

专利文献通报

纺织

1983

1

上海科学技术文献出版社

专利文献通报——纺织

(1983年 第1期)

上海纺织工业专科学校编

•

上海科学技术文献出版社出版

(上海市武康路2号)

新华书店上海发行所发行

上海科学技术情报研究所印刷厂印刷

•

开本 787×1092 1/16 印张10.5 字数 268,000

1983年5月第1版 1983年5月第1次印刷

印数: 1—2,000

书号: 15192·254 定价: 1.80元

《科技新书目》50-265

说 明

本刊系根据英国德温特公司出版的《中心专利索引》纺织分册编译报道 美国 (US)、英国 (GB)、法国 (FR)、西德 (DS、DT、DE)、日本 (J5、J8)、苏联等六国及欧洲专利公约 (European Patent Convention 简称 EP) 成员国的有关专利说明书的文摘或题录。本刊内容包括天然纤维和人造纤维的纺纱、纺丝, 纱线和绳索的机械加工; 织造; 针织、无纺布布; 缝纫、刺绣; 染整及纺织品的其他加工处理等的最新发明。

本刊著录格式如下:

专利号	国际专利分类号	本刊连续序号
题目——副标题		
文摘内容		
(专利说明页数)		
专利申请者代码	最早申请日期	

本刊所报道的专利详细说明书, 中国科学技术情报研究所和上海科学技术情报研究所均有收藏, 读者可委托上海科学技术情报研究所文献馆(地址: 上海淮海中路1634号)代为复制或翻译所需的专利说明书。

本刊订阅办法: 可向当地新华书店订阅; 也可径向上海长宁路1187号上海纺织工业专科学校《专利文献通报——纺织》编辑部洽订。

上海纺织工业专科学校
《专利文献通报——纺织》
编辑部

目 录

F01	天然纤维及人造纤维的纺纱、纺丝	(1)
F02	纱线及绳索的机械加工	(56)
F03	织造——包括加工产品	(65)
F04	针织——包括花边及无纺布	(75)
F05	缝纫、刺绣——包括加工产品	(87)
F06	染整及其他纺织品的化学处理	(97)
F07	纺织品的其他加工处理	(142)

F 01 天然纤维及人造纤维的纺纱、纺丝

美 国

U S 4275195 C08b-01/08 8310001

使碱纤维素迅速碱化的高频能照射法(2页)

FIBE- 75.5.9

U S 4276678 B24b-01 8310002

包有螺旋形无齿区的道夫

一种带有无齿环的道夫依靠围绕道夫的一个无齿环从梳棉机锡林上转移棉网并把它分裂成两个单独的棉网,这无齿金属环宽度一致,并在道夫表面构成一条换向的螺旋型式,道夫每回转一次,无齿环也变换方向一次。这样可避免对应于无齿环部分的锡林上的纤维积累。(4页)

(赵菊妹译 胡柏成校)

GUNT- 73.8.27

U S 4277270 C03c-25/02 8310003

低损耗高数值孔径光学纤维的生产——熔化二氧化硅管,该管子的芯子由氧化硅、硼、铅或钡以及锂、钠或钾组成(6页)

EOTE 78.4.21

U S 4277271 C03c-25/02 8310004

分层光学纤维的生产——芯子玻璃熔体进入包层的玻璃管中,并使芯玻璃与外壳玻璃相混合,然后拉伸(6页)

EOTE- 78.4.12

U S 4277436 D01d-05/12 8310005

在具有附壁效应的表面上用离心法纺制纤维
上述方法的特点是借助于转子(旋转器)

中连续旋转的曲面上的附壁效应,使流体运动以推动丝束前进的一种离心式纺丝方法。

该方法适用于熔态玻璃、陶瓷或聚合体,由喷嘴喷出的具有附壁效应的气流将熔体通过一拱顶部分纺成长丝,还有第二只气流喷嘴用来将长丝拉细。此外并设有感应加热器用来保持熔体的适当温度。在供选用的实例中,还可以在纺出的分散的丝层周围使用第二个具有附壁效应的导流器,而且拱顶部分可以是固定不动的,或者亦可以独立地旋转。使用本法可以使转子做得较小一些,纺出的长丝可以细一些,转子的单位产量可以提高,而且可以防止刚纺出的分散的丝层产生并丝现象。(6页)(沈慧雯译 周梅占校)

OWEN 79.7.12

U S 4278259 D01h-01/12 8310006

气流纺纱机

具有排气孔的气流纺纱杯入口有一带有纤维输送管的杯体构件,该构件可使入口开启或闭合。一封闭件藉弹性材料置于杯体上,封闭件本身最好有一部分处于纺纱杯边沿和对着此边沿的那一部分之间,它并不恰好处在纺纱杯罩壳和杯体之间。最好封闭件是一橡皮圈,它紧贴在杯体突出物上。较好的杯体入口封闭改善了纺纱性能。(5页)

(黄玉中译 胡柏成校)

TOYT 78.11.6

U S 4278415 D01f 8310007

中空纤维喷丝板——喷丝板上有一些喷丝孔和镗孔,镗孔上有压紧螺丝,该螺丝有轴向销子插入喷丝孔的空隙(5页)

AMCY 79.2.21

U S 4278634 D01d-05/22 8310008

双组分丙烯腈复合纤维的制法

上述纤维的制法包括(i)需要两种丙烯腈聚合物,其中一种(I)丙烯腈含量至少为85重量%,另一种(II)丙烯腈含量为60—72重量%,两种聚合物之间的丙烯腈含量差异不可超过30重量%;(ii)将(I)和水在超过水的常压沸点温度以及能维持其液态的压力下使之成为单相熔体;(iii)在同样温度和压力条件下将单独的(II)制成单相熔体;(iv)将两种熔体一起经喷丝板挤压直接进入由蒸汽加压的凝固区,在该条件下抑制初生挤压丝中水份释出;(v)在凝固区内拉伸初生挤压丝使聚合物分子取向。用上法所得纤维可以在蒸汽或清水中松弛以产生卷曲和膨松。以上两种聚合物虽然在混合时是非匀相的,但两者之间仍具有极好的粘合性。该纤维的纺织性能通常比用湿纺或干纺制得的纤维好。在纺丝过程中不存在溶剂回收和环境污染问题。(4页)(殷庆有译 周梅占校)

