

812
57K

116347

国外專利文献题解

紡 織 第 一 分 冊

紡 織

1

1964

上海紡織科學研究院技術情報室主編

試 刊 說 明

目前，全世界專利文獻的累積总量已達一千万件以上，其中美、英、西德、法、日五個主要資本主義國家每年出版的專利文獻約有十五萬件，佔全世界每年公布的專利文獻的二分之一左右。為了便於有關專業的科技人員了解和查找上述五國的專利文獻，我們特編輯出版“**國外專利文獻題解 紡織第一分冊—紡織**”專輯。對每一專利除譯載其題錄外，並將其主要內容概括成題解一併予以報導，使讀者在幾個同名題錄間能夠分別其不同特點獲知專利的主題內容。

茲將本分冊的有關事項分別說明如下：

1. 資料收集的國別範圍：美、英、西德、法、日等五國專利。
2. 資料所屬的年份：1963年1月至3月。
3. 目錄的編排次序：目錄的編排基本上按各國原分類進行分類，在同一類號下按專利流水號順序排列。
4. 外文原題從略。
5. 每一專利報導項目的順序說明：

專利流水號	原分類號	分冊連續序號
-------	------	--------

題錄.....		
---------	--	--

題解.....		
---------	--	--

.....		
-------	--	--

申請日期	批准年份
------	------

6. 本題解所引各國專利文獻的摘要及說明書在國外文獻室均有收藏，如欲參閱可逕赴上海長樂路462號閱覽或申請複製。

7. 本分冊編譯協作單位：

上海市紡織工業局棉紡公司技術委員會、上海國棉四廠。

由於這一項比較全面、系統的題解、報導工作所涉及的专业面比較廣、文種比較多、數量比較大，加以試刊工作準備匆促，編譯人員缺乏經驗，容有謬誤之處，至希讀者指正。

目 录

(1963年1~3月)

第一部份 紡 紗

混 清		(1)
梳 理		(2)
精 梳		(4)
併 条		(5)
粗 紡		(7)
精 紡		(7)
紗的加工		(14)
成 絞		(18)
試 驗		(19)

第二部份 織 造

絡 紗		(19)
整 經		(23)
上 漿		(23)
接 紗		(23)
織 造		(23)
整 理		(29)
非織造織物		(30)

一、紡 紗

混 清

3,071,822 19-156.3 00001

鋪撒層壓原料的方法和機構(美)

利用含有高密度細粒原料的氣流並用高速度將細粒原料鋪撒在一個廣闊的面積上，堆成厚厚一層，以便壓制層壓材料。

1959.3.3. 1963.

3,070,847 19-204 00002

喂入開清棉機的原棉或其他纖維的密度調節裝置(美)
利用直立式儲料箱的牆板震動作用使箱中儲料密度達到要求。

1960.3.16. 1963.

3,071,823 19-203 00003

纖維收集器(美)

清除纖維雜質用。具有活動孔眼、收集、喂入、翻轉、輸出、排氣等裝置。

1960.10.16. 1963.

3,076,236 19-156.3 00004

吹制礦物纖維墊的設備(美)

利用兩組玻璃纖維發生器和導管將纖維吹鋪在集合帶上，但兩組發生器的寬度和吹出高度均不相同。

1958.12.18. 1963.

3,077,007 19-66 00005

纖維原料加工機器的喂給機構(美)

機器上裝有兩塊工作方向相反的工作板，其間有一撞針，當它受到原料壓力而朝着相反方向推動時，原料即行停止喂入。

1958.11.3.. 1963.

3,080,617 19-145.7 00006

纖維的配合，混和和準備的方法與設備(美)

先將各種纖維按時定量地分層堆在第一根輸送帶上，送到裝有多只打手的倉內初步混和，再由第二根輸送帶將其送入另一加工機器內，作進一步混和。

1959.9.3. 1963.

