

专利文献通报

纺 织

HUANLI WENXIAN TONGBAO 1985 1

上海科学技术文献出版社

说 明

《专利文献通报》以文摘和题录混编形式报道美国(US)*、英国(GB)*、日本(JP)*、联邦德国(DE)*、法国(FR)*、苏联(SU)*、捷克斯洛伐克(CS)、瑞士(CH)*、奥地利(AT)等国及欧洲专利组织(EP)*和国际专利组织(WP)*的专利文献。

本《专利文献通报》所报道的专利文献,中国专利局均有原文收藏。上列国家及专利组织右上角带*者,系指上海科学技术情报研究所也有原文收藏。读者如有需要,可向中国专利局或上海科学技术情报研究所借阅、函托复制和代译。

本刊各条目的著录格式:

⑤①国际专利分类号	①⑨国别(组织)代码	①①文献层	报道序号
⑤④发明名称——副标题			
⑤⑦文摘			
			(页数)
⑦①申请者(或⑦②发明者)			②②申请日期

〔注1〕⑤①①⑨⑤④⑤⑦⑦①⑦②②均为INID代码,本通报暂不标注。

〔注2〕本通报国别代码中JP右的号码为日本《公开特许公报》的文件号。

〔注3〕报道序号由7位数字组成,前两位数字为出版年份,后五位数字代表年出版序号。

五、纺织物:棉絮;衬垫(D04H).....上海纺织工业专科学校
中国专利局文献服务中心

五、纺织物:棉絮;衬垫(D04H).....(84)
絮花;絮纹(D05C).....(92)

六、织物等的处理:洗涤,洗涤不包括的柔性纺织原料(D06J, D06L—N, D06F).....
纺织原料的液相、气相或相处理(D06B).....
织物的整理、上浆、拉制或伸长(D06C).....
洗涤(D06F).....
纺织材料打标记、检验、接头和切断(D06H).....
织物的整理、上浆、拉制或伸长(D06C).....
漂白, D06F.....
皮革, 气相或相处理(D06J, D06L—N, D06F).....
对纤维、拉制或伸长(D06C).....
不包括.....
检验、接头和切断(D06H).....
、打洞或屑洞处理(D06J).....
、线、织物、羽毛或纤维制.....

目次

一、天然或人造线或纤维；纺纱(D01B—D, D01F—H)	(1)
对天然纤维状或长丝状原料进行机械处理以取得纤维或长丝，如用于纺纱	
(D01B)	(1)
制作人造长丝、线、纤维、髹或带子的机械方法或设备(D01D)	(6)
制作人造长丝、线、纤维、髹或带子的化学特征(D01F)	(14)
纤维的预处理，如用于纺纱(D01G)	(36)
纺纱或加捻(D01H)	(41)
二、纱线；纱线或绳索的机械整理；整经或络经(D02G—H, D02J)	(50)
纤维、长丝、纱或线的卷曲；纱或线(D02G)	(50)
整经、络经或分绞(D02H)	(58)
长丝、纱、线、缆、绳等的处理(D02J)	(59)
三、织造(D03C—D, D03J)	(61)
开口机构、纹板和纹链；纹板冲孔；花型设计…(D03C)	(61)
机织布；织造方法；织机(D03D)	(65)
织造的辅助设备；织布工工具；梭子(D03J)	(74)
四、编带；花边织造；针织；整理；无纺织物(D04B, D04G—H)	(76)
针织(D04B)	(76)
长丝原料打结制网；制造多结地毯或挂毯；其他类不包括的结网(D04G)	(79)
使用纤维或长丝原料制造纺织品；通过此类工艺及设备制造的织物，如毛毯、	
无纺织物；棉絮；衬垫(D04H)	(80)
五、缝纫；绣花；簇绒(D05B—C)	(84)
缝纫(D05B)	(84)
绣花；簇绒(D05C)	(92)
六、织物等的处理；洗涤；其他类不包括的柔性纺织原料(D06B—C, D06F, D06H	
D06J, D06L—N, D06P—Q)	(93)
纺织原料的液相、气相或汽相处理(D06B)	(93)
织物的整理、上浆、拉幅或伸长(D06C)	(100)
洗涤(D06F)	(102)
纺织材料打标纪、检验、接头和切断(D06H)	(108)
织物或服装的打褶、打裥或褶裥处理(D06J)	(108)
漂白，如纤维、纱、线、织物、羽毛或纤维制品的荧光增白、干洗或水洗；	
皮革或毛皮的漂白(D06L)	(108)
对纤维、纱、线、织物、羽毛或这些材料的纤维制品进行D06类内其他类目	
不包括的处理(D06M)	(111)
壁毯、地毯及类似的覆盖材料，如涂着一层大分子材料的纤维网油毡、油布、人造革、	

油毛毡；其他类不包括的柔性平幅材料(D06N).....(128)

纺织品的印染；皮革、毛皮或各种形状的固体大分子物质的染色(D06P).....(129)

装饰用纺织品(D06Q).....(143)

七、绳；除电缆以外的缆索(D07B).....(145)

一般的绳缆(D07B).....(145)

(1).....(D01B)

(2).....(D01B)

(3).....(D01B)

(4).....(D01B)

(5).....(D01B)

(6).....(D01B)

(7).....(D01B)

(8).....(D01B)

(9).....(D01B)

(10).....(D01B)

(11).....(D01B)

(12).....(D01B)

(13).....(D01B)

(14).....(D01B)

(15).....(D01B)

(16).....(D01B)

(17).....(D01B)

(18).....(D01B)

(19).....(D01B)

(20).....(D01B)

(21).....(D01B)

(22).....(D01B)

(23).....(D01B)

(24).....(D01B)

(25).....(D01B)

(26).....(D01B)

(27).....(D01B)

(28).....(D01B)

(29).....(D01B)

(30).....(D01B)

(31).....(D01B)

(32).....(D01B)

(33).....(D01B)

(34).....(D01B)

(35).....(D01B)

(36).....(D01B)

(37).....(D01B)

(38).....(D01B)

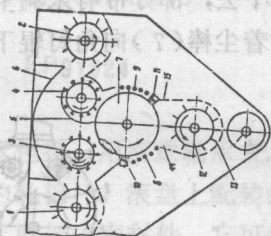
天然或人造线或纤维；纺纱(D01B—D, D01F—H)

对天然纤维状或长丝状原料进行机械处理以取得纤维或长丝，如用于纺纱(D01B)