AMCY 80.8.18

U S 4278790 C08l-01 8310009

含氯化锂二甲基乙酰胺的纤维素溶液

含纤维素的氯化锂和二甲基乙酰胺溶液是一种新型的溶液。通常纤维素含量高达为3重量%,氯化锂的含量高达8重量%。该溶液可在氯化锂及二甲基乙酰胺中加入纤维素制成,同时需要的话还可以交替加热和冷却该溶液,直到纤维素被溶解。该溶液还适用于①纤维素衍生物(如纤维素醚)的制备,以及②根据纤维素和木质素对甲醇的沉淀性能不同,可从纤维素中分离出木质素。该均匀溶液通常用于进行酯化、醚化、氨基甲酸酯等以制备一系列纤维素的衍生物,这样衍生物可在温和条件下生成,同时取代程度高。同以前的非均相纤维素工艺相比,反应可在更低的温度及压力下进行,反应试剂的用量少,产品的取代基分布均匀,以前使用酸酐,现

在可以使用有机酸的氯化物,因此纤维素的降解作用少。另外对纤维素原料的纯度要求不高(如可用棉子绒、木材及纸粕),因为杂质(木质素)能在反应前从溶液中去除。该溶液通常用于制造薄膜或纤维等。(4页)

(林求德)

HOPK- 78.7.31

U S 4279612 D06c-07/04 8310010

聚丙烯腈纤维束的热稳定性处理——在张力下暴露在热氧化性气氛中(5页)

CREA- 80.4.23

U S 4279652 C08k-05/16 8310011

天然和合成聚合物的自熄性添加剂

含聚合物的自熄性组成物可由聚酰胺、共聚酰胺、聚酯、共聚酯、再生纤维素或它们的混合物中的一种加上自熄性添加剂(A)组成。(A)的制备方法为:将三聚氰胺和至少一种酸性化合物在100—300℃下反应而得。酸性化合物可以用乙酸、丙酸、丁酸或其酸酐、苯二甲酸酐或甲酸。添加剂(A)的含氮量为3—60重量%,熔点至少为300℃,上述酸性化合物中最好的是乙酸酐。例如含聚酰胺的自熄性添加剂可在己内酰胺及水的存在下将三聚氰胺与酸性化合物反应而制得。(7页)(沈洪译 周梅占校)

SNIA 76.9.15

U S 4280260 D02g-01/12 8310012

变形纱设备——当变形纱断头时为了生头使用吸的方法把纱喂入(8页)

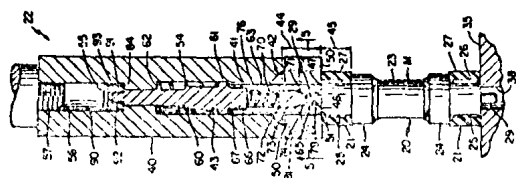
BADI 78.4.21

U S 4280383 B26d-03 8310013

从芯轴切割皮辊套壳的工具

心轴(20)上装有皮辊套壳,并由支座(38)支承,同时一有弹簧负载的套筒(22)及其一个或多个内切刀片经传动能沿心轴的轴

向移动,对套壳横向切割。最好,切割刀片是可拆的,用螺丝固定在套筒内壁的槽内。当套壳磨损需要更换时,可从心轴上将其切下,而不损伤心轴。(7页)
(邵霁霞译 胡柏成校)



DAYC

80.7.28

U S 4282078 C08j-03/28 8310014

含有受过辐射聚合物的热稳定聚丙烯组成物

上述对环境稳定的塑性组成物的制备过程包括(a)将聚丙烯的部分暴露在大剂量的辐射下使之活化而形成一予裂解物(i);(b)把(i)与聚丙烯的其余部份相混合;(c)向上述聚丙烯混合物中加入抗氧剂;(d)加热到200—300℃时,用切力搅拌的方法减低混合物的粘度。上述工艺可以降低混合物的分子量,并使分子量分布变窄,同时仍能保留抗氧剂的稳定效应。所用的电离辐射包括电子束和γ-射线,剂量为0.5—2.5兆拉德。经稳定化的抗氧剂是一种取代酚,即1,3,5-三甲基-2,4,6-三(3,5-双-t-丁基-4-羟苯基)苯,挤压温度为225—275℃,混合物加热停留时间为30秒。在过程(a)中,所用的聚丙烯重量占(a)和(b)总量的5—25%。用本方法制备标题聚合物更为方便、迅速,而且该聚合物的热稳定性和机械性能可以得到改善。

(3页)(沈慧雯译 周梅占校)

HERC

79.9.17

U S 4284395 B29d-07/02 8310015

初生熔纺玻璃纤维的拉伸导丝方法——使长丝通过凹凸的多孔表面来得到有效的控制

(4页)

OWEN

79.12.12

U S 4284612 C01b-31/36 8310016

高得率碳化硅单晶纤维的生产——将有机纤维材料与非晶态二氧化硅进行加热(6页)

GREAS

80.1.28

U S 4284765 C08b-17

8310017

粘胶熟成度的自动分析仪

在纺丝或浇铸前均匀的粘胶进行熟成,在粘胶(I)中使用一恒定扭矩的马达,马达的速度受粘胶(I)粘度的影响,而粘胶的粘度又取决于熟成度,监测马达速度的变化同时根据马达速度来调整(I)的温度从而确定粘胶的熟成的速度。最好马达能连续运转,同时粘胶(I)中有一螺旋推进器。该装置的使用属于专利申请范围。这样粘胶的熟成可以自动控制。(6页)(林求德)

