



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

228 627

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 03 09 82
(21) PV 6415-82

(51) Int. Cl.¹
B 65 H 54/10

(40) Zveřejněno 24 06 83
(45) Vydáno 01 01 86

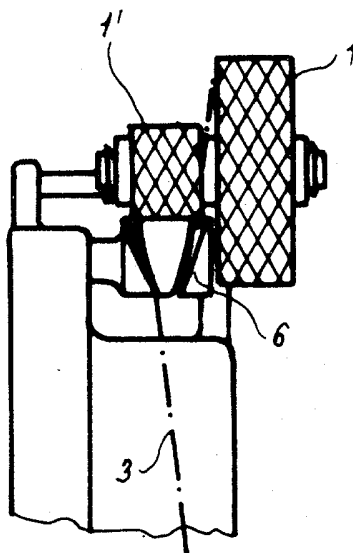
(75)
Autor vynálezu

HOLÝ ZDENĚK ing., LIBEREC

(54)

Způsob výroby nitěného návínů na dutince

Způsob výroby nitěného návínů na dutince, odstraňující velký úhel křížení niti v návínů, zvláště u širokých cívek je podle vynálezu prováděn tak, že se vláknenný materiál navíjí na vymezeném úseku dutinky až do navínutí stanoveného průměru, načež se přiváděný vláknenný materiál relativně přesune a navíjí se na vedlejším úseku dutinky až do dosažení opět stejného průměru návínů.



Vynález se týká způsobu výroby niťového návínu na dutinkách.

Dosavadní známý návín vláknenného materiálu, zvláště nití na křížových cívkách a způsob jeho výroby spočívá v tom, že na dutinku je nit navinuta v mnoha vrstvách střídavě ve tvaru levé a pravé šroubovice s relativně velkým stoupáním.

Podle jemnosti nitě, její pevnosti a návazné technologické operace (tkaní, snování, pletení, skaní), navíjejí se křížové cívky různé délky. Velká zásoba nitě na cívce působí příznivě ekonomicky při dalším jejím zpracování a proto je snaha navíjet cívky co nejdelší.

Možnosti zvětšování délky cívky jsou však omezovány takovou silou nitě při jejím odvíjení. Je známo, že se taková síla nitě se šířkou křížové cívky zvyšuje. Proto podle požadavků na další zpracování a také podle jemnosti, pevnosti a charakteru nitě jsou navíjeny křížové cívky v různých šířkách, z nichž právě cívky nejširší, kde je zásoba příze největší, nemohou být často z uvedených důvodů použity pro střední a jemnější čísla nití. Tam, kde jsou podmínky pro rovnoměrné odvíjecí napětí zvláště přísné, jako např. při zanášení útků na bezčlunkových tkacích strojích, při pletení je pak nutno použít přídavných odvíjecích zařízení.

Cílem vynálezu je odstranit shora uvedené nedostatky, t.j. dosáhnout maximálního objemu návínu při zachování rovnoměrné takové síly niti během jejího odvíjení z cívky.

Podstata vynálezu spočívá v tom, že se vláknenný materiál navíjí na vymezeném úseku dutinky až do navinutí stanoveného průměru, načež se přiváděný vláknenný materiál relativně přesu-

ne a navíjí se na vedlejšímu úseku dutinky až do dosažení opět stejného průměru návínu.

Náviny podle vynálezu tvoří potřebnou zásobu niťového materiálu při zachování příznivých podmínek pro jeho odvíjení.

Niťový návín zároveň vytváří podmínky pro úsporu tlakového vzduchu při vyhledávání přetrženého konce nitě především u automatických soukacích strojů a tím i ke snížení energetických nároků stroje. Ústí sací hubice může odpovídat šířce jednotlivých paralelních návínů.

Příkladné provedení niťového návínu a způsob jeho vytváření je znázorněn na výkresech, kde značí obr. 1 uspořádání niťového návínu na dutince, obr. 2 pohled na navíjecí zařízení např. u soukací jednotky při navíjení první části niťového návínu, obr. 3 je pohled na soukací jednotku při navíjení druhé části návínu.

Niťový návín nití na dutince 2 sestává alespoň ze dvou paralelních niťových návínů 1, 1', které jsou mezi sebou vzájemně propojeny navíjeným vlákněným materiálem 3, t. j. navíjenou nití u soukací jednotky 4.

