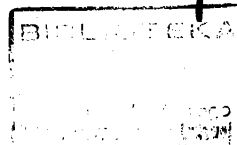


Warszawa, 18 czerwca 1938 r.

URZĄD PATENTOWY



D 06h 3/02



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 26503.

Kl. 8 f. 3/50

Zdeněk Sochor
(Königinhof, Czechosłowacja)
i Joseph Monforts
(Gladbach, Niemcy).

Sposób dzielenia tkanin na części oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszona 21 stycznia 1937 r.

Udzielono 9 kwietnia 1938 r.

Przy podziale tkanin należy uwzględnić rozdział miejsc zawierających tak zwany brak (nieprawidłowo wykonane miejsce tkaniny), by otrzymać możliwie małą liczbę krótkich resztek nienadających się do sprzedaży. Odbywa się to w ten sposób, że nie rozdziela się tkaniny na odcinki o rynkowej długości, np. 30 m, lecz gdy następne miejsce zawierające brak leży około 2 m dalej niż przypadałoby przy cięciu równych kawałków, cięcie przeprowadza się dopiero w tym miejscu. W ten sposób otrzymuje się odcinek o długości 32 m, niezawierający braków, zamiast odcinka o normalnej długości i krótszej re-

sztki o długości 2 m. Nawet w przypadku, gdy nagromadzenie braków w obrębie pewnej długości jest większe, nie należy tworzyć krótkich resztek, lecz cięcie przeprowadzać w ten sposób, by niektóre braki znalazły się w następnym odcinku, który zawiera wtedy wprawdzie kilka braków, jednak daje się jeszcze sprzedać, gdyż posiada większą długość.

Trudność polega jednak na tym, że trudny jest wgląd co do rozdziału braków wewnątrz rozdzielanej tkaniny. Tkanina w postaci stosu lub zwoju, która przy drukowanych materiałach bawełnianych ma np. długość aż do 10 000 m, musi być ciągle na-

wijana i przewijana względnie składana, by otrzymać możność wglądu przynajmniej w pewnym obrębie.

Wynalazek niniejszy usuwa powyższe wady dzięki temu, że przez przeprowadzanie pasa tkaniny przez urządzenie, umożliwiające dostateczną obserwację, ustala się miejsca braków, szwów i t. d. i notuje je na ruchomym pasku, na którym równocześnie w regularnych odstępach zaznaczona jest lub może być zaznaczona tym przyrządem normalna długość odcinka kierowanego do sprzedaży lub jej wielokrotność albo część. Otrzymane paski pomocnicze umożliwiają ekonomiczne przeprowadzanie cięcia bez dalszego przewijania tkaniny.

Na rysunku przedstawiony jest przykład wykonania urządzenia do przeprowadzania sposobu według wynalazku. Fig. 1 przedstawia widok z góry urządzenia, fig. 2 — przekrój poprzeczny, fig. 3 — połączenie dźwigni klawiszowej z obsadką pióra, fig. 4 przedstawia schematycznie urządzenie do oglądania materiału z umieszczonym z boku urządzeniem do zapisywania braków.

Urządzenie jest wbudowane w skrzynkę z odchyloną szklaną pokrywą umożliwiającą obserwację przebiegu zapisywania.

Oś krążka 1 paska papieru jest osadzona w dwóch łożyskach 2, 2a; papier biegnie po krążku 3, a następnie po blaszanym podkładzie 4 do krążka 5 do nawijania, osadzonego obrotowo na trzpieniach sprężystych 6; krążek 5 może być wymieniany przez wywarcie małego nacisku na te trzpienie. Pasek papieru posiada boczne otwory, których wzajemny odstęp odpowiada podziałce koła 7 z trzpieńkami; koło to za pomocą mimośrodów 8, drążka posuwowego 9, naciskanego sprężyną 10, dźwigni 13, koła zapadkowego 14 i zapadki 15 jest obracane o pewien kąt w sposób przerywany za każdym razem, gdy mimośród wykona pół obrotu.

Zapisywanie przebiegu kontroli braków

uskutecznia się za pomocą pióra. Pióro to jest zamocowane na wózku, składającym się z krążka górnego 17 i dwóch krążków dolnych 18 i przesuwającym się w rowkowanych szynach prowadniczych 17a, 18a. Pióro jest wprowadzane w ruch zwrotny w ten sposób, że pręt 20, przymocowany do wózka, wchodzi swym krążkiem prowadniczym 21 w rowek prowadniczy 22.

Walec z rowkiem 22 jest obracany za pośrednictwem kół zębatach 23, 24, 25, 26, 27, 28 czopem napędowym 29, napędzanym z kolei odpowiednim przyrządem.