317,135 120(1) 00007

噴槍(英)

該噴槍具有一只板機，唧筒裝在液體儲器上部，用手工作。當達到預定的壓力時進口閥即關閉，經過出口閥、制霧器和噴嘴噴霧，該噴槍主要是用熱塑性塑料制成的。

1961.6.12. 1963.

917,910 120(1) 00008

拆包機(英)

棉包放在一個旋轉架上的各隔板中，並在一有格子的棉包托板上旋轉，托板下面有旋轉抓棉齒輪伸入格子中。

1961.3.17. 1963.

920,538 120(1) 00009

拆包機(英)

該機上裝有一條往復傳送的跑道，載着棉包來回移動。抓棉爪伸入棉包抓取棉簇，喂入棉箱。

1959.8.28. 1963.

920,547 120(1) 00010

碎呢開松機(英)

碎呢通過洗液槽喂入一對羅拉將水軋去，其中一根羅拉在洗液上面，另一根羅拉則是部分浸入液中，上羅拉為角釘羅拉，回轉速度比下羅拉快。

1960.11.17. 1963.

1,319,332 D02 c 00011

回收和清洗紡織機器原料的清洗裝置(法)

機器下部裝有一只輸送下腳的輸送器，經過裝在機器上部的下腳分離器的清洗後，有用的原料重新輸入喂料箱。

1962.1.15. 1963.

1,321,245 D02 f 00012

紗頭的撕松裝置(法)

本裝置上裝有好几只只能在各自兩個極端上自行移動的打手，俾保證紗頭的撕松。

1962.5.2. 1963.

1,321,741 D02c 00013

多包棉包开松机的改进(法)

棉包被直綫地送到抓取站,每个棉包的上面一层纖維在各个位置上被抓起。各个站上被抓起的纖維用气流輸送到集中点进行混和。

1962.4.24.

1963.

昭38-881 43A0 00014

水洗兽毛的撈毛装置(日本)

这个装置是將水洗兽毛放在水槽中,用六根异形杆装在半浸于水洗槽內的圆盘上,当圆盘迴轉时,异形杆即撈起兽毛而放在輸送帶上。

1961.2.6.

1963.

梳 理

3,071,820 19-98 00015

紡織纖維的梳理、牽伸和併合設備(美)

多台梳理机排列成行,对纖維进行梳理、牽伸和併合。

1959.1.21.

1963.

3,077,641 19-105 00016

梳棉机的天松、梳理及除杂装置(美)

在梳理錫林与刺輥之間的上部装一根有孔罗拉和吸管,以減低其間的气压,使沿着刺輥下部产生一股气流,从而消灭錫林与刺輥接触点下面的滴流。

1960.4.18.

1963.

3,081,499 19-99 00017

纖維梳理机构(美)

該机构中具有兩只錫林,均作同一方向轉动,而第二只錫林的轉速比第一只快,錫林針布的鋸齿均呈前向,在錫林罩板下的气流中有效地將纖維帶走。

1956.7.9.

1963.

913,080 120(1) 00018

纖維网导板(英)

梳理机道夫与紧压罗拉之間装一光滑的导板,板的前沿位置比罗拉握持点较高,这样在接头时可以防止手指刺入罗拉鉗口。

1961.1.5.

1963.

914,302 120(1) 00019

粗梳毛紡梳理机(英)

在搓条机上装有一只旋轉的粗紗管托架,当一只紗管

繞滿时,能自动地換上另一只空管。

1961.8.18.

1963.

916,833 120(1) 00020

双区盖板梳棉机(英)

双区盖板在兩区之間装置一根吸风管吸去在梳理时所产生的短纖維,防止纖維沉积在鋼絲布里。

1961.8.25.

1963.

916,842 120(1) 00021

梳棉机上的剝棉装置(英)

靠近道夫針布与斬刀之間装有一根风压管,风力朝道夫和道夫運轉方向相反的方向吹去;适用于高速剝棉。

1961.9.29.

1963.

916,860 120(1) 00022

梳毛机(英)

利用穿孔空心錫林內部压风管的鼓风輔助第一分离罗拉落卷并能消除卷中杂质。

1961.9.29.

