

ČESKOSLOVENSKÁ SOCIALISTICKÁ REPUBLIKA

ÚŘAD PRO PATENTY A VYNÁLEZY

Třída 25 b, 21/01



Vydáno 15. září 1961

Vyloženo 15. března 1961

PATENTNÍ SPIS č. 101051

Právo k využití vynálezu přísluší státu podle § 3 odst. 6 zák. č. 34/1957 Sb.

Inž. ZDENĚK SEDLÁČEK, BOHUMIL PÁLENÍK a IVAN JANEČEK,
všichni KRNOV

Způsob výroby hadovek

Přihlášeno 10. srpna 1960 (PV 4975-60)

Platnost patentu od 10. srpna 1960

Vynález se týká způsobu výroby hadovek pletených z rezné příze a barvených v přadenech.

Hadovky — prýmky tvaru jemných vlnek — se pletou na proplétacím stroji ze zušlechtěné obarvené příze. Tento postup výroby spočívá v motání příze z kopsů do přaden, v barvení přaden ve vanách, v sušení obarvených přaden na holích v závěsových sušárnách, v přesoukání příze z přaden na soukacím stroji na cívky, dále následuje pletení na proplétacím stroji, odstřih hadovky z proplétacího stroje, rozdělování hadovek do košů a adjustace hadovek na papírové karty. Uvedený způsob, i když z hlediska kvality vyhovuje, je velmi zdoluhavý a málo produktivní.

Tyto nevýhody jsou odstraněny způsobem výroby podle vynálezu tím, že hadovky upletené z rezné příze se barví v přadenech, suší a kalandrují. Způsob výroby podle vynálezu zvyšuje produktivitu práce o 10—20%, neboť málo produktivní soukání barevné příze z přaden na cívky je nahrazeno soukáním rezné příze, snižuje vlastní náklady a zlepšuje kvalitu hadovek při menších nárocích na čistotu.

Na obrázku je znázorněno kalandrovací zařízení k provedení způsobu výroby podle vynálezu.

Hadovky jsou podle vynálezu vyráběny na proplétacím stroji z rezné příze. Příze, ze které se mají hadovky vyrábět, se přesouká z potáčů na

kóny a z kónů na cívky, na příklad zubaté. Dále následuje pletení hadovky na proplétacím stroji, odstřih hadovky z proplétacího stroje, montáž hadovek do přáden na motorickém vijáku, barvení hadovek v přádenech ve vanách, na příklad skupinou barviv indanthren kypokyselinovým způsobem nebo klasickým způsobem barvení v kypě apod. Hadovky se dále suší v přádenech v závěsové sušárně při teplotě 70—80° C a kalandrují. Nakonec se hadovky adjustují.

30 Zařízení ke kalandrování hadovek se skládá z cívečnice 1 a vlastního kalandrovacího ústrojí s ústrojím na ukládání hadovek do nádob 2. Cívečnice 1 je např. z trubkové konstrukce s držáky 3 pro uchycení cívek 4 nebo vijáků. Cívky 4 nebo vijáky jsou brzděny např. známým způsobem přitlakem neznázorněné pružinové brzdy na čep cívek 4 nebo vijáků. Vlastní kalandrovací ústrojí má tři textgumoidové válce 5, umístěné nad sebou ve vedení 6 rámu 7. Textgumoidové válce 5 jsou k sobě přitlačovány přitlačným zařízením 8, např. váhovým, pneumatickým apod. Vhodně voleným závažím 9 se dosáhne dostatečného, ale přitom pružného a nedeformujícího přitlaku válců, který je optimální pro výrobu hadovek. Textgumoidové válce 5 jsou poháněny převodem 40 10, např. řemenovým, od motoru 11. Před textgumoidovými válci 5 je umístěn brzdící a vyrovnávací hřeben 12. Rám 7 nese dále ve své horní části odtahovací válečky 13, poháněné též řemenovým převodem od motoru 11 a ukládající jednotlivé běhy hadovek 14 do nádob 2. Celé převodové ústrojí je zakryto krytem 15 a 16.

Hadovky 14, navinuté v přádenech navlečených na vijácích nebo cívkách 4, jsou vedeny z cívečnice 1 přes brzdící a vyrovnávací hřeben 12 a ovíjí se kolem středního a horního textgumoidového válce 5, takže zboží je přitlačováno na dvou místech. Z horního textgumoidového válce 5 se hadovky odvádějí přes jednotlivé odtahovací válečky 13, které 50 každý běh ukládají do jedné nádoby 2, přistavené pod strojem. Hadovky se pak obvykle navíjejí na papírové karty.

Předmět patentu

Způsob výroby hadovek, vyznačený tím, že hadovky upletené z rezné příze se v přádenech barví a suší a pak kalandrují.

