



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

52 075

Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszono: 04.X.1965 (P 111 071)

Pierwszeństwo:

Opublikowano: 21.XI.1966

Kl. 8a, 25/01

B05c 3/00

MKP D-06-b

BIBLIOTEKA

UKD Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Współtwórcy wynalazku: Jerzy Świątkowski, Jan Jabłoński

Właściciel patentu: Lubańskie Zakłady Przemysłu Bawełnianego
Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Lu-
bań (Polska)

Sposób suszenia osnowy w klejarce komorowej i urządzenie do stosowania tego sposobu

1

Wynalazek dotyczy sposobu suszenia nitek osnowy w komorze klejarki komorowej oraz prostego urządzenia do stosowania tego sposobu.

W znanych klejarkach komorowych suszenie osnowy dotychczas odbywa się w komorze suszącej o jednolitej temperaturze. W procesie suszenia osnowa traci swą wilgotność, która z zewnętrznej warstwy odparowuje szybciej, przez co tworzy się na powierzchni nitek powłoka, utrudniająca intensywne przenikanie wilgoci z warstw wewnętrznych na zewnątrz nitek osnowy, co wpływa na przedłużenie czasokresu suszenia.

Przedstawione niekorzystne objawy nie występują przy zastosowaniu sposobu suszenia według wynalazku, którego istota polega na odpowiednim zróżnicowaniu temperatury w procesie suszenia. Osnowę wstępnie ogrzaną w komorze klejarki wyprowadza się poza komorę, ochładza się ją strumieniem zimnego powietrza, a następnie poddaje ponownemu suszeniu wewnątrz komory.

Stwierdzono, że osnowa ochłodzona i wprowadzona ponownie do komory suszącej klejarki ulega równomiernemu i szybkiemu wysuszeniu. Powierzchnia nitek osnowy na skutek działania strumienia zimnego powietrza stygnie znacznie szybciej, wewnątrz zaś powstaje różnica temperatury, pod wpływem której wilgoć intensywniej przenika z warstw wewnętrznych na powierzchnię i szybciej odparowuje.

Do stosowania sposobu według wynalazku służy

2

urządzenie składające się z szeregu zasilanych dmuchawami dysz, umieszczonych w otoczeniu wałków prowadzących, umocowanych na zewnątrz obudowy klejarki, przy czym wyloty dysz skierowane są od góry i z dołu na pasmo osnowy wzdłuż całej szerokości komory klejarki.

Urządzenie to uwidocznione jest w przykładzie wykonania na załączonym rysunku, na którym fig. 1 — przedstawia schematycznie klejarkę komorową wraz z umocowanym do niej urządzeniem w widoku z boku, fig. 2 — urządzenie jak na fig. 1 — w widoku z góry i fig. 3 — urządzenie jak na fig. 1 — w widoku z przodu.

Na zewnątrz obudowy 1 w górnej części klejarki umocowane są wałki zwrotne 2 usytuowane od strony niewidocznego na rysunku koryta z klejonką i od strony zespołu odbierającego.

Poniżej wałków zwrotnych 2 wewnątrz obudowy 1 po przeciwnych jej końcach umocowane są warstwami wałki suszarniane 3. Pomiędzy wałkami prowadzącymi 2 i warstwami wałków suszarnianych 3 przechodzi pasmo osnowy 4.

W otoczeniu znajdujących się na zewnątrz obudowy 1 wałków prowadzących 2 umieszczone są dysze 5, których wyloty wzdłuż całej szerokości komory suszącej skierowane są od góry i z dołu na pasmo osnowy 4. Dysze 5 zasilane są z dmuchaw 6 zamocowanych do obudowy 1 klejarki.

Strumień sprężonego zimnego powietrza wychodzący ze szczeliny dysz 5 na całej szerokości

3

komory suszącej chłodzi osnowę 4 i na skutek zaistniałej w ten sposób różnicy temperatur powoduje intensywne przenikanie wilgoci z warstw wewnętrznych na powierzchnię nitek osnowy i szybkie jej odparowywanie.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób suszenia osnowy w klejarce komorowej, **znamienny tym**, że osnowę wstępnie ogrzaną w komorze klejarki wyprowadza się

5

10

4

poza komorę, ochładza strumieniem zimnego powietrza, a następnie poddaje ponownemu suszeniu wewnątrz komory.

2. Urządzenie do stosowania sposobu według zastrz. 1, **znamienne tym**, że w otoczeniu znajdujących się na zewnątrz obudowy (1) klejarki komorowej wałków prowadzących (2) umieszczone są zasilane z dmuchaw (6) dysze (5), których wyloty wzdłuż całej szerokości komory suszącej skierowane są na pasmo osnowy (4).

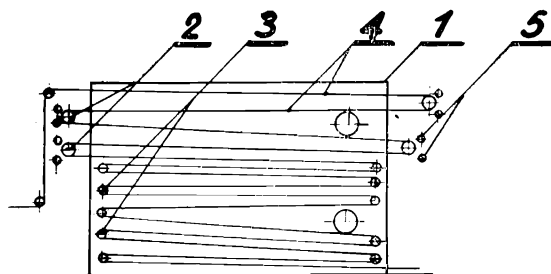


Fig. 1

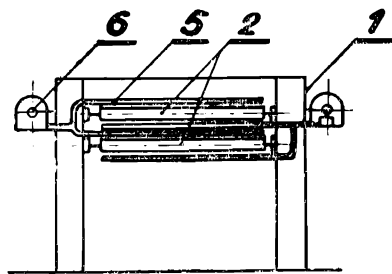


Fig. 3

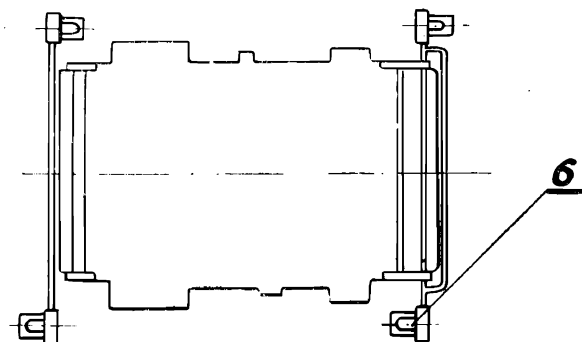


Fig. 2