1963.

917,615 120(3) 00023

梳棉工程(英)

在梳棉机上用同样长度的棉或其他纖維进行梳理其喂入量比通常大二倍以上,錫林的圓周速度至少在每分钟3,000呎。

1962.1.16.

1963.

919,694 120(3) 00024

梳棉机的吸尘装置(英)

在梳棉机的大錫林与刺輥之間、道夫附近和盖板毛刷附近加装吸尘装置。

1959.9.21.

1963.

919,851 120(1) 00025

梳棉机的真空抄針設備(英)

一排梳棉机装置一套真空抄針設備,它自动地把逐台梳棉机进行週期性抄針工作,使該排梳棉机經常保持一定的产量。

1960.11.29.

1963.

920,264 120(1) 00026

梳理輥(英)

包有針布的梳理輥其迴轉方向与大錫林相反,速度很低,針齿的傾斜角与其迴轉的方向相反,从而起了本

身的清除作用又不会抓取錫林上的纖維。			的連接点产生移动。		
1930.2.1.		1933.	1962.3.24.		1963.
920,478	120(1)	00027	1,319,496	D02 c	00033
梳棉机的刺辊部分(英)			不同支数粗梳紗的制造方法及其配置(法)		
梳棉机刺辊下面装一只穿孔滾筒,由于該滾筒中的气流作用將短纖維和杂质排除,可用纖維則被刺辊抓取移送至錫林。			制造不同支数的粗梳紗,粗細段毛紗至少要用每台装有两只道夫的数台机器。梳理时,纖維不在道夫的整个面积上經過,因而制成的棉卷中有空缺区,然后把这些棉卷与另一些均匀的棉卷相并合,做成厚薄不一致的棉卷,最后再紡成支数不一的紗。		
1931.7.18.		1933.	1962.3.7.		1963.
933,845	120(1)	00028	1,321,199	D02 c	00034
大和梳棉机(英)			使粗梳毛条卷繞在交叉筒子上的迴轉管的傳动装置(法)		
該梳棉机刺辊底下加装一只四面圍住的小箱;另外在接近給棉板底下的后牆板的上部开一进风孔;靠近大錫林处加装一只內連吸尘装置的网眼滾筒。			本装置借助一根由摆动杆引导的迴轉管把毛条卷繞在交叉筒子上。		
1931.9.8.		1963.	1962.4.27.		1963.
1,142,534	D02 c	00029	1,321,363	D03 f	00035
用于梳理机的磨針装置(西德)			起毛用的針鈎(法)		
在錫林和道夫上各有一只砂輪进行工作,它們具有单独的驱动装置。每只砂輪是沿着其所管的錫林或道夫对向地移动着。			針鈎上有一把刀片和一个装在刀片尽头的針头,刀片的上部开有一个孔洞,在刀片的孔洞內装有一把小刀。		
1930.9.20.		1933.	1962.5.9.		1963.
1,145,061	D02 c	00030	1,321,949	D02 c	00036
梳理机(西德)			紡織机械上的自动吸入装置,特別适用于梳棉机(法)		
在梳理机上,錫林的上部被一些起蓋板作用的罗拉所包围。它們緩慢地繞着它們自己的軸迴轉,各配备一块固定的針布。針布的針是与錫林的类似針布的針对向的,并具有这种傾向:即在針的接触点上对纖維所施加的力,具有一个將纖維推入罗拉蓋板針布里面去的分力。			本装置上装有輸送风道和一輸送帶,并用几只作用电气開門的光电管来控制儲棉箱的儲棉量。		
1930.2.17.		1933.	1962.5.14.		1963.
1,316,354	D02 c	00031	1,322,217	D02 c	00037
梳理机(法)			梳棉机針布鋸齒的改进(法)		
本梳理机用来梳理紡織纖維。其特点是,在錫林下面装有一穿孔的清洁漏底,俾去除杂质和避免形成阻塞。			改进梳棉机針布鋸齒的形状和角度。		
1962.2.28.		1963.	1962.2.12.		1963.
1,318,273	D03 f	00032	1,322,226	D02 c	00038
刷毛机上調整杆的傳动方法及在其他机器上应用此种傳动方法的装置(法)			使梳理針布的鋸齒具有同样有用高度的装置及其方法(法)		
本装置上的兩根連杆借助凸輪的傳动而使各調整杆上			此种針布的鋸齒傾斜度十分大,且有曲綫的断面,其特点是用撚軋法使鋸齒成傾斜的。		
			1962.2.13.		1963.
			1,322,706	D02 c	00039
			梳棉机的針布(法)		