D01B1/02 SU968107 8500001

原棉粗、细杂质除杂机

在初级加工时能用作分离掉粗细杂质的除杂机。它有一锯齿辊(7)，沿着辊体周围放置着尘棒和可更换的毛刷辊(4)。为了提高清洁效率，改善生产造成的嵌进物质的重新定向，除杂机另装一针辊(2)，在锯齿辊(7)下方，与(7)平行放置，针辊下部用滤网罩起来。沿着针辊两侧还装有防护板(14, 15)，(7, 2)两辊能同向回转，而它们的轴心位于同一垂直平面内。尘棒是由两个区域(8, 9)所组成，每一区域都以防护板连接到滤网。锯齿辊和针辊的间距大小为20—25毫米。尘棒区(8, 9)装有毛刷(10, 11)。该机还有定向、可装拆的毛刷辊(3, 4)。(3页)



COTTON CLEANING IND 1980.7.9

D01B1/02 SU968108 8500002

原棉干燥清洁装置

此装置有一只水平滚筒，内部装有拌和铁格(4)，干燥剂轴向供应管(2)，原棉输入竖筒(1)和有筛滤面(6)的清洁区(5)。

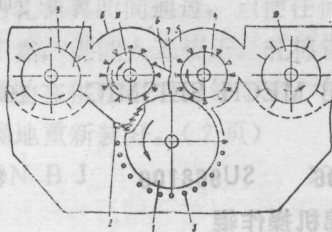
为了提高生产效率，本装置装有推进加料器(7)，位于干燥剂供应方向，原棉输入竖筒前面，沿着干燥剂供应管的轴心地方，其轴与供应管道相切。干燥剂供应到管道(2)，由推进加料器涡动，并流通到滚筒(3)，原棉通过竖筒(1)输到管道(2)，在那里与干燥剂混和，滚筒(5)里的原棉由于离心力作用与干燥剂流分开，而朝着滚筒(3)周围抛去。(3页)

COTTON CLEANING IND 1981.3.4

D01B1/02 SU975842 8500003

有齿辊的清棉装置

清棉装置有细杂质清除器和粗杂质清除器，每只清除器装有锯齿和可调换的滚筒(1, 4, 9, 10)；一套能重复除杂的设备有导辊(11)和旁路(5)，旁路由导辊表面和可调换滚筒的表面所构成的，弧形壁(6)位于导辊上方，曲线定向挡板(7)位于诸滚筒间，而它的凹面对应可调换滚筒。为了提高操作可靠性，防止旁路中堵塞，旁路弧形壁由两部分弧形曲线组成。每一旁路弧形部分和相应的滚筒表面是同心的，定向挡板(7)有与其成一夹角，固装在其上端的限止板(8)，并朝向导辊。(3页)



COTTON CLEANING IND 1981.6.4

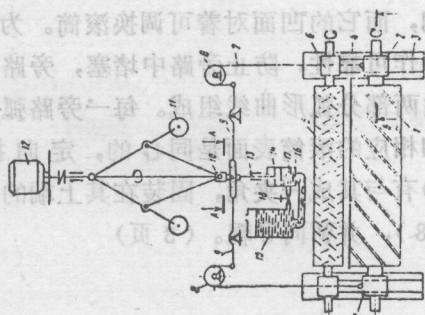
D01B1/04 SU964028 8500004
剥棉罩

籽棉剥绒效率的提高是借一穿孔滚筒来实现,该穿孔滚筒在其内表面具有呈弯曲尖端状的剥绒刃。每一尖端的底部有一槽,其工作刃呈波形,同时凹槽的宽度接近于棉籽的宽度,而其深度约为棉籽的 $1/4$ 。通过离心力的作用棉籽被压向穿孔滚筒的内表面,而纤维与弯曲的内向凸件的剥绒刃接触时就被钩住。(2页)

KAGALOVSKII S P 1980.12.12

D01B1/06 SU964029 8500005
皮辊轧棉机机构

提高皮辊轧棉机的可靠性,是用操作辊轴托持在直线轨道上移动的轴承。操作辊被压向传动到轴承的固定刀刃,而操作辊能防止倒转。原棉纤维在滚筒(1)和刀刃(4)之间钳住,而罗拉(5)则清除露出的棉籽。滚筒速度是由离心调速器的联轴节调节,直到滚筒与刀刃接触保持平衡为止。最恰当的压力是由调速器的阀门(17)控制活塞(14)以获得。(3页)

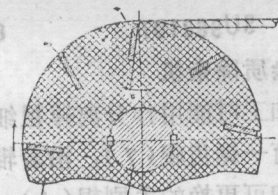


AS UZB MECH SEISMIC 1981.3.17

D01B1/06 SU968109 8500006
皮辊轧棉机操作辊

根据原证书,操作辊有螺旋形沟槽(3),沟槽与操作辊半径有一夹角 α ,为了提

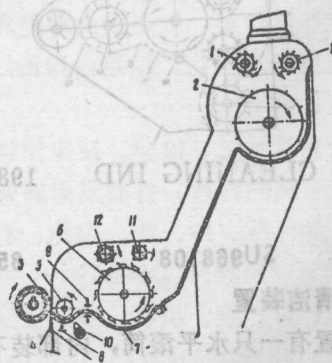
高操作可靠性,该装置装有衬垫(4),位于沟槽(3)内,衬垫是由耐磨性材料制成,它的耐磨性稍小于操作辊外壳(2),衬垫是由细的石膏溶液和纤维下脚以3:1比例的混合物制成。当操作辊如矢示方向回转时,外壳(2)部分与固定刀刃接触,遭受切线方向的应力和应变,从而向回转轴方向把外壳挤压,衬垫(4)随之突出,并接触刀刃表面,因此更快磨损。(2页)



COTTON CLEANING IND 1981.3.6

D01B1/06 SU971924 8500007
无堵塞皮辊轧棉机

用作锯齿棉生产的皮辊轧棉机由于消除了尘棒堵塞而改善可靠性。外壳罩住了带有固定刀翼的工作辊和带有往复机构操纵的尘棒的角钉辊,尘棒面一直延伸到两辊处。尘棒的一端加弹簧偏压,而另一端与机架成关节式连接。轧落的棉子从清除辊(5)下方的尘格上落下去,部分带有未剥下纤维的棉籽和杂质沿着尘棒(7)向角钉辊下方区域移



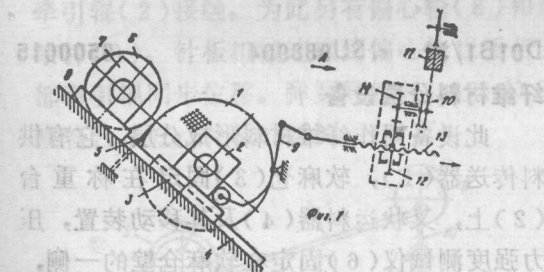
棒下方与回转偏心轮(10)接触,从而保证产生尘棒振荡接近共振区而促进落掉。由于各挡块(9)碰撞,使各尘棒回复原处,堵塞物得以清除,而棉籽前进到达角钉辊(6),不断往高处去。(3页)