FIBE-

79.12.11

U S 4285646 B29c-25

8310018

熔纺设备

用于熔体细流凝固成形的冷却空气,从喷丝头那边的输送部件并通过它的中心径向朝外送。在输送部件的下面是一个静止或回转的导丝器收集冷却了的丝束。最好供气管与输送部件隔开,以避免它们之间的热交换,并且没有使丝束受到阻碍的弯道。

(6页)(柴欣生译 林求德校)

FIBE

80.5.13

U S 4285711 C03b-37

8310019

生产玻璃纤维的电热套筒——两端有两条引线分别具有独立的可调节的连接器(7页)

WILL/

80.2.6

U S 4285712 C03b-37/02

8310020

玻璃纤维生产时套筒孔温度的检测——当温度破坏纤维生产时,使用产生的热电偶的信号触发警报器(7页)

OWEN

79.10.22

U S 4285831 D01f-09/12 8310021
在氧化性气体中加热聚丙烯腈制造活性碳纤维的方法(9页)

TOXF 76.10.5

U S 4285898 D01d-05 8310022
熔纺鬃丝

聚合物(Ⅱ)垂直向下熔纺,进入冷却气体中以制成鬃丝(Ⅰ)。初生丝经拉伸后卷绕。卷绕位置离纺丝点有一定距离。卷速至少2750米/分,最好是5200—6000米/分。冷却气流以横吹风为宜。向下纺丝的细流冷至150℃以上即可偏斜,其结晶度小于10%。此法可缩短纺程而不必用冷却浴槽。(Ⅱ)是聚酯、聚酰胺或聚烯烃。(6页)

(许登堡译 马积明校)

ALKU 78.9.21

U S 4299011 D01g-15/46 8310023
梳棉机的剥棉装置

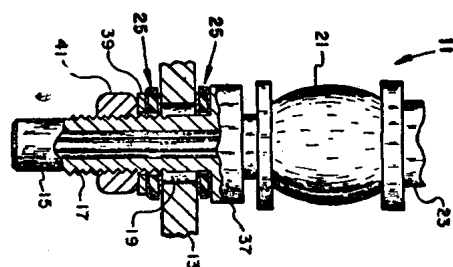
梳棉机上的棉网剥取装置,由一只道夫和一只集合喇叭及在它们之间的一对输出罗拉组成。输出罗拉与喇叭之间有一导流装置。导流装置至少与其中一根输出罗拉的隔距要小于0.1毫米,它控制棉网从输出罗拉正常而不破碎地导向到通往喇叭的正常通道。前述的导流装置是一根与输出罗拉平行的罗拉。(6页)(陈伯泉译 丁寿基校)

TOYX 77.12.27

U S 4299085 D01h-07/12 8310024
用防振垫圈的纺纱锭子装置

将锭脚(17)固定于锭轨(13)上的螺母(41)将防振垫圈(25)压向锭轨。防振垫圈由一杯状圆盘和一较之略小的圆盘及一橡胶垫组成,橡胶垫放于杯状圆盘内,圆盘放在橡胶垫上面,杯状圆盘的侧壁可防止橡胶层在受压时向外凸出。在圆盘边缘与杯状圆盘侧壁之间橡胶垫有一形如槽纹的波形区。

杯状圆盘的侧壁可与锭轨接触以防止螺母拧



得紧时损坏橡胶垫。(6页)

(王幼江译 张万炽校)

LORD 80.10.8

U S 4300267 D01g-09 8310025
轧棉机废花所特用的纤维回收装置

在第一阶段处理纤维、籽屑和杂质的混合物,以便清除掉纤维中的杂质和籽屑,此时,纤维由于在环行通道上突然偏转和加速而受到加工,即由于锡林上的环行针排的作用,消除了大多数籽屑和杂质,而使长纤维独自留下。在上述两阶段所收集的杂质和分离出的籽屑一起被喂入另一个清除站,被分离出来的纤维在此处再次受到锡林针齿的加工,锡林回收了短纤维并使籽屑得到松开。一般说来,纤维回收是指长短纤维部份的回收,没有作为废花清除的籽屑在内。(19页)(陈伯泉译 丁寿基校)

CTPR 80.2.6

U S 4300876 D01d-05 8310026
用于使熔融液流变细的空气喷嘴——在弧形流动控制面之前收缩到槽的弧形表面(6页)
 OWEN 79.12.12

U S 4300929 C03d-37/02 8310027
玻璃纤维生产时周围条件的控制——以两股独立的空气流吹向初生纤维(4页)
 OWEN 79.9.24

U S 4300931 C03b-37/04 8310028
扩布玻璃纤维网——气体吹入纤维流使落下的纤维形成更宽的网(7页)

OWEN 80.4.24

U S 4300932 C03b-37/04 8310029
矿物纤维拉伸装置——利用具有可调节气体排料槽的鼓风机(5页)

OWEN 80.2.9

U S 4301101 B29h-21/04 8310030
熔融纺丝头

聚合体材料的喷丝头出口表面连续地用液体修整,该液体经多孔分配板输送到喷丝孔周围的区域。液体经过夹具上的通道送到板上,夹具可以根据喷丝头表面的位置可移动地固定在分配板上。液体经泵或液体静压送入。(6页)(林求德)

ALKU 79.5.14

U S 4301102 D01d-05/22 8310031
具有天然卷曲性能的聚酰胺纤维

把熔体挤压到速度低于3米/秒的横吹冷空气中,使纤维的表面温度为40—130℃,不经外加热在1.3—1分钟内用水润湿且拉伸,以制得耐纶6或耐纶66的自身卷曲长丝。经热松弛形成长丝的卷曲指数至少为6。合适的水量最好是1—15重量%,通过冷罗拉或冷拉伸点固定棒拉伸。可改善地毯纱弹性。(19页)(庄蓓华译 林求德校)