这种针布的针脚上包有金属丝，每一根针的另一头是完全支持在基布里的。
1962.5.22. 1963.

昭38—227 43A51 00040
梳棉机中道夫的剥辊(日)
在道夫表面装有一对上下剥辊，其上下各有清洁辊相接触，清洁辊同剥辊反向作低速回转。上剥辊可升降滑动，当剥辊绕有纤维时，它自动上浮，从而使电开关动作，使道夫停转。
1961.2.10. 1963.

昭38—228 43A51 00041
盖条代盖板用的梳棉机(日)
梳棉机锡林上复有许多一端呈锐角的盖条(代替普通用的盖板)，盖条的两侧各固定在曲轴上，因此，由锡林的针布或金属锯齿送来的纤维，受到盖条锐角的梳理作用。
1961.2.27. 1963.

昭38—882 43A51 00042
盖板花剥除方法及其装置(日)
梳棉机盖板沿锡林表面自道夫向剥辊侧移动的形式中，先使斩刀的针尖刺入相邻盖板的针布及针布之间的间隙中，而后退出，同针布表面保持很小的间隙，同时再回到原来的位置。附有摆动装置。
1960.10.4. 1963.

昭38—883 43A51 00043
无纤维方向性的均匀纤维网(棉网)成形机(日)
气流由喷嘴风压均等地喷出，依回转方向剥离高速道夫表面上的纤维层，然后由尘笼的均等风压吸风装置吸引飞散的纤维，在两者的中部设有截面放大的零位风压部分以混乱纤维的方向性，而送出无方向性的均匀棉网。
1961.3.10. 1963.

昭38—1025 43A51 00044
梳棉机上防止道夫处飞出飞花(日)
在梳棉机的锡林、道夫之间的上部设有吸风装置，吸口朝向锡林、道夫的相对部分，矩形遮板的侧边同锡林前罩板及道夫盖板相密切接合，矩形遮板的侧部由导管通向吸风装置，以防止道夫处飞花吹出。
1960.8.31. 1963.

昭38—2024 43A51 00045
梳棉机单元集尘装置中的滤尘、落棉、卷取机构(日)
集积在尘笼上的飞花(落棉)层，由一对罗拉挟持而送出，并予连续卷取。在这种梳棉机单元集尘装置中，卷取罗拉线速度大于喂送罗拉，因此给飞花层一定张力，使卷取良好，并发挥滤尘作用。
1961.4.5. 1963.

精 梳

3,074,118 19—215 00046
梳理长纤维的直行精梳机(美)
该精梳机中的一根下罗拉与另一根输送罗拉上装有一输送皮圈，将条子导入喇叭头中。
1960.8.30. 1963.

3,074,119 19—227 00047
直行精梳机钳刀控制机构(美)
运用摇臂控制钳刀工作，摇臂的上端固定于针筒轴上方，而由其下端的摆动操纵着一对钳刀的开合。
1959.9.3. 1963.

3,076,250 28—1 00048
纤维束卷曲器(美)
在一圆筒形罩壳内的偏心部位装一多叶转动体，罩壳上有纤维束的进口出口。
1960.12.5. 1963.

912,865 120(1) 00049
直线形梳棉(英)
梳理短纤维的精梳机钳口机构，其下钳板动程是按照预定的动程进行控制的，因此可以改进纤维卷导入分离罗拉的作用。
1960.9.12. 1963.

