

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 29 (1)

IZDAN 1 SEPTEMBRA 1940

PATENTNI SPIS BR. 15989

Società Anonima Vetreria Italiana Balzaretti Modigliani, Livorno, Italija.

Postupak za proizvodnje međuproizvoda za izradbu prediva iz umjetnih tekstilnih niti.

Prijava od 16 aprila 1938.

Važi od 1 novembra 1939.

Naznačeno pravo prvenstva od 19 aprila 1937 (Italija).

Hoće li se iz umjetnih tekstilnih niti izradivati predivo, kao vuneno ili pamučno predivo, moraju se najprije izvlačenjem iz sapnika ili kupatila za taloženje proizvedenih osnovnih niti ili vlakana proizvoditi kao međuproizvod t. zv. „kunadre“, gde su niti ili vlakna nesredeno ispremiješana pa posve zamršena. Ove se kunadre onda moraju prije predenja rasklamiti i njihove niti opširnim procesom češljanja dovadati u paralelni položaj.

Predmetom je pronalaska međuproizvod za izradbu prediva od umjetnih tekstilnih niti, osobito od staklenih vlakana ili sl., koji je mnogo prikladniji za preradbu u predivo od t. zv. „kunadre“, pri čem je preradba mnogo jednostavnija, a uz to se dobiva predivo mnogo jednoličnije.

Međuproizvod prema pronalasku sastoji se od pusti, u kojoj su niti namještene u jednom ili u više određenih smjerova i koja se daje neposredno, eventualno iza rastezanja, predenjem ili sukanjem preradivati u predivo.

Prema pronalasku proizvodi se međuproizvod tako, da se sa mjesta proizvodnje pojedinačno ili u grupama neprekidno dovodene niti namataju na obod bubnja (cijevke), koji se vrti, u slojevima u jednom ili u više određenih smjerova, te da se naslaga niti razreže rezom, vodenim duž oboda bubnja paralelno sa osi bubnja i raširi kao pustena hasura. Niti se mogu namatati na bubnju unakrst ili paralelno.

Kod pusti sa ukrštenim nitima pod-

vrgava se ova radi postavljanja niti u paralelni položaj istezanju u smjeru raspolovnih linija (šiljastih ili tupih) kutova križanja niti ili i u diagonalnom smjeru, iza toga se paralelno sa općim smjerom niti vodenim rezovima razreže na trake, koje se bez daljnjeg međupostupka preraduju predenjem ili sukanjem na predivo.

Kod pusti sa paralelnim nitima razreže se ova neposredno u smjeru niti vodenim rezovima u trake, koje se bez daljnjeg postupanja predju ili sukaju na predivo.

Kod preradivanja pusti mogu se ovi tako naslagati na podlogu, koja se pomiče dalje, da se njihovi krajevi dotiču jedan drugoga ili se djelomično prekrivaju te da se od iskona paralelne ili naknadnim istezanjem paralelizirane niti protežu u smjeru pomicanja podloge, pa da se uporedo postavljene pusti za vremena pomicanja podloge režu u navedene trake i ove privlađaju napravama za predenje ili sukanje.

Pusti, koje tvore međuproizvod prema pronalasku, mogu se na proizvoljnim, od mjesta tvorenja osnovnih niti nezavisnim mjestima uskladištiti i razašiljati, da se po potrebi preraduju na predivo.

Na nacrtu su prikazani primjerci obliči izvedbe naprava za proizvodanje i preradivanje međuproizvoda prema pronalasku.

Prikazuje:

Fig. 1 pogled sprijeda na ovamo onamo pomičnu predilnu peč za proizvodanje sta-

klenih niti i na bubanj za namatanje niti unakrst.

Fig. 2 pogled odozgo na sa bubnja prema Fig. 1 skinute i raširene pusti u umanjenoj mjerilu.

Fig. 3 pogled na predilnu peć za staklene niti i na namotni bubanj, na koji se niti namataju u paralelnim zavojima.

Fig. 4 postupak istezanja na pusti prema Fig. 2 kod izvedenja istezanja u smjeru raspolovnih linija tupoga kuta unakrstenih niti i

Fig. 5 perspektivni prikaz otpremne vrpce sa na ovoj polaganim pustima, naprave za rezanje radi razdjeljenja pusti u trake i priključenih naprava za predenje ili sukanje.

Kako se vidi iz Fig. 1, namataju se na bubnju 1 pojedinačne niti 2, koje dolaze iz sapnika 4 predilne peći 3, dok se peć 3 istovremeno pomiče u smjeru strijelica ovamo onamo. Time se stvara na bubnju 1 pust 5 sa pravilno ukrštenim nitima.

Pomoću uzduž oboda bubnja paralelno sa osi bubnja vodenog reza razreže se pust 5, onda skine sa bubnja i prostre kao hasura prema Fig. 2.