DUPO 79.7.16

U S 4301104 D01d-05/22 8310032
自我卷曲聚丙烯腈纤维

自我卷曲的聚丙烯腈纤维的制备是通过(a)制备由水和聚合体(1)为主要重量比例的熔体(聚合体由80—99重量%丙烯腈同1—20重量%的共聚单体制成)以及聚合体(2)的熔体(聚合体(2)与聚合体(1)不相容,

并与(1)相比具有不同的热性质与亲水性以提供足够的卷曲性);(b)将熔体(2)非均匀地分散在熔体(1)内;(c)通过喷丝头将分散体直接挤入有蒸汽压的固化区,以控制初生挤出物水的释放速率,使挤出物能固化又维持塑性状态;(d)拉伸挤出物。最好加工还包括工序(e),即在干球温度120—180℃及湿球温度60—100℃下干燥拉伸过的挤出物,并在蒸汽压下使挤出物松弛。(6页)

(姚庭熙译 林求德校)

AMCY 80.3.12

U S 4301108 D01f-07 8310033
透明的聚丙烯腈聚合物成形物的生产

一种透明的成形物由70—90份憎水性成纤聚丙烯腈、10—30份水以及3—25份在120℃下水溶性的有引发剂均匀分布着的N-乙烯胺通过在压缩区及熔化区制成单相的熔体,并在大气压下于水的沸点以上有足够的压力维持水液态的条件下制备而得。大多数的单体在熔体中转化成多聚物。产品挤过喷头直接挤到有蒸汽压的固化区液流中,保持丝在饱和的蒸汽压和温度下,控制从初生挤出物中水的释放速率,使之保持可拉伸状态。挤出物在固化区拉伸,然后将其移入大气中,并在干球温度110℃—180℃及湿球温度60—100℃下干燥。熔体中含有N-乙烯胺使产品的亲水性增加,并有永久的透明度;可以在较低的温度与压力下加工。(6页)

(姚庭熙译 林求德校)

AMCY 80.5.8

U S 4301574 D01h-05/72 8310034
气流纺棉条集合喇叭头

棉条集合喇叭头(1)的相对内部纵向凸出物(6)与喇叭头轴线(7)倾斜成(α)角。凸出物(6)从喇叭头入口端(8)一直延伸到矩形出口(3),且它们相互交叉。凸出物(6)的作用为在棉条的整个X截面上使纤维具有

横向分布,以改善由气流纺的开松辊所得的分离纤维的离散性。最好内部凸出物各形成喇叭口内壁(4)上的台阶。(6页)

(俞光译 许先绪校)

ZHES/ 79.11.20

U S 4302230 C03b-37/07 8310035

以高的沉淀速率生产光学纤维——以液体冷却基质以提高热的梯度(8页)

WELE 80.4.25

U S 4302234 C03b-37/04 8310036

用于玻璃熔体纤维化的转子和鼓风机——鼓风机由风管组成对排出的气体产生涡流作用(5页)

OWEN 80.6.26

U S 4302267 B65h-09 8310037

光导纤维校整法及其装置

该方法包括,(i)将第一根线性元件诸如光导纤维,安装在一万向接头上,该接头有两个方向正交的铰接轴。(ii)将万向接头装在立架上,该立架能在三个正交方向调整位置。(iii)在第二立架上,安装第二根光导纤维,该立架至少能够绕正交于二铰接轴的一根回转轴调整。(iv)调整第一立架,使这些纤维接触。(v)调整一个或二个立架,以转动一根或二根纤维以校整其轴线。(vi)调整一个或二个立架,使二根纤维中的一根移动到第二平面上去,而万向接头调整第一根纤维以校整平面。该装置本身也申请了专利。此调整和配对装置,系用于光导纤维,其三向调整均极精确。(9页)(俞光译 许先绪校)

GEND 80.2.20

U S 4302507 D02g-03 8310038

用于高弹性针织物的双组份纺织长丝——含有聚六甲烯-乙二酸酯酰胺和由己内酰胺分

离出来的聚酰胺(8页)

RHON

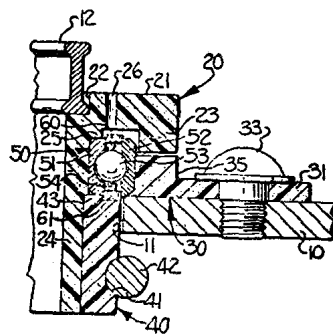
77.11.10

U S 4302927 D01h-07/58 8310039

环锭纺纱回转钢领支承件

钢领(12)的托持器(20)及安装架(30)均由消震减振的热塑性材料制成,托持器(20)具有圆形底座(21)以安置钢领(12)并具有垂边(24)与滚珠轴承的里座圈(51)相接。外座圈(52)与安装架(30)的竖边(35)及托持器(20)圆底座(21)的垂边相接,两边之间留有空隙。转动托持器的传动可使用由聚氨酯制作并具有圆形截面的传动带。所用热塑材料最好含有玻璃纤维。此种长命装置运转平稳,轴承不沾飞花,并且受热不膨胀。(6页)

(陆承之译 金智才校)



HHFE

79.8.31

U S 4308296 B05d-03/06 8310040

烘固有底布的植绒粘合剂

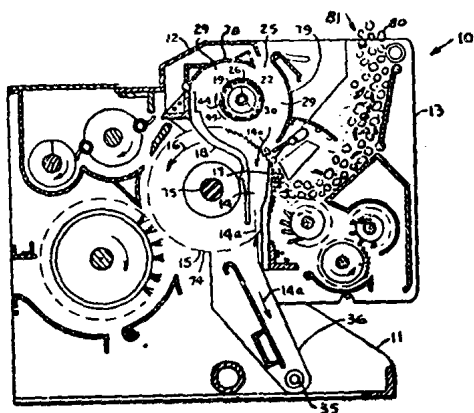
植绒织物是由纤维沉积在具有由电子束可以烘固的树脂涂层的底布上并将此复合物通过电子束烘固所制成。若植绒层是由相同材料构成的植绒,则电子束以低于烘固粘合剂的必需能量操作;若植绒层根本不存在,则电子束以高于烘固粘合剂的必需能量操作。在实际使用中,烘固0.002—0.25英寸厚,纤维为0.1—100旦的植绒层,其电子束为150KeV±30%。采用本方法烘固粘合剂比早先所用的方法所需能量要少但速度却