Soukací jednotka 4 je podle příkladu provedení opatřena např. letmo uchyceným rotačním rozváděčem 6, pro rozvádění vlákněného materiálu v poměrně úzkém pásmu. Dutinka 2 je uchycena v cívkovém rámu 5, který lze ručně nebo neznázorněným zařízením přesunout podél rotačního rozváděče 6. Soukací jednotka 4 může být uspořádána i tak, že cívkový rám 5 je relativně nehybný, avšak vůči němu je v podélném směru přesuvný rotační rozvaděč 6, příp. může být posuvné obojí, t. j. cívkový rám i rotační rozvaděč.

Funkce popsaného zařízení je tato:

Navíjení nití se zahájí na vymezeném úseku dutinky 2, ohraničeném šířkou rotačního rozváděče 6, až do navinutí stanoveného průměru návínu 1, načež při nepřerušení nití se přesune dutinka 2, příp. rotační rozváděč 6 minimálně o šířku navíjecího pásma, takže další navíjení pokračuje vedle prvního niťového návínu 1 na dutince 2 až např. do okamžiku dosažení průměrově shodného niťového návínu 1', kdy se tvorba celého niťového návínu podle vynálezu ukončí.

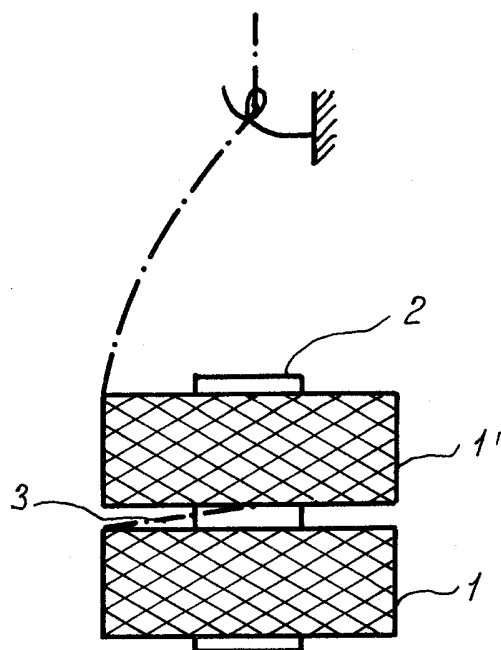
Cívkový rám 5, resp. rotační rozvaděč 6 se pak vrátí do základní polohy a zahájí se nové navíjení.

P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Z U

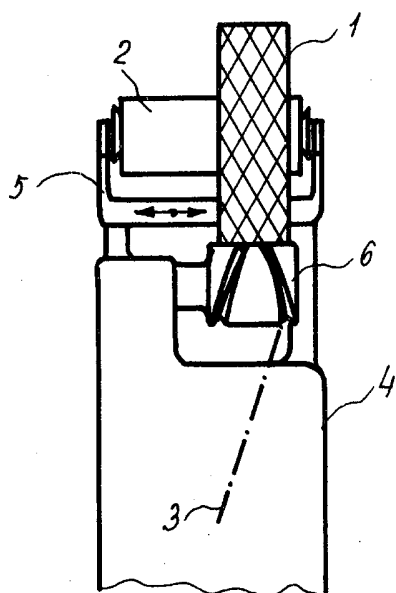
228 627

Způsob výroby niťového návínu na dutince vyznačující se tím, že se vláknenný materiál (3) navíjí na vymezeném úseku dutinky (2) až do navinutí stanoveného průměru, načež se přiváděný vláknenný materiál (3) relativně přesune a navíjí se na vedlejším úseku dutinky (2) až do dosažení opět stejného průměru návínu.

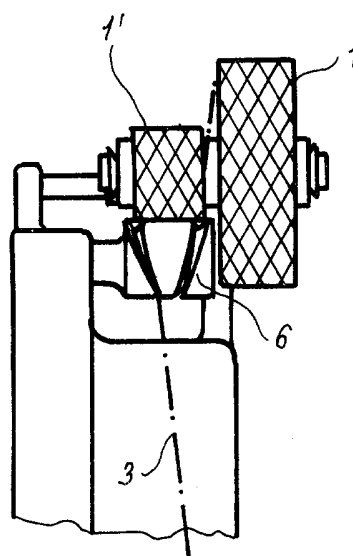
1 výkres



Obr. 1



Obr. 2



Obr. 3

O P R A V A

popisu vynálezu k autorskému osvědčení č. 228 627
Int.Cl.³ B 65 H 54/10

V popisu vynálezu k autorskému osvědčení č. 228 627 je
chybně vtištěn název vynálezu

Správně: Způsob výroby níťového návínu na dutince

ÚŘAD PRO VYNÁLEZY A OBJEVY
