

Союз Советских
Социалистических
Республик



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

ВЕСОМОВАЯ
ПАТЕНТНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКАЯ
БЮЛЛЕТЕНЬ № 7

О П И С А Н И Е И З О Б Р Е Т Е Н И Я

(11) 322438

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 24.05.68 (21) 1243471/28-12

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 25.01.80. Бюллетень № 3

Дата опубликования описания 28.01.80

(51) М. Кл.²
D 01 G 15/46

(53) УДК 677.051.
.48(088.8)

(72) Авторы
изобретения

А. А. Макарин, Г. И. Носов, В. И. Сперанский
и А. И. Андреев

(71) Заявители

Специальное конструкторское бюро чесальных машин
и Ивановский научно-исследовательский текстильный институт

(54) СПОСОБ ФОРМИРОВАНИЯ ВАТКИ ПРОЧЕСА

Изобретение относится к текстильной промышленности и может использоваться при формировании ватки прочеса на чесальных машинах.

Известные способы формирования ватки прочеса заключаются в том, что прочес посредством воздушного потока направляют на движущуюся формирующую поверхность, которая выводит продукт под углом к образующей той поверхности, с которой волокно переходит в воздушный поток.

Предлагаемый способ обеспечивает улучшение структуры формируемой ватки прочеса. Это достигается тем, что угол, под которым выводят продукт, соответствует $5-30^\circ$.

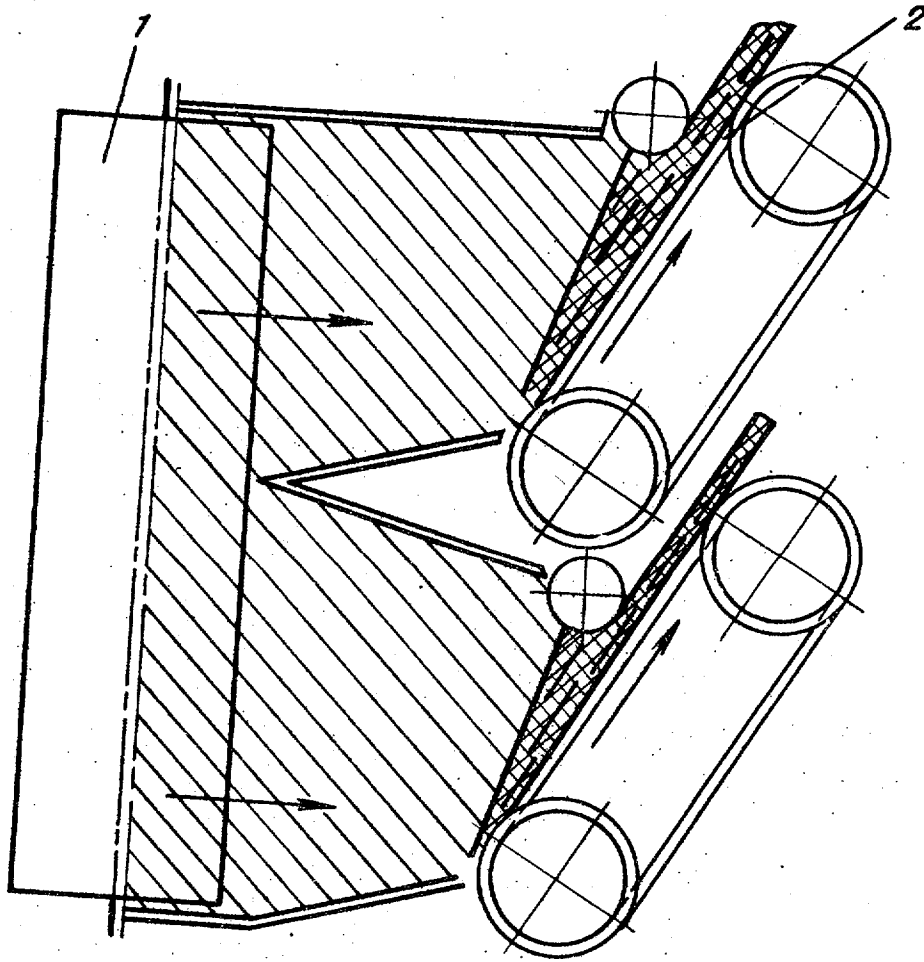
На чертеже изображена схема осуществления описываемого способа.

Прочес со съемного барабана (на чертеже не показан) снимают валиком 1 и

посредством воздушного потока подают на движущуюся сетчатую поверхность 2, которая выводит прочес из машины, при этом угол α между образующей поверхностью съемного валика 1 и движущейся сетчатой поверхностью соответствует $5-30^\circ$.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Способ формирования ватки прочеса, заключающийся в том, что прочес посредством воздушного потока направляют на движущуюся формирующую поверхность, которая выводит продукт под углом к образующей той поверхности, с которой волокно переходит в воздушный поток, отличающийся тем, что, с целью улучшения структуры ватки прочеса, угол, под которым выводят продукт, соответствует $5-30^\circ$.



Редактор Л. Письман Составитель С. Маневич Корректор Я. Веселовская
 Техред Н. Бабурка
 Заказ 8858/1 Тираж 502 Подписное
 ЦНИИПИ Государственного комитета СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
 Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4