916,828 120(1) 00050
精梳机锡林上的针板(英)
精梳机的锡林针板上，其横向针行之间的距离是由前向后逐渐扩大的，这样对针的清洁效果较好，成卷也较好。
1961.4.10. 1963.

916,976 120(1) 00051
棉条压缩工艺(英)
棉条通过一对压辊使其增加抱合力，其中一根压辊用弹簧加压，或可由许多短罗拉组成，每根短罗拉各对一根棉条。不加弹簧的压辊的转速与梳棉机输出棉条

的速度相同。

1959.6.1.

1963.

917.072 120(1) 00052

纖維条成球机构(英)

成球机构的十字头沿著繞球軸往复移动,將纖維条縛上該軸,纖維条的喂入点至繞球軸的距离是保持不变的,因此,纖維条的張力也是不变的。

1960.4.14.

1963.

917.227 120(1) 00053

針梳板的进給螺絲(英)

梳針板兩头的进給螺絲的表面和螺絲孔壁均有凹入部份以減少接触面,因而避免了飞毛的阻塞。

1960.3.23.

1963.

919.531 120(1) 00054

纖維卷的成形(英)

撕碎机开松的纖維利用风力送至一对穿孔滾筒的握持点上,由于气流在滾筒內排出因而形成纖維网。上罗拉能上下移动对纖維网起了可变的加压作用。

1959.8.2.

1963.

919.873 120(1) 00055

梳針板(英)

梳針板上的一排梳針,其尾端先焊在金屬片上,然后再插入梳針板的槽縫中,用塑料或树脂予以粘固。

1961.10.5.

1963.

919.922 120(1) 00056

梳針併条机(英)

梳針併条机的梳針板是由兩根鏈条所帶动,鏈条的行程是同条子行程平行的,梳針板的弯头随一导体运转,当与分条子接触时可以控制梳針的操作位置。

1961.4.4.

1963.

930.873 120(1) 00057

条子的梳理(英)

隨著經過併合輸出棉条厚度的变化通过伺服机构調整喂入量。

1962.4.30.

1963.

錫林前进,然后逐漸后退。

1961.4.12.

1963.

併 条

3.074.120 19-241 00059

併条机条子勻整装置(美)

利用一根变速傳动罗拉和一根可以前后移动的罗拉来測定棉条的粗細,并用一只放大器观察后者的动作,从而改变前者的速度,以达到勻整的要求。

1960.4.5.

1963.

3.074.122 19-293 00060

併条机的牽伸罗拉(美)

上下罗拉各有兩只分別迴轉的同軸圓筒,套在一根固定軸上,其中一根罗拉的圓筒可自由迴轉并与另一根罗拉的圓筒外圓接触,后者的每一圓筒的外端裝有傳动小齒輪,目的在勻整纖維条子。

1960.8.22.

1963.

3.075.251 19-157 00061

併条机喇叭头清洁装置(美)

在高速併条机的前罗拉与喇叭头之間裝有条子盘和导管,导管的入口延伸至喇叭头的周围,而积聚于导管內的飞花即从其出口处排除出去。

1969.10.16.

1963.

3.077.006 19-48 00062

短纖維条的制造方法(美)

用彈性长絲与非彈性长絲制成混合短纖維条。

1961.10.30.

1963.

3.078.520 19-267 00063

併条机上加压臂的联鎖装置(美)

在上罗拉加压臂之上加裝一根联鎖杆,当該杆旋轉至联鎖部位时,即由杆上的联鎖构件將加压臂鎖紧。

1961.2.28.

1963.

914.049 120(1) 00064

导条器(英)

近导条喇叭的出口处,具有比較大的地位,有一根吸风道装在那里以便排出此处气流,避免因气流阻塞而损伤条子。

1958.12.19.

1963.