BUILDINGS MECH SEIS 1981.4.23

D01B1/06 SU971925 8500008

可调节的皮辊轧棉机

应用于棉纺工业的皮辊轧棉机,轧棉辊放置在斜轨上,操作简易,输入功率较低,质量有保证。采用一对螺杆作用的重锤,带动推顶器,它使轧棉辊压向刀刃。棉籽进入作业滚筒(1)和固定刀刃(3)间的轧棉区,同时剥去棉花的棉籽由清洁辊(6)排出,作业滚筒(1)磨损是靠筒体轴承(2)在导轨(4)里向刀刃(5)移动而得到补偿,此时重锤(11)通过钢索(10)连接到传动装置(12,14)而作用于筒体轴承上。(3页)



BUILDINGS MECH SEIS 1981.4.30

D01B1/08 EP91524 8500009

轧棉装置

轧棉装置包括一用滚珠轴承把回转滚盘装于其上的轧棉杆。滚盘上配装的零件与轧棉杆构成了回转式密封件,它可使滚珠轴承与棉纤维隔绝。最好,配装零件有一环形肋置于滚盘或轧棉杆上面,一环形槽用以安装此环形肋。由于滚盘与轧棉锯齿滚筒工作时排除了棉纤维的进入其中,因此可保持滚盘的顺利回转而且延长了它们的寿命。(11页)

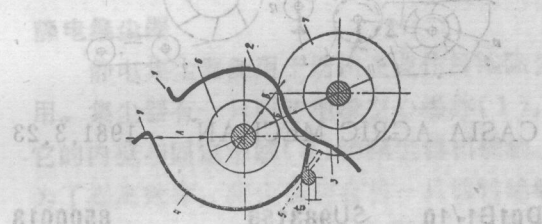
(11页)

NAYF A J E 1982.3.26

D01B1/08 SU969796 8500010

锯齿轧棉机作业箱

改进轧棉工作是在锯齿轧棉机窄道附近放置一根带有尘棒的前置杆。棉籽罗拉的搅拌器同棉籽钢梳的防护挡板形成一个曲线通道,棉籽钢梳装在轧棉机底部,尘棒同搅拌器的径向平面通过锯齿锡林轴心的间距小于尘棒与通过纤维分离区的平面。曲线通道的狭口宽度和其最狭处大小比值为3.3。轧棉强度直接与棉籽压向锯齿表面的压力有关,其最佳数值为8—9N。在防护挡板(4)和尘棒间的曲线通道要保证对棉籽逐步增加压力,其最大值应在钢梳(5)的纤维分离区和锯齿锡林(7)处为宜。(3页)



SAPON A D 1981.1.15

D01B1/08 US4400851 8500011

锯齿和翼肋组合轧棉机

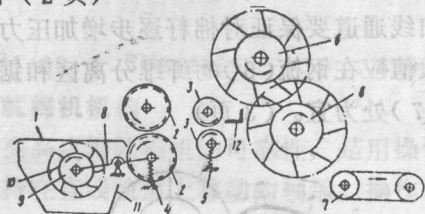
在供使用的轧棉机除尘以后,此装置可对轧棉锯齿和轧棉翼肋的组合体予以调整,有一个翼肋组合用的托架,还有一个轧棉锯齿组合体的活动托架和一块可调导板,它附有的轧棉锯齿,并定好标记对准导板,其锯齿可用作记数,例如可用人工排除任何失真。随后轧棉锯齿托架可移动,使锯齿刀片在相邻的轧棉翼肋间通过,以便任何翼肋扭曲一目了然,并能人工校正。轧棉锯齿刀片和轧棉翼肋在供使用后拆卸下来,能够快速地和精确地重新装好。(7页)

HUDSON B J 1981.11.2

D01B1/10 SU968110 8500012

韧皮茎秆加工装置

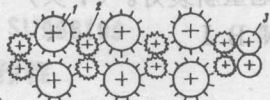
此装置连续放置着喂料台(1), 一对挤压辊(2)和运料辊(3), 捶碎滚筒(6)和输出运输带(7), 挤压辊下部的一对用弹簧(4)支承。为了提高纤维质量和保证同时收集枝叶与茎皮, 使之扩大工艺可能性, 本装置装有清理针辊(9), 位于喂料台下方, 借助于双臂杠杆与挤压辊弹簧机械连接, 喂料台有纵向槽口, 辊(9)针刺(10)伸进台槽。本装置有仓斗(11), 位于清理针辊(9)下方。碎茎角钢杆(12)位于运料辊(3)的后面。(2页)



CASIA AGRIC MECHAN 1981.3.23

D01B1/10 SU983155 8500013
韧皮纤维材料加工

此装置用于纺织工业, 例如加工纤维和麻茎下脚的纤维生产, 它用成对行星式滚筒(1)来机械传动, 它与成对沟槽罗拉(2)交替配置。沟槽罗拉(2)以相互之间的传动比为1.03—1.07机械连接。为了提高质量, 行星滚筒直径为0.5—1.0乘以纤维主体长度。罗拉与滚筒两者直径之比为1:(1.8—2.5)。滚筒机械连接传动比为0.97—0.85。供应给第一对罗拉(2)的原料被夹持并传递到滚筒(1)工作区, 并传送到接连的各罗拉和各滚筒。由于各对滚筒和各对罗拉回转速不同, 每个料流部分多次弯曲, 这样可保证木质物从纤维中清除出去。(2页)



BAST FIBRES IND RES 1980.12.31

D01B1/16 SU975843 8500014

人工培植韧皮类茎梗水平层加工机

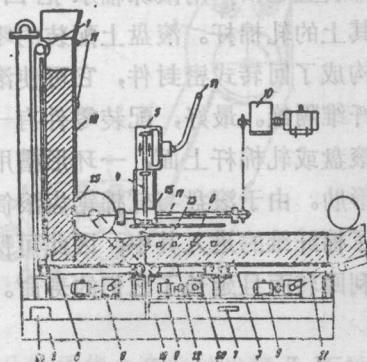
此机器用于人工培植韧皮类茎梗水平层加工。碎茎机有沟槽罗拉(2), 若干组罗拉(1)相互间有一个间隙, 每组里的几个沟槽罗拉能够回转, 其速度超过前一组的速度。为了提高加工质量, 每一罗拉组相对于前一组要连续向下移动位置, 诸罗拉是相互错开的。当茎梗层投进机器时, 其操作角度对罗拉轴心成30°, 每一连续组的诸罗拉回转速度越快, 茎梗投入角度越大, 从一组进入另一组时都是如此。茎梗放入角度抬高(即增大)可保证茎梗均匀轧碎。(2页)