Koło zębate 28 napędza z odpowiednim stosunkiem przekładni poprzez koła zębate 30 i 31 narządy ciernie, które oddziałują na nawijanie zapisanego papieru w takim stopniu, że na krążek 5 może się nawijać tylko tyle papieru, ile papieru zwolniło lub przesunęło koło 7 z trzpieńkami. Zasada działania jest przy tym następująca.

W urządzeniu znajdują się dwa klawisze A, B. Jeśli tkanina biegnie przez urządzenie i ukazuje się brak, który ma zostać zapisany, to robotnik naciska np. klawisz A połączony linką Bowdena (fig. 3) z piórem 16 w miejscu 32 tak, że pióro to zostaje pociągnięte ku dołowi i w ruchu prostoliniowym powstaje mała przerwa (miejsce 33). Jeśli chce się zaznaczyć szereg braków, to przez dłuższy nacisk na klawisz wytwarza się dłuższą przerwę (miejsce 34). Gdy klawisz się zwolni, sprężyna śrubowa 35 przesuwą pióro z powrotem w jego pierwotne położenie.

Pióro może się poruszać w ten sposób, że pewien określony przesuw tkaniny, np. o 10 m, dzięki odpowiednio obranemu stosunkowi przekładni urządzenia zapisującego odpowiada na pasku linii prostej. Jeśli chce się zaznaczyć większe przerwy lub zmianę jednego odcinka tkaniny na drugi, to należy się posługiwać klawiszem B; klawisz ten jest również połączony linką Bowdena z dźwignią 36, połączoną z kolei z dźwignią 13 i tak oddziałującą na za-

padkę 15 i koło zapadkowe 14, że w danym miejscu pasek papieru porusza się tak, że na pasku papieru powstaje linia pionowa. Ten przesuw paska z wykresem jest celowo większy, niż normalny przesuw naprzód, by przedstawić wyraźnie także i taki brak, który ma być zarejestrowany właśnie w chwili zwrotu pióra i w normalnym dalszym biegu paska papieru. Jeśli klawisz A zwolni się, to dzięki napięciu sprężyny 37 dźwignia 36 powraca w swe położenie, a pióro rysuje dalej w kierunku poziomym.

W przykładzie zastosowania według fig. 4 uwidocznione jest ~~urządzenie do oglądania tkaniny~~. Tkanina odwija się np. z wałka *w* i przechodzi w kierunku strzałki nad stołem *x* do oglądania, po czym jest nawijana na wałek *w*¹. Robotnik obserwuje zatem tkaninę w kierunku strzałki z i obsługuje przy tym położone obok klawisze *A*, *B*. Urządzenie do zapisywania braków jest umieszczone w miejscu *y*, z boku toru tkaniny.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób dzielenia tkanin na części,

znamienny tym, że tkaninę przewija się przez dowolne ~~urządzenie umożliwiające obserwację i jednocześnie zapisuje się rozdział braków na ruchomym pasku pomocniczym.~~