昭38-2026 43A53 00058

精梳棉机中精梳刷的前进后退装置(日)

精梳刷作用在錫林(裝有針排)前部时,使精梳刷向

- 916.917 120(1) 00065**
麻条併条机(英)
这是专紡西沙尔麻及呂宋麻的併条机,从牽伸罗拉的握持点到輸出罗拉之間裝有多根封闭式导管,每根条子从一根导管通过,可使成条光滑。
1959.10.21. 1963.
- 918.030 120(1) 00066**
廢紡卷繞机(英)
从廢紡机搓条皮圈輸出的粗紗,卷繞于安置在兩根傳动罗拉上的粗紗管上并利用户加压杆使繞成較紧的卷裝。
1961.4.14. 1963.
- 920.046 120(1) 00067**
圈条机构(英)
紧压罗拉至圈条盘之間裝一只压缩空气噴射头,滿筒时将条子吹断,并将断条吹入一排气管中。換筒后排气管中的另一噴头將断条吹回原处,繼續圈条工作。
1961.9.20. 1963.
- 920.112 120(1) 00068**
併条机的纖維集合器(英)
一只癭集管式的纖維集合器,將併条机紡出的扁平纖維网集成为圓的条子,即使在高運轉情况下,亦不致損害条子的質量。
1960.9.12. 1963.
- 1.143.742 D02 c 00069**
自动引导纖維条到併条机上的方法和設備(西德)
这种方法系將滿筒的纖維条自动地由一台头道併条机的自动換筒裝置导給下道併条机的輸入台。
1960.7.22. 1963.
- 1.145.062 D02 c 00070**
纖維条存放和輸送的設備(西德)
这个設備用于二台前后連續的、在短時間內快慢不同的紡紗机器之間。其中一台机器的条子置于一只纖維条托架上,另外一台机器从这里把条子取去。
1959.7.21. 1963.
- 1.145.968 D02 c 00071**
紡紗准备工程中纖維条加工的方法和設備(西德)
从一个加工阶段中輸出的纖維条連續地进入下一加工阶段的入口處,用二只大容器变换地來接納这些纖維条。
1953.10.22. 1963.
- 1.316.448 D02 c 00072**
迴轉条筒上的卷条裝置(法)
本裝置有上下兩部分,上下兩部各有一軸座支持着,使之相互配合。裝置的上部裝有一只拖動齒輪和一根引导斜管,卷条的运动从上到下进行。
1962.3.2. 1963.
- 1.317.799 D02 c 00073**
条子的处理裝置(法)
本裝置用于牽伸和并合条子。它裝有一只与集流管(里面裝有一風扇)相連接的吸风管,以便控制条子的前进。
1962.3.16. 1963.
- 1.318.858 D02 c 00074**
割断和加工毛条(或动物纖維)的裝置和方法(法)
本裝置用机械式剪割器把已經加撚过的毛条剪断后包裝起来,并保持毛条原来的并行度。
1962.2.12. 1963.
- 昭38-1026 43A510.1 00075**
回轉部件的定位自停裝置(日)
裝有可迴轉的補助決定用的圓盤,它同停止位置決定用的圓盤相連,并有缺口部分。補助圓盤从傳動軸由齒輪傳动,比定位圓盤的速度高出數倍而同向回轉。兩圓盤的缺口部分均嵌有定位決定用的鉤片。
1960.7.15. 1963.
- 昭38-1513 43B1 00076**
条筒連續自动交換裝置(日)
在基板的中部及其兩側排列着条筒,在基板的一端設有弧狀引导路軌,在基板下部設有逐只送条筒杆,并設有一排送条筒板(基板的一側送向另一側),該板由連在前工程的自动測长器的电动机进行及时操作的。
1961.4.8. 1963.
- 昭38-1514 43B11 00077**
条子粗細不勻自动控制中去除外扰的方法(日)
条子粗細不勻自动控制中,在条子粗細不勻檢測部的喂入側,送一定溫湿度給条子,使条子被給湿后以保持一定的物理性質,从而消除外扰以控制条子粗細在目标值上。
1961.7.15. 1963.