BAST FIBRES IND RES 1980.6.11

D01B1/32 SU988904 8500015
纤维材料分层设备

此设备用作纤维材料形成分层。它有供料传送器(1), 软麻仓(3)固定在称重台(2)上, 叉状运料器(4)及其移动装置, 压力强度测试仪(6)固定在软麻仓壁的一侧, 并连接到重量测试仪(7)和运料器(4)上。此设备还有在软麻仓和传动机(9)下方的运送带(8)。为了提高形成分层的质量, 本设备装有形成分层的装置, 它有料仓(10)垂直

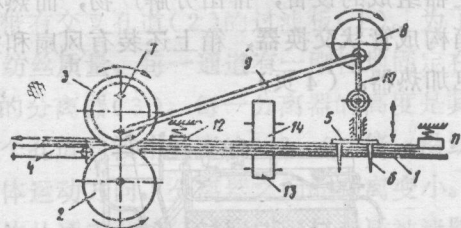


放置在运送带上方，还装有纤维料面探测器(11)。供料传送器的工作部分位于料仓内，与仓壁一侧平行，运料器位移装置有往复驱动锡林，它的轴连接运料器(4)上，驱动锡林和运料器装在小车之上，靠螺杆(17)的作用，小车沿着轨道移动。(3页)

KOSTROMSKO TECHN IN 1981.2.4

D01B1/32 SU988905 8500016
韧皮纤维材料剥取设备

此设备用作剥取产生韧皮纤维材料。它有喂料台(1)、一对牵引辊(2,3)和输出运送带(4)。其上部牵引辊(3)有一机构，可与下部牵引辊(2)作周期性接触。为了提高剥取成韧皮的质量，本设备装有针板(5)，能在喂给台下作往复运动，台面开有多条孔道作为针板上针体(6)通路。上部牵引辊偏心心地装在轴心上，这样做是为周期性与下部牵引辊(2)接触，为此另有偏心轮(8)和连结杆(9)。针板机械连接到偏心轮以便与上部牵引辊同步位移。弹簧导轨(11,12)位于喂料台下方，针板的两侧。(3页)

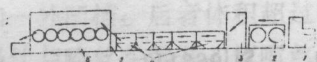


FLAX IND RES INST 1981.6.16

D01B3/00 SU988906 8500017
羊毛初级加工装置

此装置用作羊毛初步加工，将喂料传送器(1)、清毛机(2)、带有加工室和挤压辊的羊毛湿润装置(3)和洗涤干燥机(5)依次配置和相互连接而成。为了提高加工质量又保持羊毛自然性能，羊毛湿润装置在加工室之前，喂料传送器之下设有料仓存储器，该

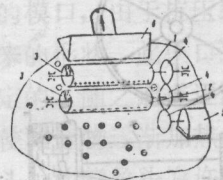
器有一多孔底板和位于该器上方用作羊毛预湿的液体喷洒器。料仓之一的垂直壁与洗涤室进水孔侧接触并能移动，以便连接料仓到洗涤室去。洗涤室是不漏气的，并装有阀门作为进出口的覆盖物，因这一装置产生大于大气的压力。湿润装置有两只交替操作的加工室，在喂料传送器之上，洗涤机之前，也装有液体喷洒器。(5页)



GEOR TEXTILE IND RE 1981.2.2

D01B5/16 SU975845 8500018
静电集尘器

静电集尘器能用于纺织企业作纤维除尘用。集尘器有一只回转绝缘空心锡林(1)，它的内壁与固定毛刷(3)和除尘器相接触。为了提高效率，集尘器装有另一只回转绝缘空心锡林(2)，带有多束毛刷(3)，锡林(2)由表面传导率很大的材料制成，与第一只锡林(1)产生不同的电荷。两只锡林的距离越近越好，除去两者过近而产生电击的情况以外。当运转毛刷(3)使锡林(1)带正电荷，并使锡林(2)带负电荷，其收集的尘杂由真空吸口(6)除去。(2页)



FUNTUKAS CONS BUR 1977.11.16

D01B5/36 JP58-004830 8500019

各种纤度的花色复合纱——用旋转空心锭子纺纱制得(3页)

三菱レイヨン(株) 1981.6.24

D01B7/02 JP58-126308 8500020

运送蚕茧的装置——具有两根环形带，蚕茧排成一定的间隔(5页)

ソフテックス(株) 1982.1.22

D01B7/02 JP58-126309 8500021

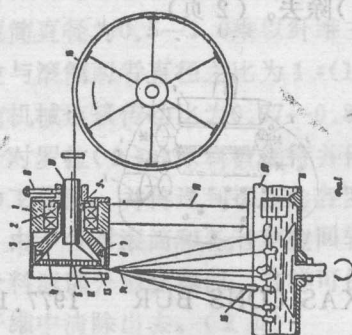
剔除疵茧的装置——有将压缩空气吹向传送带贴边的喷嘴(8页)

ソフテックス(株) 1982.1.22

D01B7/04 SU968111 8500022

装有空心回转器的茧子理绪装置

此装置有一套工作部件，装在筒体(1)内，位于生产水槽上方，这套部件做成空心回转器(3)，用作蚕茧丝索振荡操作的设备。为了提高加工质量，防止丝索缠捻，本装置装有套筒(10)，刚性固定在筒体内，位于回转器内部且与之同轴，并向丝索移动方向移动。振荡操作设备制成为丝索通道的回转器头块(4)，它朝着丝索方向一端很宽阔，并装有圈环(5)，环上有径向辐射状伸突物(6)，伸突物朝着回转器回转方向，工作部件进口部分用罩壳(12)封闭。筒体(1)是固定在支架(17)上，并位于操作水槽(18)上方，支架(17)固定在放置在台架(20)的圆柱(19)上。(4页)



SILK PRODN PROCESS 1980.9.19

D01B9/00 DE3303674 8500023

香烟滤嘴的制造

被加工成为香烟滤嘴的束状纤维连续材

料由传送器连续传送，传送器系一角钉滚筒或类似物件，藉以推动纤维束。其突出程度至少部分地伸入到纤维束中。纤维束的移动速度与传送器的回转速度经过调节可使两者的纤维束由传送器角钉予以分离。此种机构放松了纤维束但没有将其中纤维拉伸。(31页)

MOLINS PLC 1982.2.3

制作人造长丝、线、纤维、絮或带子的机械方法和设备(D01D)

