



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 16.IX.1963 (P 102 568)

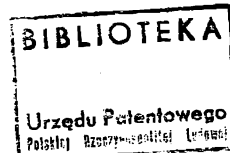
Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 25. V. 1966

Kl. 86 c, 7

MKP D 03 ^C 7/00

UKD



Twórca wynalazku: mgr inż. Henryk Bargiel

Właściciel patentu: Instytut Włókiennictwa, Łódź (Polska)

Urządzenie do produkcji tkanin opakunkowych wytwarzanych w splocie gazejskim — metodą półkrętu

1

Wynalazek dotyczy sposobu produkcji tkanin opakunkowych wytwarzanych w splocie gazejskim na płaskich krosnach mechanicznych lub półautomatycznych.

Dotychczas znane urządzenia do tego celu pochodzenia zagranicznego, są skomplikowane w użyciu, obniżają wydajność krosna tkackiego i co najważniejsze, zawodzą często przy użyciu przędzy bardzo zanieczyszczonych o niskich numeracjach metrycznych.

Urządzenia zagraniczne oparte są na półnicielnicach tj. konstrukcji samych strun nicielnicowych, na których otrzymuje się splot gazejski — półkręt. Nicielnice w omawianych urządzeniach zagranicznych wykonują jedynie ruchy ku górze i dołowi, nie wykonują natomiast ruchu bocznego.

Urządzenie według niniejszego projektu wynalazczego nie ma omówionych wyżej wad, dzięki zastosowaniu nicielnic zaopatrzonych w sztywne igły, przez oczka których przewleczone zostają nitki osnowy. Fig. 1 przedstawia ideowe rozwiązanie urządzenia według wynalazku a fig. 2 kolejność ruchu nicielnic, koniecznego dla wytworzenia splotu gazejskiego — metodą półkrętu.

Urządzenie to składa się z dwóch zasadniczych zespołów — zespołu I, składającego się z dwóch nicielnic 1, 2, wykonanych w kształcie ramek metalowych, zaopatrzonych na całej swej szerokości w igły 3. Igły te, zaopatrzone w oczka, są osadzone sztywno między rozgraniczającymi je

2

trzcinkami 4. W oczka igieł nawleka się nitki osnowy, wykonujące takie ruchy, jakie zostaną nadane nicielnicom.

Zespół II, zadaniem którego jest nadanie nicielnicy 2 ruchu bocznego, składa się z przekładni łańcuchowej 14, przekazującej ruch z wału dolnego krosna 13 na wałek krzywkowy 6, krzywki wewnętrznej 5 osadzonej na wałku krzywkowym, tyczka 7 umieszczonego na cięgnie 8, dźwigni kątowej 9 współpracującej z łącznikiem 10 oraz obejmą 11, przenoszącej ruchy wywołane przez krzywkę 5 na prowadnicę 12 a ta z kolei na nicielnicę 2. Sprężyny 16 umieszczone na sworzniach 17 współpracują z zespołem II, ułatwiając powrót nicielnicy do punktu wyjściowego, po wykonaniu ruchu bocznego.

Celem wytworzenia splotu gazejskiego (półkrętu), nicielnice wykonać muszą dwa kolejne ruchy, pokazane na fig. 2. Jeden ruch ku górze i dołowi, celem uzyskania przesmyku, dokonuje się za pomocą maszyny nicielnicowej lub urządzenia mimośrodowego — wewnętrznego z oddolnym wypychaniem nicielnic. Drugi ruch — boczny, dla uzyskania wzajemnego okręcania się nitek osnowy, umożliwia właśnie zespół II.

Dzięki maszynie nicielnicowej lub urządzeniu mimośrodowemu-wewnętrznemu z oddolnym wypychaniem, nicielnice wyniesione zostaną w swe krańcowe (górne i dolne) położenia i zajmują pozycję, pokazaną na fig. 2a. W czasie górnego

postoiu nicielnic 2, następuje jej przesuw boczny w lewo za pomocą zespołu dźwigniowego II i krzywki wewnętrznej 5 i zajmuje ona położenie, oznaczone cyfrą 2. Z kolei następuje zmiana położenia nicielnic (fig. 2c), przerzut wątku i kolejna zmiana położenia nicielnic tak, że nicielnica 2 zajmie położenie 2 (fig. 2d). W końcowej fazie ruchu (w czasie górnego postoiu nicielnic 2) następuje powrót do położenia wyjściowego, a więc ruch jej w kierunku prawym (fig. 2e) ułatwiony przez sprężyny 16.