高,老方法系使用烘箱进行烘固的。(7页)
(何培亚译 冯 怡校)
CHIT/ 74.6.17

U S 4310949 D01b-01/08 8310041
轧棉——装有与锯片交错配置的肋条,这种肋条由可转动的耐磨片组成并紧靠在弧形导轨上以限制其转动量(9页)
VAND/ 79.7.5

U S 4313242 D01b-01/08 8310042
轧花机中滚筒箱装有辅助排棉籽装置

锯片(15)式轧花机(10)的中滚筒箱(29)间隔装有普通的锯片滚筒,在其上形成棉花滚动,因此棉籽被排除,亦即被轧花肋条(18)清除。一些棉籽在重力(14a)作用下落入中箱,但中箱(29)还装有带螺旋片输送机(19)的横轴(30),作为一种辅助的棉籽排除器,在螺旋片输送机末端,将棉籽送至排籽滑槽,以增加棉籽的排出量。螺旋输送机(19)或者无罩盖,或者装在转动壳体(22)内,壳体(22)钻孔,以便棉籽进入螺旋输送机。螺旋片(19)最好呈锥形,左、右手各半,分别输入两端排籽滑槽。(14页)
(许鉴良译 张万炽校)



SALM/

79.5.30

U S 4314387 D01g-15/32 8310043
由刀片和集尘器组成的梳棉锡林清洁装置——安装在盖板之间,并可调节除杂率的起点(5页)
HOLL- 78.10.23

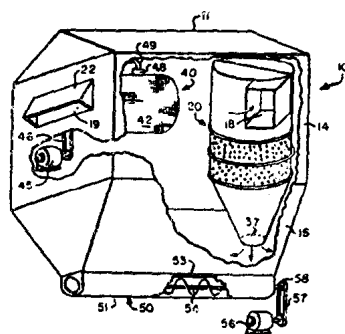
U S 4314438 D01h-07/88 8310044
气流纺纱杯——具有通向周围环形除尘室的排气孔的底壁(7页)
TOYX 78.11.13

U S 4315346 D01g-15/96 8310045
装有紧压罗拉的梳棉机

用于梳棉棉网的轧碎辊装置,它由圆柱形套筒构成,两只协同工作的轧碎辊产生钳口压力,用液压或用压缩空气加压。该套筒和一个刚性内管之间形成一个空间作为加压室。(9页)(马秀英译 丁寿基校)
RIET 77.12.30

U S 4318721 B01d-50 8310046
用于轧棉的空气过滤装置

从轧棉机排出的空气送至位于尘室(10)墙上的进口(18),进口(18)与分离器(20)的上部圆筒呈切线连接,分离器下部有出口(37),重的颗粒从出口落入一排出装置的螺旋输送机内。空气和小尘粒通过分离器(20)中部的网格进入回转过滤滚筒(42)。该滚筒



在排出口(19)前除去空气中所有的尘粒。尘

室上部有一个尖顶(11)，排出口(19)做成遮盖式。本法对气流通过轧棉机形成的干扰最小。(5页)(许树文译 丁寿基校)

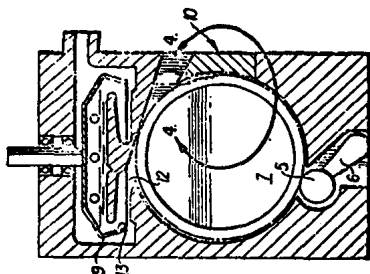
PNEU 80.4.21

U S 4321788 D01h-07/89 8310047

气流纺装置

棉条通过分梳辊(7)输入气流纺纱机的加捻杯(1)，分梳辊把纤维从棉条中分离出来，进行梳理，并使其彼此平行。用一弧形锯齿分梳板(10)作该分梳辊的部分壳体。弧形分梳板上各列锯条平行，且与分梳辊(7)为同心圆。该弧形锯齿分梳板(10)每对有12—40列锯条，每列上每英寸齿密为5—20齿，齿最好是锯齿条，弧形锯齿分梳板(10)可移动。弧形锯齿分梳板与分梳辊的齿间间隔距最好选在0.005—0.012英寸间。重定量棉条开松效果亦好。(5页)

(许鉴良译 张万炽校)



DIXI- 78.1.20

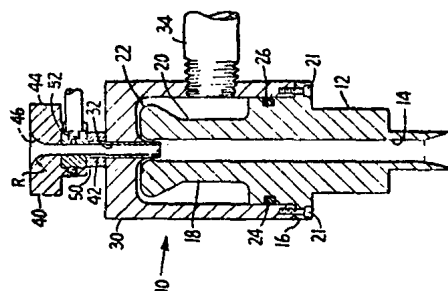
U S 4322027 B65h-51/16 8310048

用于无纺布生产的长丝输送喷嘴

用于输送长丝的超声空气喷嘴由主体部分(12)、壳体部分(30)和输入部分(40)组成。输入部分为带有运送长丝的输入管(42)。主体部分(12)在一进气道中心体部分(18)内有一轴向孔(14)，进气道中心体部分(18)与壳体部分(30)构成一环形压缩空气给气室，给气室通过一光滑弯曲的附壁表面(22)与轴向孔(14)连通，因此，清洁时输入部分(40)

可以拆去，而无须把空气关闭。这几部分轴向成一直线以滑动配合装在一起，输入管(42)的伸出部分插入主体部分进气道中心体(18)的孔(14)内。(6页)

(许鉴良译 张万炽校)