D01D1/00 EP87133 8500024

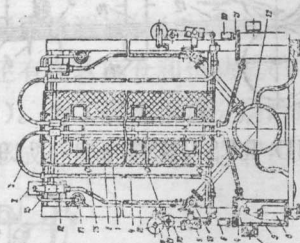
来自合成纤维尤其是聚酰胺的废料——通过再熔融、过滤和同新料混合而回收(6页)

NORDDEUT FASERW GMB 1982.2.20

D01D1/00 SU971926 8500025

合成纤维真空热处理装置

该装置的简化设计和维修保养，以及增进的可靠性，是采用热处理箱以节省能源，纤维通过热处理箱中的管子，箱子前部用于出料包装，入口一侧有卷绕器。收集器连接接受器组成的设备，排出分解产物，而热处理箱构成管状交换器，箱上还装有风扇和空气电加热器。(4页)



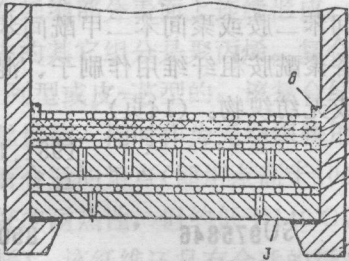
TYURIN V V 1980.9.17

D01D1/10 SU986976 8500026

以高聚物熔体为原料的化学纤维成形的喷丝头组件

此喷丝头组件适用于由高聚物熔体为原料的化学纤维成形。装置具有本体(1)它包

括喷丝板(3)分配板(5)及由中间装有过滤织物(7)的金属网组成的过滤器(6)。为了改进操作性能,采用玻璃纤维作为过滤织物。相邻层次的玻璃纤维编织的方向是交叉

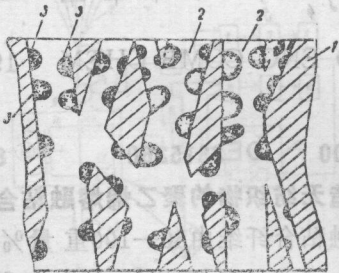


的。操作时高聚物熔体使通过网(6)及过滤用玻璃纤维层(7)而净化。整个过滤层表面的压力是平均的,因而可保证熔体过滤时高度密封性及有效性。纯净的熔体再流经分配板(5)到喷丝板(3)而形成纤维。(3页)

SYNTHETIC FIBRE MAC 1981.7.13

D01D1/10 SU988907 8500027
从熔体纺制化学纤维的成形装置

该装置用于从熔体纺制化学纤维。它有一带有交叉孔道(2)的过滤板(1)。为了提高纺丝质量,每一通道有一刚性地固定在壁上的分离器(3)。每一分离器的高度是其中一个孔道的较小宽度的0.2—0.5倍。沿纺丝熔体运动方向,分离器之间的距离变小。当熔体从通道(2)经过时,固体杂质被清除,同时使熔体产生匀化作用。分离器用于收集固态的、分散的细杂质粒子,净化熔体的同时



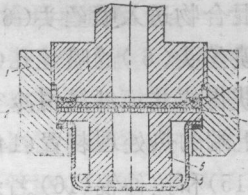
可使熔体形变,因此粒子被机械地打碎。

(2页)
 POWDER METALLURG RE 1978.6.7

D01D4/00 SU971927 8500028
聚合物溶液喷丝头

一套聚合物溶液喷丝头,含有空间和粗滤器,后者由一块嵌件与喷丝头隔开,使制成的合成纤维得到改进。嵌件的特征是有一中心孔和一外凹槽,后者体积超过中心孔的体积。嵌件与喷丝头避开。该喷丝头藉螺帽(1)与喂入管连接,溶液到达粗滤器(3)后,经过筛网(4),进入嵌件(5)的中心孔。单股喷流射向喷丝头(6),同时在嵌件与喷丝头的间隙中铺开,以排出空气。

(2页)



MALYSHEV AN 1980.12.17

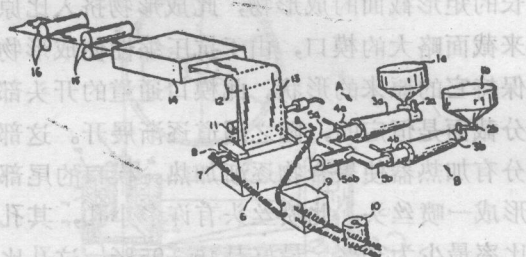
D01D4/02 EP86112 8500029
加热会裂解的聚合物的熔融挤压纺丝

成纤聚合物由其粉末经加压或熔化形成成长的矩形截面的成形物,此成形物挤入比原来截面略大的模口,由于抗压缩性使成形物保持它的原来的形状。此模口通道的开头部分截面是恒定的,随之通道逐渐展开。这部分有加热器使聚合物逐渐加热。模口的尾部形成一喷丝头,此喷丝头有许多小孔,其孔比率最少为30%,最好是40—95%,这孔比率的定义为小孔的体积相对于喷丝头占有的总体积之比率。最好喷丝头每平方厘米有5—1000个小孔,同时最大厚度是10毫米。喷丝头是金属的,用Joule加热器加热,通过的电流使每平方厘米有0.5—5000瓦功率。聚合体在喷丝头附近被溶解成挤压纤维的液

经, 挤压形成的纤维被一对旋转罗拉卷绕, 纤维最好用空气流冷却。该工艺对于聚合物的分解温度很接近于熔点, 它对不能使用通常的熔纺工艺的聚合物提供一个加工方法。另外, 这些聚合物以前只能用溶剂纺成细的纤维, 而使用该工艺可以生产超粗的纤维。该工艺是为芳香聚酰胺特别是聚间苯二甲酰间苯二胺设计的。纺成的纤维平均截面积达 0.01—5 平方毫米, 同时可以含耐磨粒子, 此纤维适于生产工业上使用的刷子。(62页) TEIJIN KK 1982.2.9

D01D4/02 JP58-109613 8500030
从热塑性聚合物纺制弹性纤维

将能形成行列结构的热塑性聚合物 A 和能形成层状结构的热塑性聚合物 B 进行混合, 随之把混合物送入喷丝头(6)。此混合物从连接在喷丝头(6)的喷丝孔(7)挤压成共轭纤维。获得的共轭纤维用冷空气使之固化, 再通过上端的热处理装置(14)。然后纤维在喂给辊(15)和拉伸辊(16)之间进行拉伸。通常以尼龙 6 或尼龙 66 作为热塑性的聚合物 A, 同时以聚乙烯或聚对苯二甲酸乙二醇为热塑性的聚合物 B。金属网连接在喷丝头(7)的喷丝孔上。该弹性纤维具有优异的弹性回复性能。(31页)



