz komory obróbki 14 i poza obudową 12 urządzenia pokazanego na fig. 1. Wał napędowy 168 może być wykorzystywany do obracania szpuli odbiorczej 158 zewnątrz obudowy 12 w celu dokonywania przesunięcia i odbierania zużytych odcinków taśmy uszczelniającej umieszczanych pomiędzy członami 144 i 170 i listwami 148 i 172, oraz w celu doprowadzania świeżej taśmy uszczelniającej z rolki podającej 154, dla dokony-

wania wymiany zużytych odcinków odcinkami świeżymi.

Jak pokazano na fig. 6, uszczelnienie komory zawiera również elementy wyciągowe, takie jak przewód wyciągowy 184 do wentylowania obszaru pomiędzy ramą 146, 149 i członami rurowymi i listwami stalowymi. Tak więc, jeżeli do przeprowadzania obróbki tkaniny amoniakiem w urządzeniu pokazanym na fig. 1 jest stosowane takie uszczelnienie komory, amoniak przesączający się pomiędzy elastycznym członem rurowym 170 i stalową listwą 172 usytuowanymi za komorą obróbki 14 może być wyciągany za pomocą przewodów wyciągowych 184, które z kolei mogą być dołączone do elementów zbierających amoniak (nie pokazanych).

Przy stosowaniu uszczelnienia komory według wynalazku, na przykład takiego jak elementy wlotowe 26 w urządzeniu pokazanym na wyżej opisanych figurach, ciągła taśma uszczelniająca 150 jest prowadzona z rolki podającej 154 pod prowadzącą rolką 174, pomiędzy elastycznym członem 170 i metalową listwą 172, pod, nad i pod odpowiednimi rolkami 176, 178 i 180, pomiędzy elastycznym członem rurowym 144 a listwą 148, pod prowadzącą rolką 182 i jest dołączona do odbierającej szpuli 158.

Tkanina 60 przechodzi pomiędzy taśmą uszczelniającą 150 i listwą ze stali nierdzewnej 148 oraz pomiędzy taśmą uszczelniającą 150 i listwą ze stali nierdzewnej 172, a stamtąd do komory 14 obróbki amoniakiem urządzenia, jakie pokazano na fig. 1. Tak więc, taśma uszczelniająca 150 zapobiega przed bezpośrednim stykaniem przesuwanej tkaniny z elastycznymi członami rurowymi. Ponadto, zastosowany elastyczny człon rurowy podiera taśmę uszczelniającą, tkaninę i listwę ze stali nierdzewnej, w celu zapewnienia uszczelnienia. Gdy tarcie wytwarzane pomiędzy przesuwaną tkaniną a taśmą uszczelniającą 150 powoduje zużycie taśmy, zużywane jej odcinki mogą być łatwo wymieniane świeżymi odcinkami taśmy uszczelniającej przez obracanie szpuli odbierającej za pomocą wału napędowego 168 w taki sposób, aby odebrać zużywane odcinki taśmy uszczelniającej na szpulę odbierającą i dostarczać świeże odcinki tej taśmy ze szpuli podającej 154, elastycznym członem 144 i drugą listwą 148 oraz elastycznym członem 170 i listwą 172, w miejsce wymienionych zużywanych odcinków.

Uszczelnienie komory według wynalazku może oczywiście posiadać pojedynczą strefę uszczelnienia.

Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do obróbki tkaniny amoniakiem, zaopatrzone w elementy kontrolujące i regulujące naciąg tkaniny obrabianej, w pojemnik amoniaku oraz uszczelnienie otworów do wprowadzania i wyprowadzania tkaniny do komory obróbki, znamienne tym, że element kontrolujący naciąg tkaniny stanowi przesuwna rolka (70) obrotowo osadzona na czopach (72) i (74) utrzymywanych na wahlaczach (106) i (106a) mocowanych na wahliwym wale wsporczym (112) zaopatrzonym w ramie dźwigniowej (116) z kółkiem stykowym (118), który wywiera

nacisk na elementy przetwarzające (105) przesunięcie mechaniczne na ciśnienie czynnika sterujące pneumatycznie siłownikiem (100), przy czym tłok (134) siłownika (100) jest połączony z wałkiem wyjściowym (98) zaopatrzonym w wspornik (94) z prowadnicami (102 i 104), podpierającymi przesuwne rolki (80) i (82) elementu zmniejszającego drogę przesuwu tkaniny (32) przy czym pomiędzy rolkami (80) i (82) jest umieszczona nieprzesuwna rolka (84).

