

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 29 (1)

Izdan 1. Januara 1932.

PATENTNI SPIS BR. 8598

Parcofil A. G., Zürich, Švajcarska.

Postupak i uređaj za pojedinačno glačanje konca iz tekstilnih vlakana naročito veštačke svile.

Prijava od 24 decembra 1930.

Važi od 1 maja 1931.

Traženo pravo prvenstva od 27 decembra 1929 (Nemačka).

Predmet pronalaska sastoji se u tome, da se pojedinačni konac za vreme namotavanja u željeni oblik za tekstilnu dalju preradu uglađi i pri tome da se za namotavanje upotrebi pogon, kod kojeg bi bio izbegnut valjak ili ma kakvo drugo sredstvo, koje mehanički štetno dejstvuje na konac ili na položaj namotavanja.

Pojedinačni konac biva pa novom načinu rada skidan na pr. sa pasme (štringle), kalema ili tome sl. i tada biva vučen preko valjka, koji je obložen masom za glačanje. Ovaj valjak uzima sobom toliko mase za glačanje, da pojedinačni konac, koji treba preko njega da se kreće, bude potpuno ili delimično okružen masom za glačanje. Pri tome je brzina obrtanja valjka podešena sa brzinom namotavanja kalema tako, da oba obrtanja, koja su zavisna jedno od drugog, budu konstantna.

Pomoću ovog glačanja za vreme namotavanja svaki pojedini konac biva tako ravnomerno okružen masom za glačanje, da se on daje sigurno i bez smetnji utkati. Pojedini konac dakle pri novom postupku ne biva potapan u masu za glačanje, nego za vreme dodira sa valjkom za glačanje biva okružen masom za glačanje sa valjkove površine.

Ovaj postupak pruža između ostalog korist, da nit zahteva mnogo manje konca, što ima za posledicu bolje pokrivanje u tkanini. Olpada skupi postupak glačanja

konca u obliku pasme (štringle) sa svima potrebnim premoćavanjima, konac biva čuvan i jednovremeno biva namotavan na kalemne oblike koji su spremni za preradu.

Neposredno po okružavanju masom za glačanje pojedini konac biva pojedinačno i slobodno sušen, budući da, na pr., biva upućivan kroz zagrejanu cev, pri čemu se još vlažna masa za glačanje steže na koncu. Time je konac ravnomerno uglađen tako da ni sa kakvim valjkom ni sa kakvim taru-ćim delom ne može biti skinut ili zgnječena glazura. Umesto zagrejanu cev može nastupiti kretanje toplog vazduha, koje biva proizvedeno pomoću električnih aparata za grejanje ili pomoću cevi sa vrelom vodom.

U istom radnom toku, dakle neposredno po sušenju konac biva doveden u onaj oblik kalema, koji je potreban za svagdašnju dalju preradu. Isto kretanje konca služi dakle za dva rada, glačanje i namotavanje. Valjak za glačanje vodi konac ka kalemu. Kretanje za namotavanje izvodi kretanje konca preko valjka za glačanje.

Odgovarajući cilju, mašina za namotavanje uglađenog konca dobija jednoliku brzinu namotavanja konca, i pri promeni kalemovog prečnika odn. obima, da bi za glačanje i sušenje pojedinačnog konca ostalo uvek jednako vreme odn. jednaki putevi konca. Jednolika brzina namotavanja konca na kalem ne može biti postignuta valjkovim pogonom namotajnog kalema, pošto izme-

đu oba ova dela nastaju trenja, koja štete uglačani konac.

Sa glačanjem može biti vezano bojadisanje konca, kao što se to na pr. zahteva u tkačnicama, bilo da se sredstvo za bojadisanje dodaje masi za glačanje, ili da konac bude obojen u naročitom radnom stupnju. Dalje u predstavljeni neprekidni radni tok može biti umetnuto i bojadisanje i mazanje uljem ili pak kakvo drugo poplupanje konca.

Svejedno je, da li tekstilno vlakno koje treba da se glača, biva skidano sa pasme (štringle), sa ma kakvog kalemnog oblika, sa predivnog kolača itd, ili pak, u istom radnom toku, sa kakvog vrelena za konac radi neposredno jedno za drugim sledejućeg upređanja u konac, glačanja, sušenja i namotavanja.

Na šemaličkom nacrtu je pokazan pronalazak u jednom izvođenju primera radi, koji dopušta, da se u neprekidnom radnom toku vlakna upredu u konac, uglade, osuše i namotaju ma na kakav kalemni oblik koji je potreban za dalju preradu.

U pojedinostima slika pokazuje konac 2, koji je skinut sa kalema 1 i koji biva upućen preko transportnog valjka 3. Zatim konac biva vođen preko transportnog valjka 6 koji se obrće sudu 4 sa masom 5 za glačanje. Masi za glačanje su pridodata lako isparljiva sredstva. Valjak 6 pri svome obrtanju vodi konac 2, koji treba da se uglača, kroz masu 5 za glačanje odavde se konac pokreće ka vodiljnom koturu 7. Ovaj je postavljen prema vodiljnom koturu 3. Kotur 7 vodi konac 2 koji dolazi iz mase 5 za glačanje u komoru 8, gde pomoću toplote, vazduha itd. biva osušen. Ovo sušenje može biti ubrzano pomoću dodavanja

masi supstanci koje brzo isparavaju. Toplota u vidu vrelag vazduha ili tome sl. biva upućena na pr. kroz cev 9 u komoru 8 za sušenje ili pak biva proizvođena u samoj komori. Po izlasku konca 2 iz komore 8 tekstilno vlakno u primeru na nacrtu biva pomoću mašine 10 za namotavanje, u jednolikom nailaženju konca, namotano na kalemni oblik 11 uz izbegavanje pogonskih valjaka ili sličnog štetnog mehaničkog nprezanja konca. Para koja postaje u komori 8 biva po potrebi upućena u usisavajući levak 12. 13 je pogon sa izvora snage.

Može biti raspoređen jedan ili više sudova za prijem sredstva za glačanje, bojadisanje itd. kao i više naprava za transport konca i više uređaja za sušenje.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za pojedinačno glačanje konca iz tekstilnih vlakana, naročito veštačke svile, naznačen time, što pojedini konac u kretanju za vreme dodira sa valjkom, koji nosi masu za glačanje, biva crevasto okružen glazurom sa valjkove površine.

2. Postupak po zahtevu 1, naznačen time, što glazura, koja oblaže konac, biva osušena za vreme daljeg kretanja konca pre namotavanja.

3. Uređaj za izvođenje postupka po zahtevu 1 za glačanje, sušenje i namotavanje pojedinih tekstilnih vlakana u neprekidnom radnom toku, naznačen time, što uglačani konac biva namotan u obliku koji služi za dalju preradu a pomoću naprava za namotavanje sa uvek jednolikom brzinom nailaska konca, koja ipak biva postignuta bez upotrebe pogonskih valjaka ili drugih pogonskih sredstava, koja mehanički štete konac ili namotajni sloj.