昭38—2025 43A510.1 00078

循环运行条筒中去除残余条子的方法(日)

在連續条筒运送装置中,条筒在一工程装满条子,而在另一处喂送条子给下一工程,并使条筒循环进行。喂入条子如无断头等情况下,则条筒内残余的条子在适当位置会开放条筒的筒底,以除去循环条筒中的残余条子。

1961.4.25. 1963.

昭38—2034 43D5 00079

纖維条子装箱装置(日)

这个装置上,有一根上端固定下端可纵横向活动的导条管,可使纖維条子装入容器的特定部份。

1961.3.6. 1963.

粗 紡

3,072,997 28—19 00080

离心式筒脚清除机(美)

这是一台清除粗紡筒管纱头的机械,机上装有两根快速迴轉罗拉,一根包有表面具有牵引力的包复物,将筒管放在两根罗拉上,利用离心力清除筒管上的残余纱头。

1960.3.4. 1963.

1,142,123 D02b 00081

粗紡机的电气停車装置(西德)

这个停車装置配有一个卷繞控制机构。该机构具有一些往复迴轉的控制夹头和帶有一个保險杆的凸輪軸。

1957.8.20. 1963.

昭38—230 43B041 00082

紡紗机器及其类似机器用的紗管保持装置(日)

在锭子或軸心上部裝有紗管保持裝置,以一端为支樞,在另一端設有重錘的動作片之处可作徑向移动,并且借錠軸迴轉产生的离心力可擴張,从而强制地压紧紗管以保持紗管的位置。通过橫杆系統,徑向位移均一,因而压紧紗管的压力也是均一的。

1960.7.27. 1963.

昭38—886 43B21 00083

粗紡机滿管时,鉄砲皮帶自动复位装置(日)

粗紡机滿管时主电动机停止,同时補助电动机起動,經离合器、輪系及凸輪,使下鉄砲自动抬起,鉄砲皮帶因而松弛;經离合器、輪系移动皮帶又,使皮帶回復起始位置;又經一套机构借助凸輪,使下鉄砲降下,

因而鉄砲皮帶張紧以便開車。

1960.5.26. 1963.

38—1027 43B042 00084

粗紡机的卷繞装置(日)

在錠翼外側設有压掌升降裝置,使压掌可沿錠翼上下滑动,又压掌升降裝置連接在錠翼公轉和筒管迴轉的差速迴轉裝置上,来控制压掌的升降。

1960.7.11. 1963.

昭38—1029 43B21 00085

借轉矩控制来控制粗紗卷繞速度的方法(日)

为了控制粗紡机的卷繞成形,随着錠翼和筒管之間轉矩的变化,从而使錠翼和筒管之間的相对速度也相应变化来控制卷繞速度。

1960.12.12. 1963.

昭38—1511 43B01 00086

筒管剩余紗剝除装置(日)

包括:基部、可动水平部、筒管支持裝置、剪断筒管上剩余紗的剪刀、水平部動作裝置(使筒管通过剪刀而橫向移动)等机构。又水平部設在基部下,筒管支持裝置設在水平部上,剪刀設在基部下。

1961.7.29. 1963.

精 紡

3,070,848 19—236 00087

纖維牽伸裝置(美)

該牽伸机构的特点为前上罗拉用一个可撓曲的圓形套筒包围着一对前后排列的小罗拉,套筒的内圓大于小罗拉的外圓,而小罗拉的直径亦远小于套筒的直径。

1957.8.27. 1963.

3,070,948 57—36 00088

在控制温度下紡紗(美)

这种紡紗方法分成上下兩室,其間有一隔板和孔道。精紡机的紡紗部分裝在下室,上室除隔板孔道外系全封闭的温湿控制好的。粗紗则由上室通过孔道喂入下室紡紗部分。

1960.1.14. 1963.