2. Urządzenie według zastrz. 1, **znamiennie tym**, że pojemnik (46) amoniaku jest zamocowany na wydłużonym wale (48), który jest połączony z mechanizmem zębatkowym (50) napędzanym mechanizmem znajdującym się na zewnątrz obudowy (12) urządzenia.

3. Urządzenie według zastrz. 1, **znamiennie tym**, że uszczelnienie otworów do wprowadzania i wyprowadzania tkaniny do komory obróbki jest usytuowane w dwóch strefach (A) i (B), przy czym uszczelnienie strefy A stanowi przymocowany do ramy (146) elastyczny człon rurowy (144) pod którym usytuowana jest listwa (148) ze stali nierdzewnej zamocowana do ramy (149) zaś uszczelnienie strefy (B) stanowi przymocowany do ramy (146) elastyczny człon rurowy (170) i listwa (172) ze stali nierdzewnej zamocowana do ramy (149)

zaś pomiędzy członem rurowym (144) i listwą (148) w strefie (A) oraz pomiędzy członem rurowym (170) i listwą (172) w strefie (B) uszczelnienie jest umieszczona taśma uszczelniająca (150) z polichlorofluoroetylenu.

4. Urządzenie według zastrz. 1, **znamiennie tym**, że ma elementy przemieszczające taśmę uszczelniającą (150) w postaci podającej szpuli (154) osadzonej obrotowo w obudowie (156) zamontowanej na wsporniku połączonym z ramą (146), a także szpuli odbiorczej osadzonej obrotowo w obudowie (160) zamontowanej na wsporniku połączonym z ramą (146), przy czym na szpuli odbiorczej (158) jest zamontowane koło zapadkowe (162) z zapadką (164), zaś szpula podająca (154) ma elementy hamulcowe (166).

5. Urządzenie według zastrz. 4, **znamiennie tym**, że szpula odbiorcza (158) taśmy uszczelniającej jest zamontowana obrotowo na zewnątrz komory obróbki (14), a szpula podająca (154) taśmę uszczelniającą jest zamontowana obrotowo w komorze obróbki (14).

6. Urządzenie według zastrz. 5, **znamiennie tym**, że uszczelnienie komory posiada przewody wyciągowe 184 do odprowadzania oparów amoniaku.

