

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

DOL. 5/16

Nr 12800.

Kl. 29 a 6.

Vereinigte Glanzstoff-Fabriken A.-G.
(Elberfeld, Niemcy).

Sposób przedwstępnego płókania nici sztucznego jedwabiu w maszynie przędzalniczej.

Zgłoszono 11 maja 1929 r.

Udzielono 6 grudnia 1930 r.

Pierwszeństwo: 12 maja 1928 r. (Niemcy).

Znane jest rozciąganie świeżo wyprzędzonych nici przy wyrobie jedwabiu zapomocą umieszczonych przed narządem do nawijania jednego lub kilku krążków, obracających się z mniejszą szybkością niż narząd do nawijania, pomiędzy którymi odbywa się rozciąganie nici. Przy zastosowaniu takich sposobów, przy których naciągana nić zabiera ze sobą ciecz, która po ukończeniu przędzenia winna być usunięta przed nawinięciem nici na cewkę zupełnie lub częściowo przez przedwstępne płókanie, powstają niedokładności przy naciąganiu, a otrzymywane produkty wskutek oddziaływania kąpieli płóczonej lub rozcieńczającej, spływającej pod nici, posiadają wady.

Sposób według niniejszego wynalazku, usuwający te wady, polega na tem, że po rozciągnięciu nici, zapomocą dwóch krążków, opłókuje się lub rozcieńcza znajdującą się na niciach ciecz strącającą, zanim nić nie zostanie nawinięta. Płókanie to, stanowiące wstępne oczyszczanie nici, zapobiega jednocześnie zlepianiu się i innym uszkodzeniom włókien przez znajdującą się na nich ciecz strącającą. Spływaniu wody płóczonej lub innej cieczy płóczonej z ostatniego krążka naciągającego na rozciąganą część nici, zapobiega się według wynalazku w ten sposób, że rozciągniętą nić prowadzi się na ostatni krążek, służący do przedwstępnego płókania, wdół. Może się to odbywać np. zapomocą odpowiednio u-

mieszczonych przewodniczy nici lub luźno obracającego się krążka, włączonego przed ostatni krążek rozciągający. Najlepiej osiągnąć pochylony kierunek nici nawijanej na krążek do przedwstępnego płókania w ten sposób, że przedostatni krążek naciągający jest umieszczony wyżej niż ostatni krążek naciągający, znajdujący się przed krążkiem do nawijania. Gdy ostatni krążek naciągający jest umieszczony niżej niż narząd nawijający, osiąga się równocześnie konieczną długość nici.

Przeprowadzanie nici przez krążki do naciągania przy przedzeniu i kontrola przebiegu przedzenia jest ułatwiona gdy osie krążków do naciągania umieszczone są pionowo do długości maszyny przedzalniczej.

W celu niezwiększania zbytnio szerokości maszyny przedzalniczej i udostępnienia części, wymagających obsługi, dla robotnika, najlepiej jest umieścić przynajmniej dwa ostatnie krążki naciągające ze znajdującymi się pod nimi przyrządami do nawijania mniej więcej w pionowej płaszczyźnie, równoległej do długości maszyny. Takie rozmieszczenie skierowanych pionowo do maszyny krążków do naciągania uniemożliwia prawie zupełnie rozpryskiwanie cieczy w kierunku robotnika.

Wstępne płókanie produktów na ostatnim lub jednym z ostatnich krążków do naciągania jest o tyle niebezpieczne, że ciecz płócąca mogłaby przejść do kąpieli przedzalniczej i na wyciągane włókno. Dla zapobieżenia temu okazało się koniecznem zabezpieczyć i okryć krążki naciągające, ewentualnie narządy do prowadzenia, narządy do nawijania i inne części maszyny, z których ciecz płócąca lub rozcieńczona kapiel strącająca mogłaby ściekać lub roz-

pryskiwać się, zapomocą kapturów ochronnych, osłon blaszanych, mis ściekowych lub tym podobnych przyrządów, posiadających odpowiednie przewody odprowadzające.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób przedwstępnego płókania nici jedwabiu sztucznego, w szczególności wiskozowego, w maszynie przedzalniczej, posiadającej co najmniej dwa wspólnie działające krążki naciągające, znamieny tem, że płókanie odbywa się na ostatnim krążku naciągającym, na którym nić przechodzi w kierunku wdół.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że przedostatni krążek naciągający znajduje się wyżej, niż ostatni.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamieny tem, że osie krążków umieszczone są pionowo do długości maszyny.

4. Sposób według zastrz. 1—3, znamieny tem, że krążki do naciągania wraz z przyrządami do nawijania umieszcza się mniej więcej w pionowej płaszczyźnie, równoległej do długości maszyny.

5. Sposób według zastrz. 1—4, znamieny tem, że krążki do naciągania, ewentualnie przyrządy do prowadzenia, przyrządy do nawijania i inne części maszyny, z których ciecz płócąca lub rozcieńczona kapiel strącająca mogłaby ściekać lub rozpryskiwać się, otacza się osłonomi, posiadającymi przewody odprowadzające.

Vereinigte
Glanzstoff-Fabriken A.-G.
Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