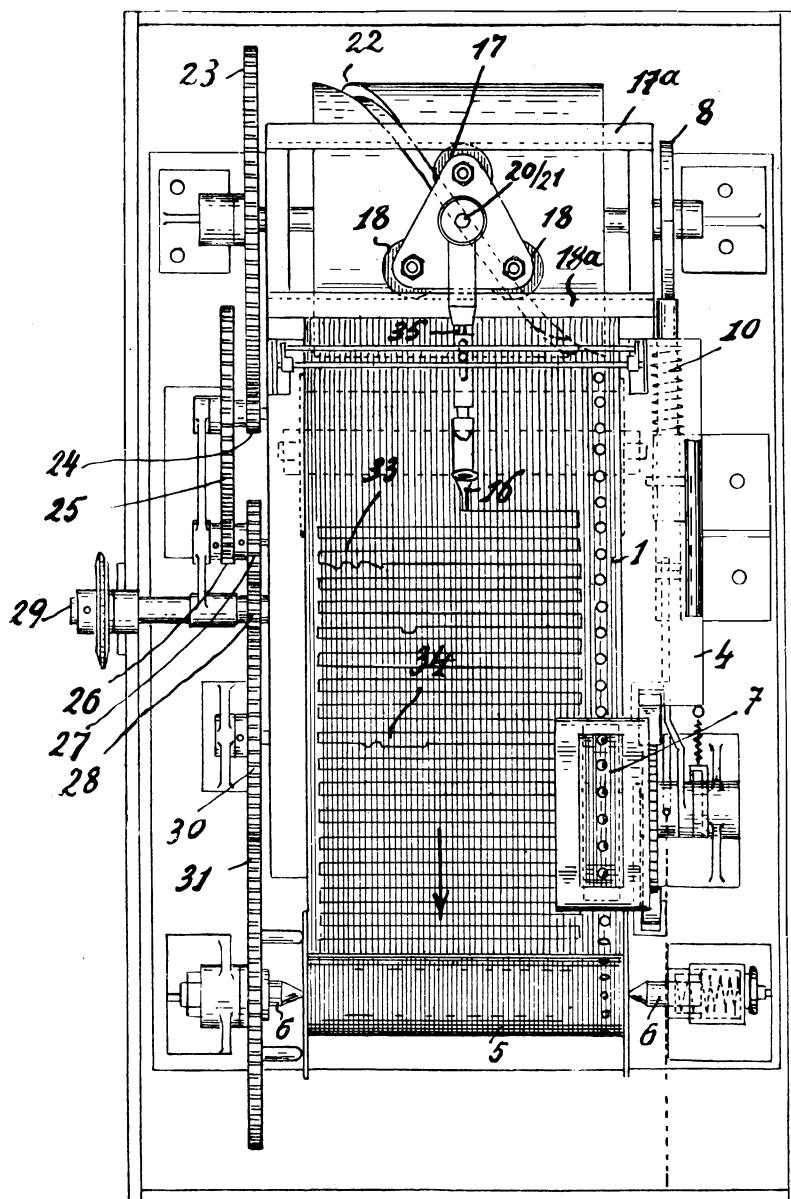
2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że przy zapisywaniu rozdziału braków samoczynnie zapisuje się także normalną długość odcinków tkaniny przez samoczną zmianę kierunku kreślonej linii.

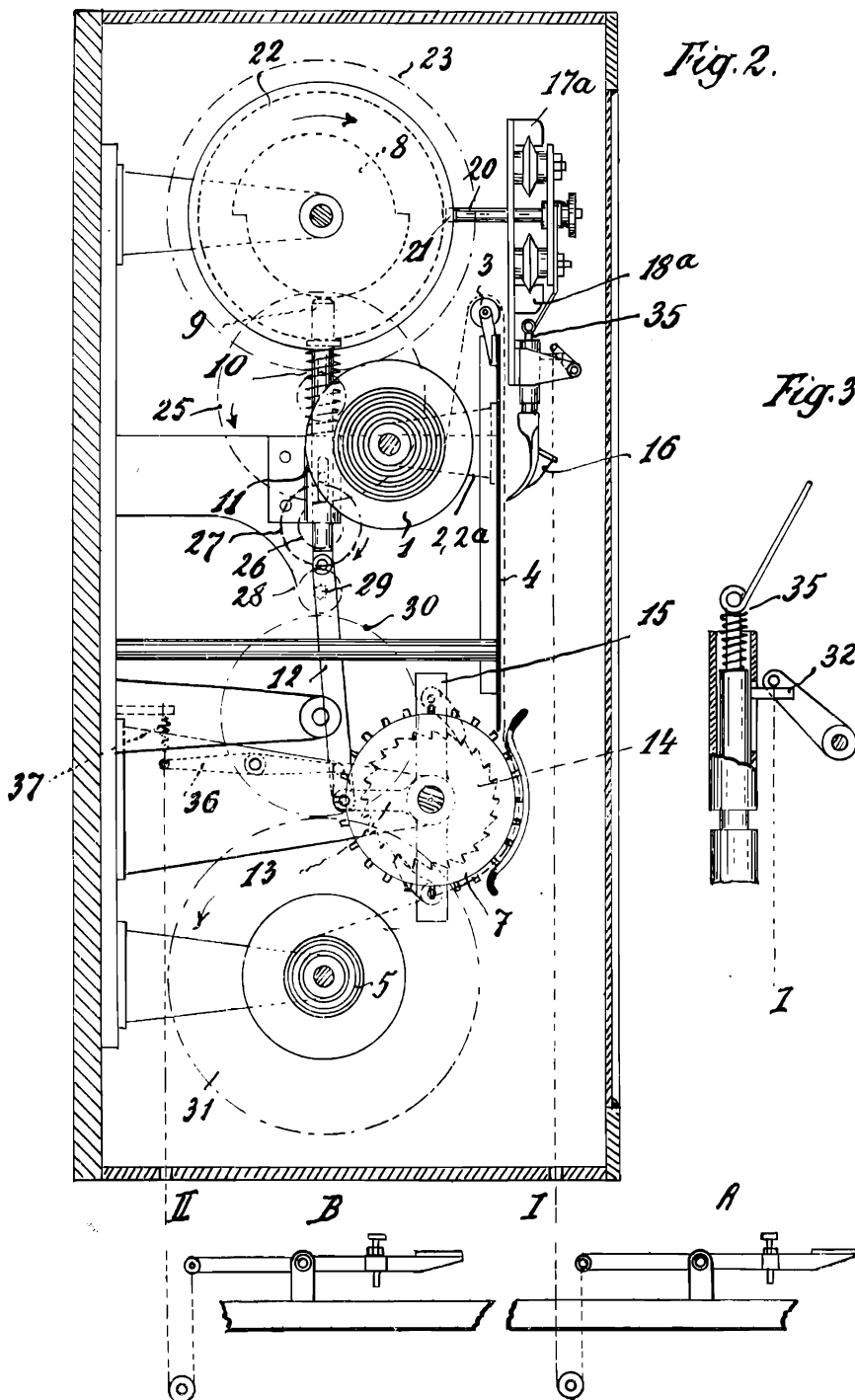
3. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1 i 2, znamienne tym, że składa się z pióra, umieszczonego na wózku, poruszonym ruchem zwrotnym za pomocą wałka z rowkiem przewodniczym, oraz klawisza do przesuwania pióra w kierunku prostopadłym do ruchu wózka.

