



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 18.06.75 (P. 181340)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 03.01.77

Opis patentowy opublikowano: 30.12.1978

Int. Cl.² D01G 15/70

CZYTELNIA

Urzędu Patentowego
Miejscowość i kraj

Twórca wynalazku: Jerzy Izdebski

Uprawniony z patentu: Toruńska Przędzalnia Czesankowa „Merinotex”,
Toruń (Polska)

Sposób wytwarzania przędzy ozdobnej

1.

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania przędzy ozdobnej z przeznaczeniem na wyroby płaskie, zwłaszcza na tkaniny i dzianiny.

Znany jest sposób wytwarzania przędzy ozdobnej, polegający na wytworzeniu jednym ze znanych sposobów przędzy przeznaczonej na efekty, którą poprzez dodatkowy układ, składający się z ramy odwojowej oraz zaprogramowanego urządzenia odcinającego, wprowadza się odcinkami o odpowiedniej długości do wałków wydających aparatu rozciągowego przedzarki obręczowej i łączy z przędzą nośną powstającą w układzie skręcająco-nawijającym przedzarki.

Sposób wytwarzania przędzy ozdobnej według wynalazku polega na wprowadzeniu do przygotowywanej luźnej masy surowca włóknistego lub taśmy włóknistej elementów zdobniczych, stanowiących odcinki przędzy o odpowiedniej długości i grubości, a następnie wytworzeniu przędzy jednym ze znanych sposobów.

Sposób wytwarzania według wynalazku umożliwia otrzymanie przędzy ozdobnej o większej gamie efektów zdobniczych bez potrzeby uzbrajania przedzarek w dodatkowe urządzenia techniczne.

Sposób wytwarzania przędzy ozdobnej przebiega następująco: Wytwarza się w zależności odżądanego efektu zdobniczego z włókien naturalnych, sztucznych i syntetycznych lub ich mieszanek w znany sposób przędze przeznaczone na elementy

2.

zdobnicze, względnie wykorzystuje się w tym celu odpadki przędz. Przędze lub odpadki przędz powinny posiadać odpowiednią grubość niezbędną do uzyskania żadanego efektu zdobniczego. Wytworzone przędze lub odpadki przędz formuje się na odcinki przędzy o odpowiedniej długości w znany sposób na przykład: przez cięcie, rwanie, miażdżenie, przy czym długość tych odcinków zależy od wybranego sposobu przedzenia przędzy ozdobnej oraz rozstawienia wałków rozciągowych w aparacie rozciągowym przedzarki. Uformowane odcinki przędzy stanowią elementy zdobnicze. Następnie elementy zdobnicze wprowadza się do luźnej masy surowca włóknistego w operacji poprzedzającej zgrzeblenie, na przykład przez warstwowanie. Wymieszanym surowcem, zawierającym elementy zdobnicze, zasila się zgrzeblarki i po zgrzebleniu na rozciągarkach podwójno-grzebleniowych otrzymuje się równomierną taśmę ozdobną.

Taśmę zawierającą elementy zdobnicze można również otrzymywać metodą konwenterową. Przy stosowaniu tej metody z przędzy mającej stanowić element zdobniczy wytwarza się kabel, którym zasila się łącznie z kablami włókien podstawowych konwenter tnący. Operacja cięcia kabla włókien podstawowych jest zsynchronizowana z operacją cięcia i wprowadzania przędzy ozdobnej do taśmy. Otrzymaną taśmę ozdobną wyrównuje

się następnie na rozciągarkach podwójno-grzebi-
niowych.

Ilość wprowadzonych elementów zdobniczych do
luźnej masy surowca włóknistego lub taśmy włók-
nistej nie powinna być większa od 50% masy su-
rowca lub taśmy. Najkorzystniejsza ilość wprowad-
dzonych elementów zdobniczych wynosi od 10%
do 30% masy surowca lub taśmy. W następnych
operacjach z taśmy ozdobnej wytwarza się w zna-
ny sposób niedoprzęd i przędę.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania przędzy ozdobnej, polega-
jący na wytwarzaniu przędzy poprzez mieszanie
luźnych włókien oraz zgrzeblenie lub cięcie na
konwentorze, a następnie po tych operacjach roz-
ciąganie i przędzenie, **znamienny tym**, że do przy-
gotowanej luźnej masy surowca włóknistego lub
taśmy włóknistej wprowadza się elementy zdob-
nicze, stanowiące odcinki przędzy o odpowiedniej
długości i grubości.