Przejście nicielnic kolejno przez wszystkie omówione wyżej fazy tworzy splot gazejski-półkręt.

W celu zapewnienia prostowodności podczas ruchu nicielnic w górę i w dół, nicielnice mają prowadniki 18 poruszające się podczas ruchu ich po prowadnikach 12 i 15, umocowanych na odpowiednich wspornikach do ścian krosna.

Zastrzeżenie patentowe

Urządzenie do produkcji tkanin opakunkowych wytwarzanych w splocie gazejskim sposobem półkrętu na płaskich krosnach mechanicznych lub półautomatycznych, wyposażone w mechanizm napędu ruchu bocznego nicielnic wymagane dla wytwarzania splotu gazejskiego **znamiennie tym**, że składa się ze znanych w zasadzie nicielnic (1 i 2) wyposażone w igły (3) osadzone sztywno między rozgraniczającymi je trzcinkami (4) oraz z krzywki wewnętrznej (5) współpracującej z toczkiem (7) umieszczonym na ciągnie (8) dźwigni kątowej (9) współpracującej z łącznikiem (10) i obejmą (11), która przenosi ruchy wywołane krzywką (5) na prowadnicę (12), a ta z kolei na nicielnicę, przy czym sprężyny (16) zamocowane na sworzniach (17) ułatwiają powrót nicielnic do wyjściowego położenia.

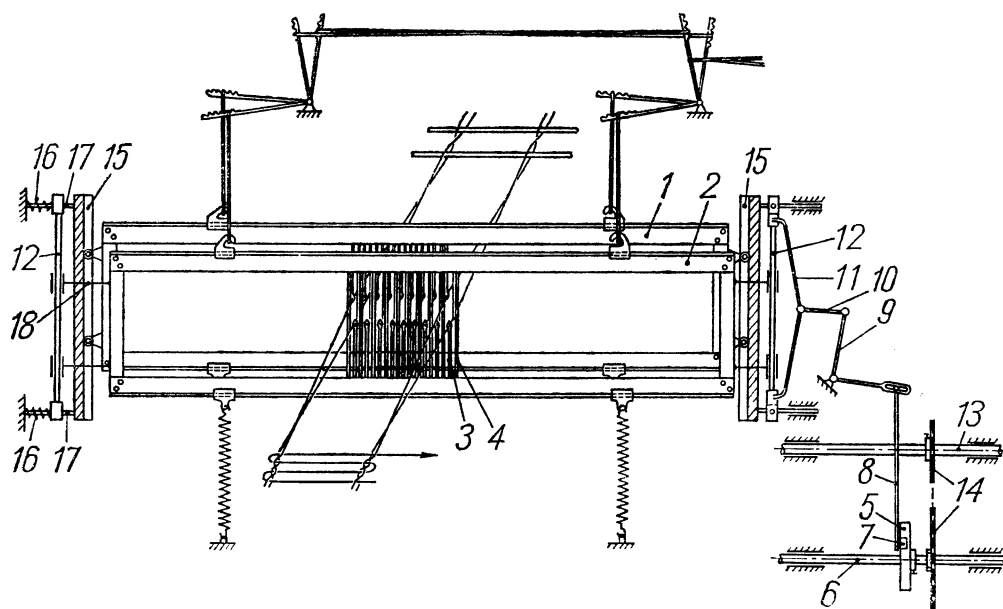


Fig. 1

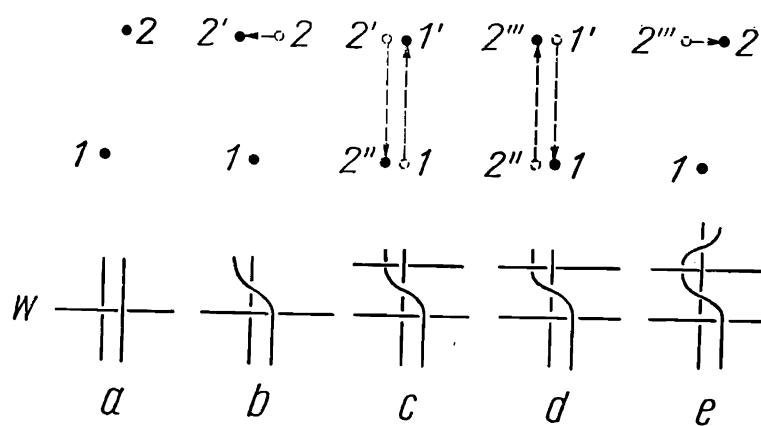


Fig. 2