CROZ 8.10.2

英 国

G B 9000722 D01d-05/24 8310049

高选择的透气性空心醋酸纤维素纤维——用于生产人造的腰圆形纤维

CKDC 77.7.5

G B G 001113 D01h-01/03 8310050

用旋转滚筒纺制蓬松纱线——在滚筒内使用单只吸丝器，从两滚筒间的三角形槽中除去悬浮纤维

FEHR/ 77.7.13

G B G 001114 D01h-01/04 8310051

围绕旋转锭子的牵伸纤维的假捻气圈——可以不需要锭翼

RIET 77.7.18

G B G 001366 D01g-23 8310052

纤维除杂机的自动喂送装置——保证连续地把纤维供向喂入滚筒

RIET 77.7.18

- | | | | | | |
|--|------------|----------|--|------------|-----------------------|
| G B G 002742 | C03b-17 | 8310053 | G B G 008024 | D01f-06/18 | 8310060 |
| 玻璃纤维牵伸装置 ——在喷丝孔板下, 用夹钳夹住熔融玻璃, 并从凝集的玻璃锥形体拉出纤维 | | | 熔纺丙烯腈聚合物纤维 ——表面无孔眼, 并具有特殊的染色性 | | |
| NITO | | 77.8.19 | AMCY | | 77.11.17 |
| G B G 003084 | D01f-08/08 | 8310054 | G B G 009032 | D01d-04/02 | 8310061 |
| 抗静电纤维混合物包含高收缩性双组分聚丙烯腈系纤维 ——分别地含有碳黑及二氧化钛 | | | 在纺丝设备上的不匀称受热的喷丝板 ——用以生产潜在卷曲的长丝和纱线 | | |
| FARB | | 77.7.7 | ASAS- | | 77.11.25 |
| G B G 005321 | D01b-05/04 | 8310055 | G B G 009137 | G02b-05/14 | 8310062 |
| 韧皮纤维的加工设备 ——在受到控制的流水作业中称重、铺开、牵伸及凝聚纤维 | | | 光学纤维的生产 ——把玻璃加工组分放置在透明小颈瓶中, 熔化这混合物并软化细颈瓶壁, 然后拉伸成纤维 | | |
| INTF | | 77.9.30 | COGE | | 77.11.30 ⁰ |
| G B G 005591 | D01f-06/62 | 8310056 | G B G 009140 | C03b-37/02 | 8310063 |
| 聚对苯二甲酸乙二酯线、单纱及断纤维 ——具有良好的染色性, 在塔夫绸中用以代替醋酸纤维素 | | | 光学纤维的连续生产 ——在玻璃杆的一端制造梯度掺杂的玻璃层, 并移动玻璃杆通过炉灶到牵伸装置 | | |
| DUPO | | 77.9.12 | STUD- | | 77.11.25 |
| G B G 005592 | D01d-05/26 | 8310057 | G B G 009763 | C08g-03/36 | 8310064 |
| 用快速喷出法挤压合成聚合物 ——用一只带有挤压槽的缩放形喷嘴, 把聚合物和蒸气喂入槽内 | | | 醚化的和螯合的酚醛树脂 ——用于从盐水、废水中除去重金属离子 | | |
| MONT | | 77.10.12 | NIRA | | 77.9.12 |
| G B G 007147 | D01f-02 | 8310058 | G B G 010739 | D01d-04/06 | 8310065 |
| 防止纤维素表面粘结的工艺 ——从氧化胺溶液纺制, 并以无溶解力的液体涂敷, 最好是水、酒精、有机酸或无机酸的水溶液 | | | 双组分的两层或多层长丝 ——从两种纺丝组成物制成, 由在混合管内有螺旋形元件的混合装置把组成物加以混合 | | |
| ALKU | | 77.10.31 | RHON | | 77.12.22 |
| G B G 007588 | D01f-08/12 | 8310059 | G B 1594007 | C03b-37/16 | 8310066 |
| 双组分纺织长丝用于制造高弹性针织物 ——包含聚己二酰己二胺和从己内酰胺衍生的共聚酰胺 | | | 光学纤维在接合前的刻痕和裂断方法 ——将纤维先在轻微张力下进行刻痕然后提高张力使之裂断(8页) | | |
| RHON | | 77.11.10 | GENE | | 77.10.28 |

G B 1594099 D01f-06/06 8310067

聚丙烯或共聚体中空纤维

合成中空纤维具有三个或三个以上伸长的分枝, 这些分枝内端与纤维截面上形成一个整体, 而分枝的外围的自由端与其邻近分枝连接形成每个分枝上的径向中孔。明确地说分枝的自由端上邻近的分枝形成连续地或间断地连结, 聚丙烯多叶片中空纤维具有抗挤压的性能。(4页)(姚庭熙译 林求德校)
PLTD 77.2.19

G B 1595464 C08g-69/40 8310068

己二酰(正)-4,7-二氯癸二胺与己内酰胺共聚体——含对苯二甲酸基本链节可以减少在沸水中洗涤的粘着性(5页)

SONO 76.11.26

G B 1595830 C03b-37/06 8310069

玻璃纤维或其它长丝的拉伸方法——在两个拉伸喷嘴之间形成气体层流, 然后同熔体细流相互作用(12页)

COMP 77.8.23

G B 1596081 C08g-63/68 8310070

降低不燃性的共聚酯的生产——使用含磷和含溴的化合物, 可采用高浓度掺入(12页)

RHON 77.2.3

G B 1596532 D01h-07/89 8310071

易于折装的开棉齿辊

气流纺纱机的开棉齿辊是依靠一枚螺丝钉头旋入锯齿辊的一个凹槽和接头中来固定于传动芯轴上的。此简单开棉辊结构很易把有齿部分调换, 只带来极少的产量损失。(4页)(赵菊妹译 胡柏成校)

EADB 77.8.19

G B 1596757 G01n-21/41 8310072

在拉伸工序中测量光导纤维的光学特性——

一端用激光束射入而另一端接光电检测器和示波器(6页)