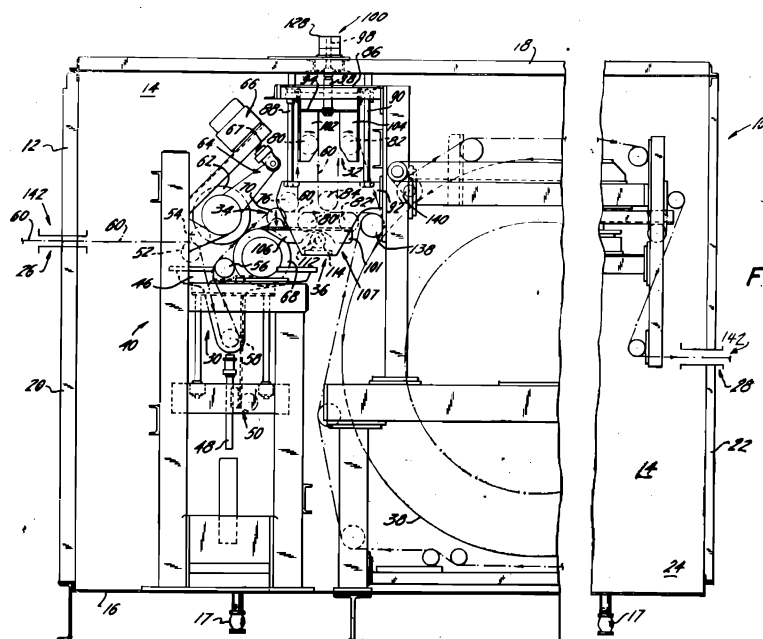


FIG. 1

FIG. 2

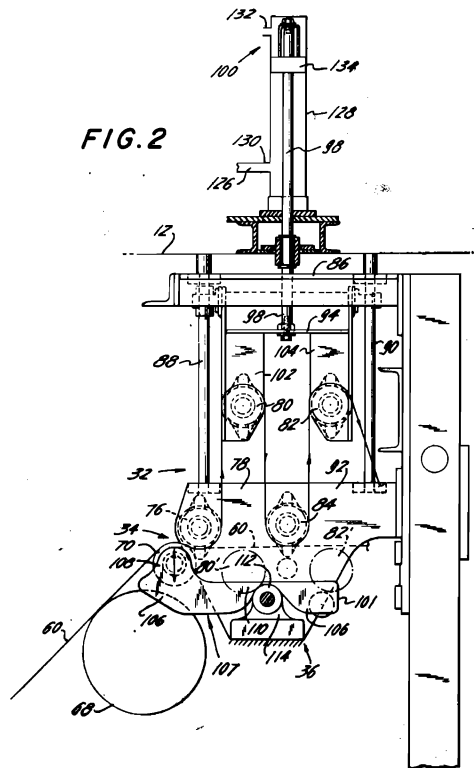


FIG. 3

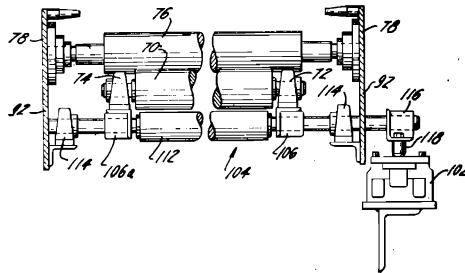


FIG. 4

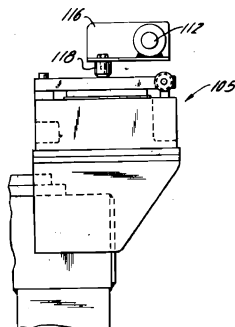


FIG. 5

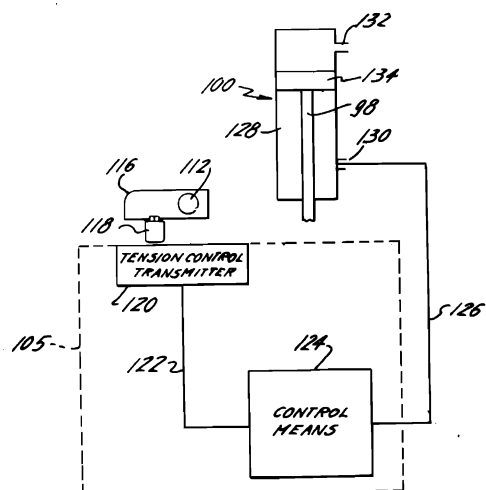


FIG. 6

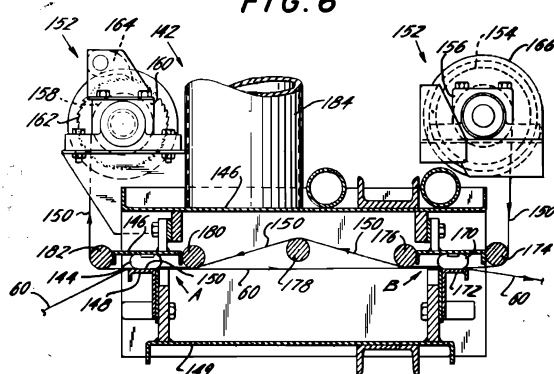


FIG. 7