帝人(株) 1981.12.18

D01D4/02 JP58-109619 8500031
芳香聚酰胺的粗纤维

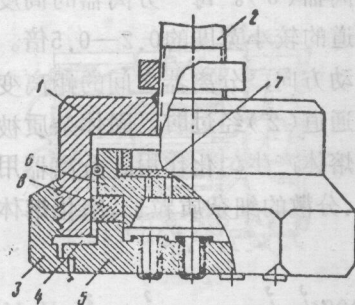
芳香聚酰胺粗纤维的平均细度为 100—100000 旦。纤维截面的大小沿其长度方向不

规则地改变, 以使截面积的变化系数为 0.05—1.0。其制造过程为: 芳香聚酰胺加热熔化后, 熔体从连接在喷丝头挤压小孔的金属网制成的许多小孔挤压出来, 同时吹冷空气使之冷却。最好使用的芳香聚酰胺是聚间苯二甲酰间苯二胺或聚间苯二甲酰间苯二甲胺。此芳香聚酰胺粗纤维用作刷子、混凝土增强材料或无纺织物。(14页)

帝人(株) 1981.12.22

D01D4/02 SU975846 8500032
自身密封的喷丝头组合件

自身密封的喷丝头组合件用于由聚合体纺制化学纤维。喷丝头组合件由具有中心通道(2)的圆柱形本体(1)、夹紧螺帽(3)以及装在末端(4)的喷丝板(5)组成。吸入口(6)和过滤器(7)装在喷丝板(5)的上部。该喷丝头组合件还有一密封环(8)。为了提高气体密封的可靠性, 密封环装在本体柱塞和喷丝板之间。运转期间液态聚合体从中心通道(2)经过滤器(7)进入喷丝板(5)。聚合体经喷丝板(5)纺成一定形状和尺寸的纤维。柱塞(6)使密封环(8)保证气体的密封。由于形成转矩而可防止环的机械损伤。(2页)



LENGD ENG COMB CHEM 1980.8.1

D01D5/00 DE3315360 8500033
用于制造无纺织物的聚乙烯熔融粘合纤维

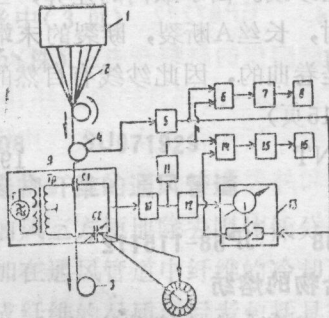
熔融粘合纤维由 50—100 重量%、密度为 0.910—0.940 克/厘米³、Q 值(= M_w/M_n)

为4或更小些的聚乙烯(A)以及50—0重量%、密度为0.910—0.930克/厘米³、Q值为7或更大些的聚乙烯(B)组成的组剂(C)组成。该纤维可以由单独的组剂(C)组成,也可以是复合纤维,在此复合纤维内组剂(C)至少在纤维部分表面上连续形成。最好复合纤维中的其它组分是聚丙烯。复合纤维可以是并列型或皮-芯型的。该复合纤维有很好的纺丝性能,同时作为无纺织物用的粘合纤维具有合适的熔点(即熔点高于100℃,可提供良好的耐热性,但约低于140℃,又可以降低热耗)。该纤维还具有合适的纤度(1.5—6旦/单丝),制成的柔软的无纺织物具有合适的手感。(23页)

CHISSO CORP 1982.4.28

D01D5/04 SU968112 8500034
纺织化学纤维生产率检测器

从装置(1)来的长的纤维材料生产率检测设备,连同包括的长度转换器(4)、脉冲形成器(5)、分频器(6)、开关(7)以及长度计数器(8),对于检测纺织化学纤维以及其它的纤维材料具有较高的精确度。引用的非均匀的粗度转换器(9)与连接体装置(10)、Schmitt触发器(11)、振幅相位检测器(12)、模拟计算机装置(13)、分频器(14)、开关(15)以及一个不合格纤维的长度计数器(16)。可以避免织物使用不合格的纤维。该附加的转换器测定纤维粗度的不均匀性,它

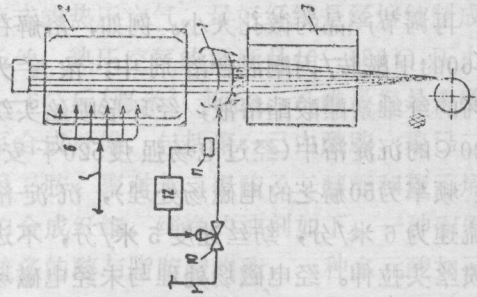


能改变测量电容器(C₁)的电容,同时引起变压器桥路的不平衡。由此产生正比于从额定值测到的纤维粗度偏差的讯号送入连接体装置。该计算装置包含一控制的阈值以调节上下容许偏差。如果相对偏差超出范围,此阈值控制脉冲计数,以确定不合格纤维的数量。(3页)

BRATUKHIN V V 1979.7.9

D01D5/04 SU968113 8500035
初生的合成纤维丝束位置稳定器

此稳定器有一头部构件(4),经一压力调节器(6)同气体供应源连接。头部构件(4)有一狭缝状的开口(5)。为提高纤维的质量,同时使工艺在较宽范围内稳定,此头部构件做成套筒(9)的形状,在它的内表面有一环状的锥形凸出部分。一个环状的垫圈被放在凸出部分的上面,同时用调节螺旋与套筒连接。此垫圈有一锥形表面,同时与环状的锥形凸出部分配合形成一狭缝使气体通过。空气经管路(1)进入纤维(8)。空气还同时经一阀门输出并进入头部构件(4)。由调节器(6)保证空气以恒定的流速进入阀门。从压力指示器(7)来的讯号被送入调节器(6)。(3页)

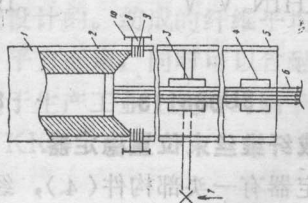


YASTREMSKII YU N 1979.11.13

D01D5/06 SU971928 8500036
聚酯纤维冷却器

由喷丝头组件下的吹风室保证了从成形

到冷却时聚酯纤维温度的突变的消除。空气抽气室与执行机构相连,在喷丝头组件与吹风室之间装有圆柱形的具有热绝缘体厚度可调节的延伸部份。高聚物溶液挤过喷丝头(2)进入吹风室(5),在此处空气从强制通风室(3)吹向纤维(6),空气流动的速率由伺服