4. Urządzenie według zastrz. 3, znamienne tym, że jest zaopatrzone w koło z trzpieńkami do prowadzenia paska papierowego z otworami oraz mimośród i układ dźwigni do wprowadzania koła z trzpieńkami w ruch przerywany.

Zdenék Sochor.
Joseph Monforts.
Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.

Fig.1





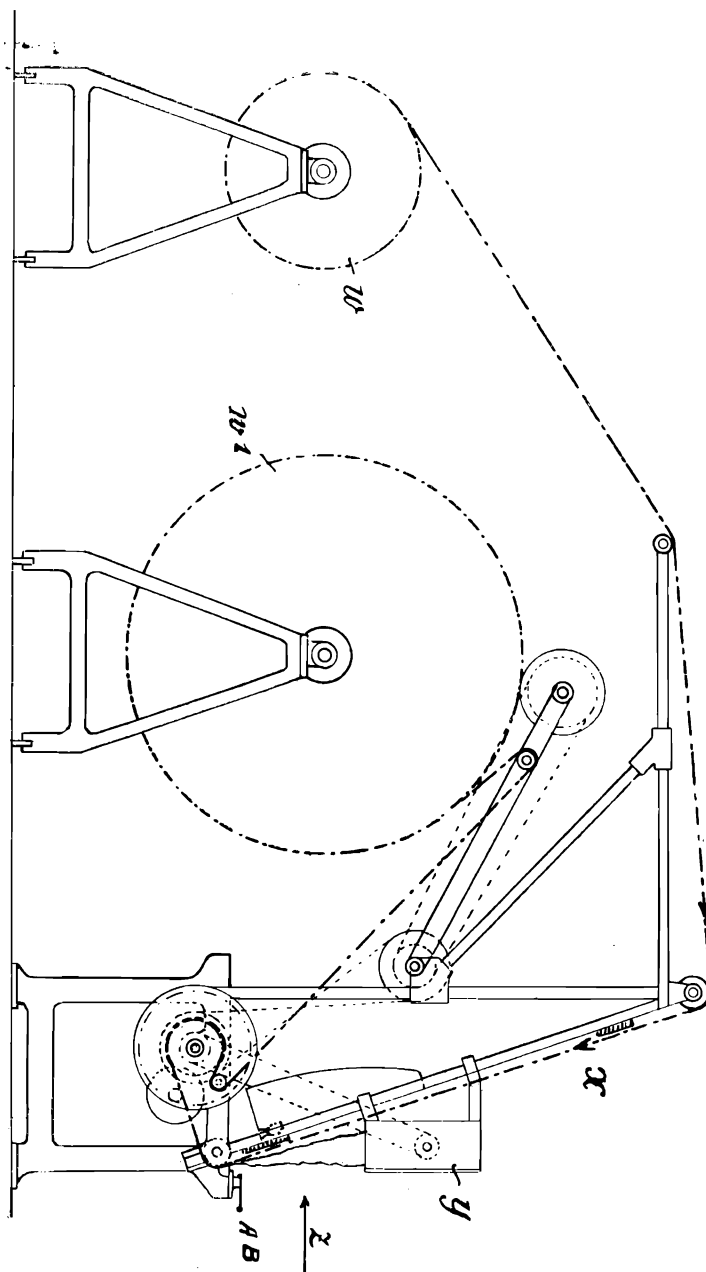


Fig. 4