Na ovoj su slici linijama a-a', b-b' i c-c' naznačeni smjerovi, u kojima se može pust radi paraleliziranja niti podvrći rastezanju. Osim pokazanih mogu do potrebe dolaziti u obzir i drugi smjerovi rastezanja. Fig. 4 objašnjuje zbivanje, koje se odigrava kod rastezanja pusti u smjeru a-a'.

Izvedba prema Fig. 3 ima učvršćenu predilnu peć 3a, koja ima duljini bubnja 1 odgovarajuću dužinu i jedan ili više redova duž peći porazdjeljenih sapnika 4a za izvlačenje niti. Iz sapnika izlazeće niti neposredno se namataju paralelno na bu-

banj 1. U tako na bubnju tvorenim pustima niti dakle leže od iskona paralelne.

Sa naprave prema Fig. 3 skidane pusti mogu se neposredno, a one, koje su izrađene na napravi prema Fig. 1, mogu se iza paraliziranja niti istezanjem polagati na beskonačnu otpremnu traku 6, Fig. 5. Pusti 5 a polažu se tako na traku 6, da se njihove niti protežu u smjeru pomicanja trake, dok su svojim krajevima poredane jedna uz drugu pa se u stanovitom komadu prekrivaju. Iznad otpremne trake 6 smješteni su blizu do kraja optički ili učvršćeni noževi 7, koji za vremena pomicanja pusti ove razrežuju u trake 8. Ove se trake onda dovadaju napravama za predenje ili sukanje 9 i namataju na cijevke 10.

Opisanim se postupcima dakle dobiva polazeći od kontinuirano proizvođenih umjetnih tekstilnih niti, slično kao kod vunenog ili pamučnog prediva, predivo iz mnogo međusobom popredenih ili sukanih umjetnih niti, a da nije potrebno, da se k tomu uzme put preko poznate „kunadre“, koja traži opširan postupak češljanja, da se dobije za predenje potrebni paralelni položaj niti.

Patentni zahtjev:

Postupak za proizvodanje međuproizvoda za izradbu prediva iz umjetnih tekstilnih niti, naznačen time, da se pusti polažu na podlogu, koja se pomiče naprvo, poredanjem jedne uz drugu i djelomičnim prekrivanjem njihovih krajeva tako, da se od iskona paralelno ležeće ili rastezanjem paralelizirane niti protežu u smjeru pomicanja podloge, te da se jedna uz drugu poredane pusti za vremena pomicanja podloge režu u navedene trake i ove privadaju napravama za predenje ili sukanje.