INTT 76.11.10

G B 1597458 D01f-09/12 8310073

从有机纤维制造碳纤维或石墨纤维

由煤或石油中衍生的有机纤维制造碳纤维或石墨纤维, 包括在300—1500℃的惰性气体中进行预热处理, 然后用微波照射纤维。照射能立即进行或储存一定时间后进行, 并且最有效的温度是400—2800(1000—2000)℃。最好有机纤维是从煤或石油蒸馏的残余物衍生而得的。原纤维的软化点最好100—250℃(按Kramer-Sarnow法), 并且残余碳量低于80重量%。经预热处理后, 残余碳量应该大于83(最好88)重量%。这样能够得到具有断裂强度为1000—10000kgf/cm²的低成本纤维。用于塑料加固。(6页)

(顾莉琴译 林求德校)

BRPE 77.5.25

G B 1597473 C02f-01/52 8310074

用絮凝法从水性乳化液特别象羊毛的煮炼废水中去除油脂(3页)

FISO 77.8.20

G B 1598542 D01h-07/56 8310075

滚珠座圈制动装置

环锭纺纱装置具有一只装在转子上的钢丝卷, 转子在滚珠轴承上面的定子内旋转, 而滚珠装在一隔离环的缝隙里。缝隙的设计是当不旋转时, 隔离环停靠在下面的凸缘上, 但当转子旋转时, 滚珠作用于缝隙以使隔离环从静止的凸缘上提起, 否则反之。当机器停止时, 借助马于隔离环与凸缘迅速制止转子。(5页)(陈伯泉译 丁寿基校)

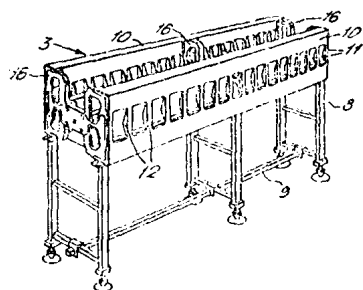
MARZ- 77.4.13

G B 1598818 D06b-01 8310076
有最小流出物的羊毛脱脂和洗毛工艺——由离心和循环作用而使大型悬浮物不稳定的装置(8页)
 CSIR 76.12.23

G B 1600619 D01h-05/14 8310077
螺旋针梳机所特用的长针板——具有粘合在纵向沟槽内的带针塑料插入节(5页)
 MACJ 77.12.15

G B 1600995 D01h-01/16 8310078
气流纺纱机

气流纺纱机机架两侧对置的纵长锭轨(10)各有间隔开口以安装相应锭子。两锭轨由分开的若干横梁连接。纵长锭轨由顶部和底部平行的平板组成,横梁最好不伸出在平板外面,最好每一横梁安装在一对支承车脚上面并嵌入纵长平板锭轨的凸缘中。牢固而又结实的预制机架适于大量生产。(7页)
 (黄玉中译 胡柏成校)

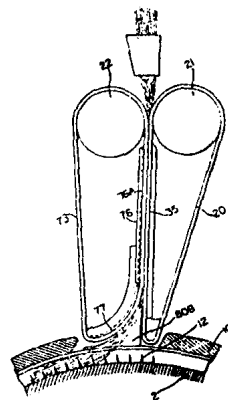


PKZZ 77.6.2

G B 1601093 D01g-09/16 8310079
自由端纺纱设备开松滚筒

喂给罗拉把条子或粗纱经由这一装置送至自由端纺纱机的开松滚筒,它可以切线方向把条子输送至开松滚筒边缘,并有一对皮圈(75)及支承皮圈的沟槽板(76)。沟槽导向板(76)具有平滑而成曲线形的部分(77),它紧接着开松滚筒以使条子成切向喂入。皮圈

(75)及沟槽支承板(76)可防止条子横向偏移,以保证其输送到开松滚筒的中间附近,所以长纤维条子被开松而没有纤维断裂。
 (6页)(支松常译 张万炽校)



MACJ 77.12.2

G B 1602305 C03b-37/06 8310080
拉伸玻璃纤维或热塑性纤维的工厂——在该厂中,熔化的原材料通过喷管喂入到湍流区域中以产生纤维(30页)
 COMP 77.8.23

G B 2067180 G02b-05/14 8310081
用火焰水解法制造玻璃纤维坯料——在含卤素的脱水气体中烧结沉淀物以降低水份含量(8页)
 NITE 79.12.29

G B 2067953 D01f-13/02 8310082
再生纤维素的纺丝

成形制品(尤其是纤维)可由再生纤维素溶解在DMSO和HCHO的混合物中,生成的溶液经挤压后在含脘盐的水溶液中凝固或再经拉伸和后处理而制得。凝固浴中最好使用蒸汽以去除HCHO,将HCHO和脘所形成的加成化合物清除后可将所回收的HCHO水溶液再循环使用。或者也可将凝固浴进行沸腾以去除HCHO。同时通入惰性气体(N₂)

以回收HCHO水溶液。凝固浴中的脘盐最好用碳酸脘。凝固浴应能迅速地分解纤维素衍生物和去除初生纤维中的DMSO,这样在拉伸过程中所使用的张力不致使纤维断裂。用该法所制得的产品同粘胶法所制得的产品相同,可以连续纺丝数小时,而且没有用氨浴法时所产生的那种臭味,此外还能回收HCHO和DMSO。(7页)

(金立国译 周梅占校)

CHES 80.1.24

G B 2068049 B21c-47/26 8310083

可还原金属化合物的粘弹性混合物及其挤压纺丝——制取金属纤维或长丝用于制造制动器衬带或用作塑料及混凝土的增强材料

(9页)

NACO 80.1.29

G B 2068421 D01h-05/66 8310084

纺纱机牵伸装置

横向吸棉器把吸管分成若干由两个相互毗连的裂缝式通道组成的裂口,裂缝式通道之一邻接于剥棉器相啮合的输出罗拉。一裂缝式通道吸入了由输出罗拉所剥取的纤维,如粗纱断裂在牵伸区域的输出罗拉以外,则另一裂缝式通道即在该断头处抽吸。(6页)

(朱秀凤译 顾德娥校)