电机(7)调节。用过的空气由抽气室(4)排空。按照所需要的纤维结构改变热绝缘体(9)的厚度控制外壳的温度。(2页)

MOGIL KHIMVOLOKNO 1980.11.28

D01D5/06 SU988908 8500037
从聚合物溶液制造空心纤维

从聚合体纺丝液纺制空心纤维、薄膜、管子等产品,由于沉淀浴(液流速为0.5—15米/秒)用频率达10000赫芝、强度40—800千安/米的电磁场预处理,工序可以得到简化;改变电磁场的频率和强度可以调节微孔的大小。以前生产工序包括把纺丝液纺入沉淀浴,再调节产品的微孔大小。例如,溶解在40/60的甲酰胺/丙酮混合溶剂中,浓度为22%的纤维素醋酸酯溶液,经环形喷丝头纺入20℃的沉淀浴中(经过电场强度520千安/米、频率为50赫芝的电磁场处理),沉淀浴液流速为6米/分,纺丝速度5米/分,不进行喷丝头拉伸。经电磁场处理与未经电磁场处理的纤维产品其渗透系数分别为36—20微米/秒。(2页)

GIRSHEON V M 1981.8.6

D01D5/08 EP86426 8500038
熔纺合成纤维的冷却水槽

合成聚合物材料熔纺纤维的冷却和固化水槽具有一水平浴槽,它在接近出口端有一管状深孔。塑性的纤维被水平地引入并通过浴槽,直到纤维已充分固化,达到最低的强度,然后经孔向下,绕在导丝辊上,随之又向上进入孔内,再从浴槽引出,以便进一步加工处理。当纤维直径为D时,在浴槽中水平地运行的距离为500—1500D,然后以50—150米/分的速度通过长度200—10000D的垂直旁通管。旁通管的长度可以由调节在孔道中导丝辊的长度进行改变。此专利的设计可以大大地缩短浴槽的水平长度,同时在浴槽内调节纤维长度的方法可以简化。(7页)

BASF AG 1982.2.17

D01D5/08 EP86630 8500039
不易起球的、拉伸变形的对苯二甲酸聚酯纱线

此对苯二甲酸聚酯纱线已申请专利,它至少由两种不同类型的长丝组成。长丝A由对苯二甲酸乙二酯结构单元和2摩尔%的间苯二甲酸5-磺酸钠乙二醇酯结构单元共聚物(I)组成,纤维的平面对称轴不超过一个,同时沿其截面方向取向作用是不对称的(用双折射表示),强度0.8—2.0克/旦。长丝B由(I)或聚对苯二甲酸乙二酯的均聚体组成,有许多平面对称轴,强度1.6—3.6克/旦,比长丝A高30—200%,断裂延伸度至少比长丝A高30%。此纱线经拉伸加捻形成不易起球的长丝纱线。由于取向的差异,当纱线拉伸加捻时,长丝A断裂,断裂的末端是加捻的,又是卷曲的,因此纱线有自然的似棉的手感。(15页)

DU PONT 1982.2.11

D01D5/08 JP58-115112 8500040
合成聚合物的熔纺

在合成聚合物的熔融纺丝中,纺丝头

下截面由蒸汽封口，惰性气体存在于纺丝头表面与蒸汽层之间，并加热至高于蒸汽温度的温度。该工艺避免产生碳化，同时可避免在合成聚合物熔纺时有单体粘在纺丝头表面。惰性气体在室温时呈蒸汽状，它包括氮气、氦气和二氧化碳。(4页)

帝人(株) 1981.12.25

D01D5/08 JP58-115113 8500041

具有极佳纺纱稳定性的热塑性聚合物纤维——产生优良的绕卷(6页)

旭化成工业(株) 1981.12.29

D01D5/08 JP58-136816 8500042

高定向塑料聚合物纤维——把聚合物熔纺成纤维(6页)

旭化成工业(株) 1982.2.3

D01D5/08 JP58-136817 8500043

塑料树脂纤维的制备——把聚合物在高速下熔纺(3页)

旭化成工业(株) 1982.2.4

D01D5/08 JP58-136818 8500044

熔纺塑料树脂的旋转元件——有开槽的纺丝孔，穿过两块销住而可分开的元件(2页)

(株)日本自动车部品总合研究所 1982.2.9

D01D5/08 JP58-136819 8500045

从塑料树脂制备网球肠线——把树脂制成不定向单丝中(3页)

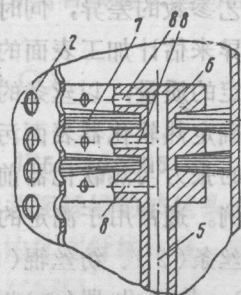
ユニチカ(株) 1982.2.9

D01D5/08 SU971929 8500046

熔纺高聚物纤维的通风管道

从抽风室方便地除去固体低分子量化合物和增加在通风管道中纤维的冷却可改善从熔体纺成纤维的品质。后者包括具有钻孔壁

的机壳及用于除去用过空气的抽风室，它由除去固相杂质的带刷子的支杆组成，支杆是空心的。当刚成形的纤维冷却时降解，固相



化合物沉积在钻孔壁及抽气室内被往复运动的刷子(7)所消除。成品粉尘与用过的空气一起抽出，仅仅在机壳壁上的钻孔堵塞的情况下使用压缩空气或蒸汽。(4页)

SYNTH FIBRES EQUIP 1981.4.10

D01D5/09 EP84954 8500047

从纤维中排除空气——从纤维束来的转向空气流由附壁流动表面垂直向下排放(17页)

CROWN ZELLERBACH CORP

1982.1.25

D01D5/09 JP58-115114 8500048

热塑性合成纤维的上油

热塑性合成纤维上油时，先是将合成纤维用无水的油剂使之充分粘合，然后吹入湍流式的热压空气。最好纤维是经熔纺制成的长丝。热压空气的温度是40—180℃，压力是3—6公斤/厘米²(表压)。纤维最好是聚酰胺系合成纤维，包括聚ε-己内酰胺、聚己二酰己二胺、聚对苯二甲酸乙二醇酯和聚乙烯系的合成纤维。纯净的油剂如下：一种碳原子较多的醇与脂肪酸的酯，一种多元酸如己二酸、癸二酸、酞酸或三苯六羧酸和一种碳原子较多的醇的酯；一种多元醇例如己二醇、丙三醇、三羟甲基丙烷或季戊四醇和脂肪酸的酯。此酯通常作为匀化油剂使用。

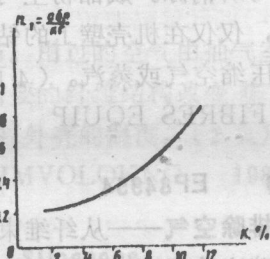
(5页)

