

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 29 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Februara 1930.

PATENTNI SPIS BR. 6691

J. P. Bemberg, Aktiengesellschaft Barmen-Ritterhausen, Nemačka.

Postupak i naprava za izradu veštačke svile na način predenja istezanjem.

Dopunski patent uz osnovni patent br. 6585.

Prijava od 19. novembra 1928.

Važi od 1. jula 1929.

Pravo prvenstva od 21. novembra 1927.

Najduže vreme trajanja do 30. aprila 1944.

Predmet osnovnog patenta je jedan postupak i jedna naprava za izradu protiv kidanja naročito čvrstih veštačkih konaca na način bakar-oksidsmoničnog predenja istezanjem. Karakteristika pronalaska prema osnovnom patentu leži u tome, što se konci taložnom tečnošću u predačkom levku samo prethodno obrazuju (prethodno istežu) i koaguliraju toliko, da su oni pri izlazu iz predačkog levka još vrlo plastični i što se ti konci, pošto izađu iz predačkog levka a pre konačnog stvrdnjavanja, podvrgavaju ponovnom istezanju. Za izvođenje tog postupka služi jedna naprava, kod koje su iza uobičajne naprave za predenje istezanjem smeštene dve naprave za izvlačenje, od kojih se druga okreće većom brzinom od prve. Druga naprava za izvlačenje ispoljava pri tome znatnu vuču na konac. Usled toga postoji opasnost, da se konac, kad se ta druga naprava za izvlačenje istovremeno upotrebljava, na poznati način, kao naprava za namotavanje, namotava suviše zategnuto. Naročito će to kod villova iziskivati srazmerno tešku konstrukciju, pošto bi svila, koja je namotana u mnogo zavoja, proizvela znatan mehanički napon.

Pri namotavanju na kalemove, bi se mnogim zategnutim namotajima, koje leže jedan nad drugim, vrlo otežavalo ispiranje svile na kalemovima.

Ti se nedostaci uklanjaju postupkom i

napravom prema ovom pronalasku. Prema postupku po ovom pronalasku također se konac samo prethodno obrazuje u napravi za predenje istezanjem, pa se zatim pomoću podesnih napravi za izvlačenje podvrgava jačem istezanju, pa se od zadnje naprave za izvlačenje dovodi na napravu za namotavanje, sa naponom, koji se može regulisati ili bez napona.

Za izvođenje postupka prema ovom pronalasku mogu da služe naprave razne vrste. Sve te naprave imaju zajedničko to, što je ispod naprave za namotavanje konca, kalem ili villa, umetnuta jedna vučna naprava, koja se okreće većom obimskom brzinom, koja se po pravilu sastoji iz jednog koluta, koji je više ili manje oмотan koncem.

Na priloženom crtežu predstavljena su šematski na slikama 1 do 3, tri razna primera izvođenja napravi prema ovom pronalasku.

Kod naprave prema sl. 1 je (1) predačka naprava uobičajne vrste. Iz nje ide konac najpre preko jedne skrećake šipke (3), onda kroz ispirajući oluk (4) preko vučnog koluta (5) i naposljetku kroz jednu vodiču (6) za konac, ide na kalem (7) za namotavanje. Vučni kolut (5) ima veću obimsku brzinu od brzine kojom izlazi konac na donjem kraju predačke naprave pa podvrgava konac daljem istezanju. Skrećaka šipka (3)

dejavuje usled trenja konca na njoj, da istezanje od strane koluta (5), nastaje potpuno ili u glavnom izvan predačke naprave, t. j. iza skretačke šipke (3), u koncu, koji je prethodno koaguliran. Kao što je predstavljeno na crtežu, obuhvata konac kolut (5) pa ide onda na kalem (7) kroz vođicu za konac, koja se kreće tamo i ovamo u pravcu dvostruke strele I. Ugao obuhvatanja i adhezione prilike, a i materijal koluta (5) izaberu se tako, da konac po mogućstvu ne klizi po tom kolutu. Kolut (5) okreće se nešto brže od kalema (7), tako da konac ide labavo na kalem, pa se izravna istezanje konca od strane koluta (5), u koliko ono nije permanentno nego reverzibilno. Po sebi se razume mogu se ugraditi inače poznate naprave, koje drže konstantnu obimsku brzinu kalema i ako raste prečnik namotane mase konca.

Na sl. 2 su za iste delove upotrebljene iste oznake kao na sl. 1. Ipak je ovde ispred koluta (5) za izvlačenje umetnut jedan drugi kolut (8) za izvlačenje, a umesto oluka (4) za ispiranje smešten je ovde ispred koluta (5) jedan hadanj (9), koji sprovodi tečnost za ispiranje na kolut. Ispod tog koluta nalazi se oluk (10) za prihvatanje tečnosti za ispiranje. Kalem (7) i vođica (6) za konac smešteni su sad ispod koluta (5). Kod ove naprave nastaje između kolutova (8) i (5) ponovno istezanje

konca za određenu meru, koja je data brzinom kolutova.

Izveden oblik prema sl. 3 razlikuje se od oblika prema sl. 1 samo time, što opet vođica za konac leži ispod vučnog koluta (5) i što za namotavanje konca služi jedno vitlo (11). Vitlo se postavlja celjishodno nisko, pošto se njime onda usled njegovih većih srazmera, može lakše rukovati.

Patentni zahtevi;

1. Postupak za izradu veštačke svile prema načinu predenja istezanjem, po pat. broj 6585, naznačen time, što se konac prethodno obrazuje u nekoj napravi (1) za predenje istezanjem, zatim se podesnim napravama (5, 8) za izvlačenje podvrgava jačem istezanju, pa sa zadnje naprave (5) za izvlačenje ide sa naponom, koji se može regulisati, ili bez napona na napravi za namotavanje.

2. Naprava za izvođenje postupka prema zahtevu 1, naznačena time što ima (1) za predenje izvlačenjem, za njom naprava (8) za izvlačenje, iza ove naprava (5) za istezanje, koja se okreće većom obimskom brzinom, a uz ovu je priključena naprava za namotavanje (kalem 7 ili vitlo) pri čemu su obimska brzina naprave (5) za istezanje i obimska brzina naprave (7) za namotavanje regulisane odgovarajući zahtevu 1.