LUWA 80.2.4

G B 2068426 D01h-07/89 8310085

针刺装置——具有喷丸处理或化学处理表面光滑的金属导纱器(3页)

STEW- 80.2.5

G B 2068822 D01d-05/06 8310086

湿纺聚酰胺纤维的凝固——喷射附加液以给予高强度及高模量性质(16页)

DUPO 80.2.12

G B 2068984 C081-29/04 8310087

阳离子氨-醛树脂和聚乙烯醇溶液的纺丝液提供耐火纤维

耐火纤维(1)组成中含有阳离子氨-醛树脂(a),而(a)可由(i)三嗪、(ii)最好是尿素、(iii)甲醛以及(iv)一个含有可形成季胺的氮原子的双官能团化合物经反应生成。耐火纤维(1)由未固化的(a)溶液与(b)可与氮原子形成季胺的酸以及(c)聚乙烯醇水溶液混合制成。该混合液压入凝固浴形成(1),生成的纤维经干燥后再进行固化处理。(i)是密胺,(iv)是二或三乙醇胺。(a)的用量为40—80%,聚乙烯醇的用量为60—20%。

(3页)(林求德)

AMFU- 80.2.9

G B 2069014 D01h-15/02 8310088

气流纺装置的接头方法——包括在重新启动时将棉条端部梳理出来的不适用纤维迅速排除(9页)

VYZB 80.2.13

G B 2069544 D01h-15/02 8310089

气流纺纱机的接头装置——具有能吸住断头的抽吸管道,其中设有气流喷嘴能使断头再喷出(11页)

VYZB 80.2.13

G B 2069546 D01h-05 8310090

黄麻梳麻装置

为了用公共动力源操纵,将各拉伸机头机械地联接在一起。每个机头包括几组由成对循环链带动的装在针座上的交叉梳针。最好扁平黄麻条的宽度至少为厚度的15倍,并用交叉式链头使其至少经过二次连续拉伸,每次拉伸后,均受到卷曲并喂入条筒内。交叉链头比开口针板型装置操纵迅速,亦不致使纤维增加断裂。(10页)

(俞光译 许先绪校)

MACJ 80.2.8

G B 2069876 B 07b-07 8310091
从矿物棉中分离颗粒——通过梳毛以松散颗粒并藉重力分离空气悬浮的矿物棉(4页)
AMFU- 80.2.26

G B 2070040 C 07c-93/04 8310092
具有两个长链烷基的季铵表面活性剂

季铵化合物有如下的结构式:
 $(R-O-(A)_n-CH_2CHOHCH_2)-R'O$
 $(A)_n-CH_2CHOHCH_2N^+QQ'X^- (I)$ 其中, R和R'分别是12—40碳烷基。Q和Q'分别是(甲)乙基或羟乙基。A是氧乙烯基或氧丙烯基。n是6—30和X是阴离子。总的氧乙烯对氧丙烯基团的比是1:6到5:6。用作处理纺织物和纤维素材料的表面活性剂。纺织物用0.01—0.5克/升(I)的洗液处理就能得到抗静电和柔软。木浆在脱水或干燥时用0.01—1.5重量%(I)处理, 以降低纤维间结合强度, 保持良好的亲水性。(I)能够和10—25重量%的非离子烯化氧加合物表面活性剂共用。(9页)(秦永正译 陶乃杰校)
BERP 79.12.10

G B 2070508 D 01f-02/24 8310093
再生的纤维素纤维和薄膜

通过在有机溶剂中溶解O-三甲基甲硅烷基纤维素(I)制成再生的纤维素纤维和薄膜。(I)的聚合度为30—3000, 同时每一个葡萄糖残基有1—3个三甲基甲硅烷基团的取代基。溶液成形并在至少一当量的水中脱去一定数量的硅。如(I)的聚合度为200—2000, 取代度为1.0—1.7。溶液通过干纺且用酸性试剂脱硅或湿纺进入再生浴中。然后纺丝的纤维能进行拉伸、洗涤、染色或消光等后处理。溶剂是二甲基乙酰胺或二甲基甲酰胺。再生浴含有0.25克/升的硫酸和硫酸钠。该加工方法与粘胶纤维的加工相比, 回收溶剂更容易, 同时臭味少。(6页)

(顾莉琴译 林求德校)
CHES 80.2.28

G B 2071166 D 01h-01/22 8310094
精纺机牵伸罗拉

精纺机具有多单元牵伸装置, 这些牵伸单元由自机器一端伸向机中的第一组下牵伸罗拉, 和由机器另一端伸向机中的第二组下牵伸罗拉组成。罗拉在机中断开, 所以两组罗拉有着相等的长度。在二端各自有传动装置传动这些牵伸罗拉, 而且传动装置间靠传动带取得相互联系。因为该机器分成二节, 所以这些牵伸罗拉比全长短, 而且在运转期间较少产生扭转变形。(4页)
(马秀英译 丁寿基校)
PKZZ 80.1.10

G B 2072714 D 01h-13/4 8310095
包芯纱机

导纱器能在集束器的平面内移动, 因为集束器安装在一根拉杆内和一叉状件下方, 在叉状件的二叉枝之间安置了一根用来支承导纱器的细棒。拉杆可通过安装在牵伸装置上的两个长槽进行调整。导纱器和集束器能正确地把包芯纱和外层纱引导到牵伸装置中用来并合。(5页)(马秀英译 丁寿基校)
THRE- 80.3.26

G B 2072716 D 01h-09/14 8310096
环锭细纱机的落纱装置

导向器安装在钢领板和上部导纱勾附近。借助于锭子以慢速向一方向回转然后再反向回转的方法, 导向器握持了纱的卷绕端, 并把纱保留在导纱钩和钢领板之间。纱自动地从纱管移开, 因此夹纱器能够向上落纱。(10页)(高琴芬译 陈浦校)
HERG- 80.3.29

G B 2073098 D 01d-05/11 8310097
聚合物纤维的熔融纺丝