帝人(株) 1981.12.29

D01D5/12 SU968114 8500049

在合成纤维生产中热增塑剂清除的测定

实施的方法是测定给定纤维在热软化器作用前后工艺参数的差异,同时还从获得纤维参数的差异来估计加工表面的污染程度。为了提高测定的质量,以丝条的张力作为工艺参数。当确定热软化器表面污染程度时,还测定纤维的张力与热软化器前纤维张力之间差值的比例。通常用于测定的构件有纺丝筒子(1)、丝条(2)、纺丝辊(3)、张力检测器(4,5)、热软化器(6)以及夹持器(7)。(2页)



BARNAUL KHMIAVTOMAT

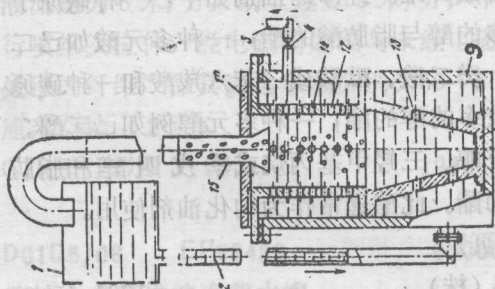
1980.12.11

D01D5/16 SU964031

8500050

纤维的湿法纺丝装置

在合成纤维生产中,藉使用新颖的凝固液槽以保证改善纺丝液与凝固液之间的传质作用。垂直的纺丝管装有纺丝头设备,同时还包括空气泡分离装置,并使用带连接管的壳体与输液导管及纺丝管连接。凝固液从液槽(1)送入分离气泡壳体(9)与套管(11)之间的间隙,再经小孔(13)进入套管。由于在涡



流中心产生一低压涡流区,促使空气泡分离以进入管子(15)内。液体从套管(11)到具有小孔的套管(12)内,再进入壳体(9)与套管(12)之间的空间,以便移向纺丝管。

(2页)

FUKS A I

1980.7.4

D01D5/16 SU971938

8500051

合成纤维的拉伸控制

通过张紧针的旋转角度的稳定作用,采用控制拉伸工艺,以制得改进的合成纤维。在拉伸区内的上游和下游针间测定纤维的张力,根据在上述部位内纤维的张力比来校正旋转角。张力控制针的起始角度的位置和张力的变化限度根据各种纤维类型和有关采用的设备分别选择。该方法可减少纤维断裂的事故。(2页)

PUPYSHEV I D

1980.12.31

D01D5/18 EP91866 8500052

纺织矿物纤维——使熔融矿物通过高速旋转的中空旋转器外缘的小孔,供纤维的大规模生产(30页)

ISOVER SAINT-GOBAIN

1982.7.12

D01D5/22 US4399255 8500053

具有增加流体贮存量的多组分粘胶纤维——通过处理纤维素和部份中和的丙烯腈系共聚物而制得(6页)

ROHM & HAAS CO

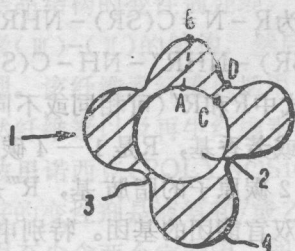
1982.9.10

D01D5/24 EP87292 8500054

供生产人造鹿皮的易裂开中空聚酯纤维

范围在0.8—3.35旦的聚酯纤维,位于中心的沿纵向延伸有连续空隙,其截面积为包括空隙和外表面在内总纤维面积的15—30%,其外表面沿纤维纵向有许多隆起及沟纹。沟纹的AB与CD之比为1.7—2.3,其断裂延伸小于30%。纤维由相对粘度为8—12

的聚对苯二甲酸乙二酯或由96—99.5摩尔%



的对苯二甲酸乙二酯单元及0.5—4摩尔%相对粘度为7—13的5-间苯二甲酸乙二酯磺酸钠盐单元的共聚酯所组成。纤维外表面具有至少三个但不超过8(6)个隆起部份,其空隙截面积形状是圆形。此纤维可通过一般的植绒机生产然后撕裂以生产出仿麂皮织物。(12页)

DU FONT DE NEMOURS CO

1982.2.19

D01D5/25 JP58-126310 8500055

纺成形纱的喷丝头——具有伸长的狭截面

(3页)

田中贵金属工业(株)

1981.9.26

D01D5/28 JP58-126311 8500056

混合聚合物组装——正好紧接在喷丝头前,

以形成混合纱(4页)

日本エステル(株)

1982.1.18

D01D5/30 JP58-126312 8500057

构成复合跨距纱的喷丝头——具有聚合物进口孔。与聚合物喂料管相连通(4页)

田中贵金属工业(株)

1981.9.26

D01D5/32 EP88744 8500058

易分离的共轭长丝

热塑性分离长丝沿着它的长度暂时地并列地粘着,以形成共轭长丝,分离长丝间的粘着非常松,暴露在沸水中没有张力即可分

离。最好各分离长丝为聚酰胺和聚酯,特别是耐纶66和聚对苯二甲酸乙二酯。织物不需要机械操作来分离含共轭长丝的纬纱。

(10页)

MONSANTO CO

1982.3.8

D01D5/36 JP58-132105 8500059

三组分海岛型共轭纤维的纺丝头——容易增加具有高精度的岛型纤维含量,避免聚合物相互间漏交叉(10页)

东レ(株)

1978.3.3

D01D5/40 JP58-136820 8500060

纤维状高分子结晶的生产——从熔融的结晶材料中抽出正在生成的结晶(6页)

东洋纺绩(株)

1982.2.8

D01D5/42 JP58-132106 8500061

显示金属光泽图案的扁平纱——具有高生产率,能从金属沉积的透明基底薄膜制得

(3页)

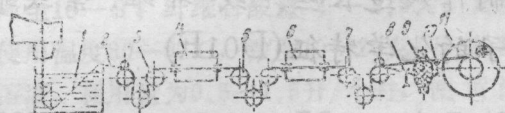
中塚(株)

1982.1.27

D01D7/00 SU988909 8500062

单线生产机纤维的进料

该法用于单线生产机纤维。纤维至少通过两个拉伸和输送单元。绕在辅助辊(11)上而纤维分离成线。于是每一根线进料到相应的卷绕机构,为了缩短进料时间及减少废料,在纤维线进料到第一拉伸及输送单元之前由简易分离器(2)固定其位置。于是纤维用简易分离器经过拉伸及输送单元。在纤维绕到辅助辊之前是用它上面的分离器来固定的,在线绕到辅助辊期间,线沿着辊的生产线摆动。(2页)



SYNTH FIBRE MACH RES 1981.7.20