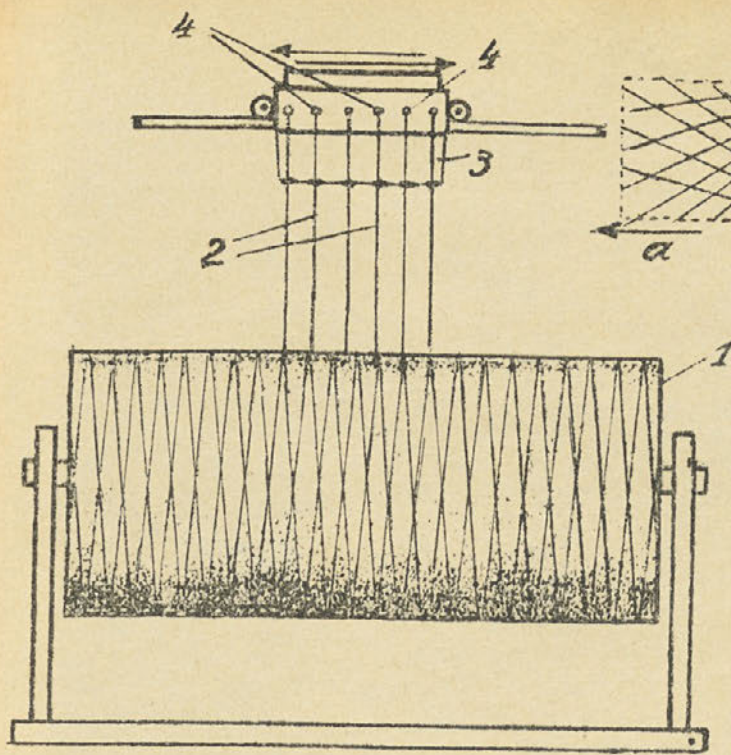


fig. 1

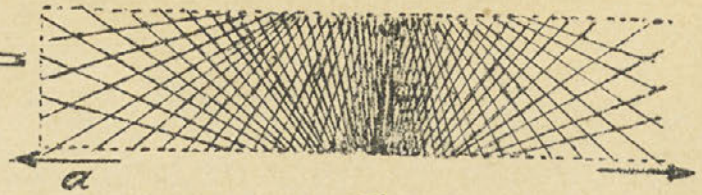


fig. 4

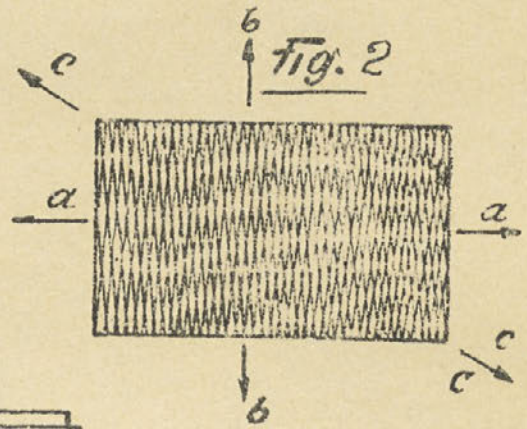


fig. 2

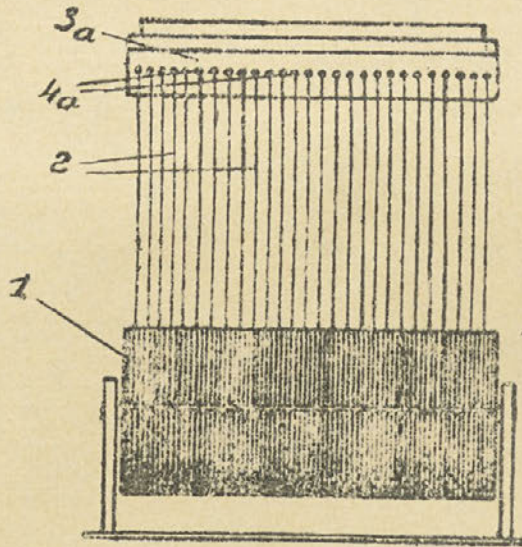


fig. 3

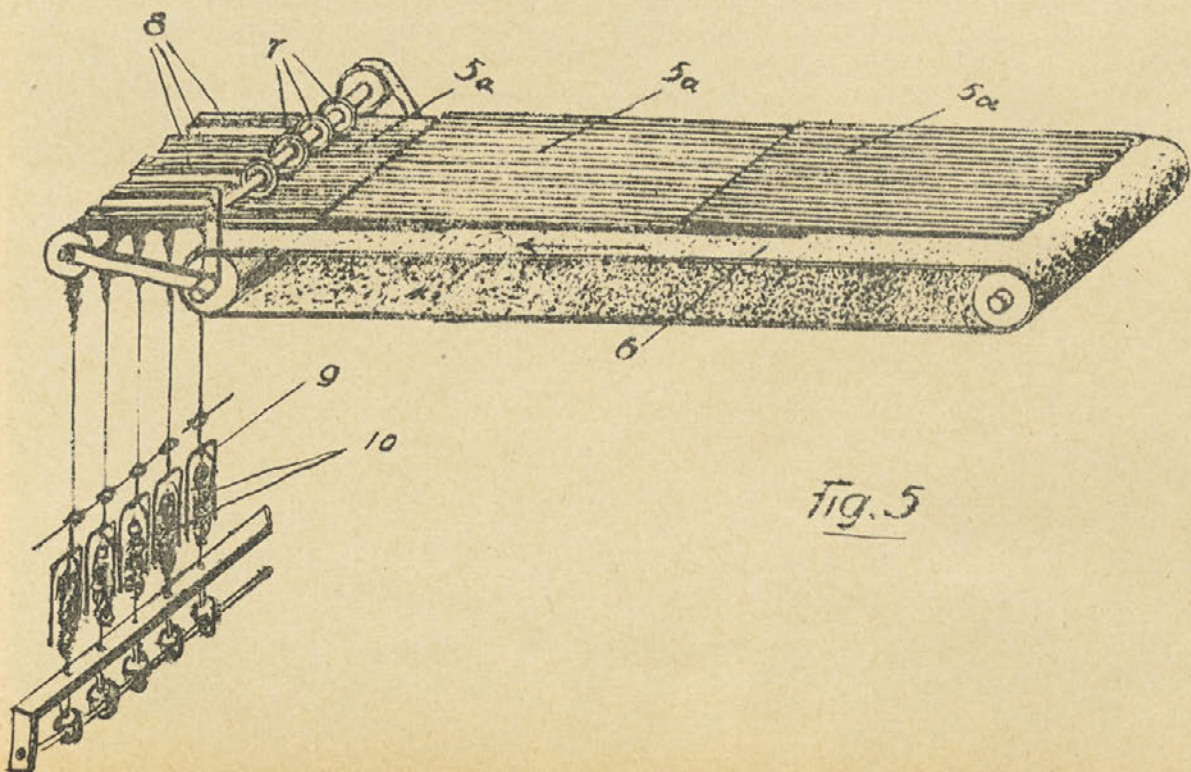


fig. 5