3,070,949 57—53 00089

落紗装置(美)

当該装置沿着精紡紡的一边移动时,一只旋轉套筒將其上的各个落紗器升至管紗底部,而由落紗器的咬合

- 机件將管紗向上推动从錠子上脫开。
1962.2.23. 1963.
- 3,071,824 19—258 00090**
精紡机的牵伸罗拉(美)
牵伸机构中沟槽罗拉的特点是:前下罗拉的沟槽后壁大体上是成径向的,而沟槽前壁则向前傾斜,后下罗拉的兩壁形状却与前下罗拉相反。
1959.4.20. 1963.
- 3,072,974 19—281 00091**
精紡机牵伸机构的加压(美)
用搖杆和彈簧作为上罗拉加压装置,并能調节其位置。
1959.9.21. 1963.
- 3,073,105 57—34.5 00092**
精紡机吸棉装置(美)
垂直裝于吸管上的一只臂,臂的一端裝有套环、导管、托架、絞銷、联軸节等,該臂在一垂直平面內能作轉动。
1960.3.4. 1963.
- 3,073,106 57—36 00093**
在控制溫湿度下紡紗(美)
粗紗的供給及牵伸部分都安装在一个座子上,有一罩蓋將這兩部分完全封閉使与周圍空气隔离,由罩蓋內的导管供給一定溫湿度的空气。紡紗部分則裝在座子的下箇。
1960.1.14. 1963.
- 3,074,224 57—54 00094**
环錠精紡机包头紗自动成形机构(美)
管紗滿管后鋼領板升至筒管的頂端以卷繞包头紗,然后再自动下降并停止于落紗位置上。
1961.10.13. 1962.
- 3,074,227 57—130 00095**
裝筒子用的錠端构件(美)
該构件由一只凸輪、护圈、錠帽墊圈、扣环和若干滾珠所組成,裝在錠子頂部,可把一只內徑較大的筒子套进錠子使用。
1959.2.19. 1963.
- 3,075,341 57—1 00096**
精紡机或捻綫机的支架安装(美)
- 精紡机具有許多相鄰的支架,每一支架有橫面撐脚,其上又裝有一套附件和配件。各支架的撐脚和附件、配件均在同一相关的正确位置上而対准成直綫,又有伸长的构件裝在各支架的附件、配件之上。
1959.3.5. 1963.
- 3,075,342 57—54 00097**
鋼領板升降及开关机构(美)
在环锭捻綫机上,用一往复控制构件連接于一只換向傳动馬达,以操縱電動机的离合和鋼領板的升降,在該机开始卷繞时,电路暫断,使产生一个小的卷繞紗尾。
1961.7.31. 1963.
- 3,075,343 57—76 00098**
改进的罐式紡絲环状卷装机构(美)
用一只露頂密底的紡絲罐裝进一只結構坚固的間格內,其上有一封口构件与紡絲罐同作离心轉动,并能將其鎖合。
1961.4.21. 1963.
- 3,076,237 19—281 00099**
精紡机上罗拉的加解壓装置(美)
利用手工操作杆將前上罗拉和中上罗拉兩者中的任何一只上罗拉进行加压或釋压时,其他一只亦即隨之加压或釋压。
1959.12.21. 1963.
- 3,078,519 19—258 00100**
精紡机上有彈性的牵伸压輥(美)
該罗拉系用抗靜电的硬橡皮作心子,心子兩端套上兩個同样材料的环,在心子与兩环之間的空隙处填以多孔的彈性材料,略高于环面,兩环与填充物表面再包一层抗靜电橡皮薄膜。
1960.6.17. 1963.
- 3,079,646 19—272 00101**
磁性加压牵伸机构(美)
該机构使用一組磁化罗拉和一組用吸磁材料制成的罗拉配合进行牵伸。
1959.7.20. 1963.
- 3,079,647 19—294 00102**
下罗拉托座(美)
在凹形底座上装一罗拉支承臂,在支承臂的长槽內用

螺栓和螺母装上若干塑料罗拉垫座。

1960.9.9

1963

3,079,648

19-295

00103

上罗拉握持器(英)

在鞍架上装一三角形摆动杆,当加压臂被抬起或拉下时,由一弹簧装置推动摆动杆的下垂端,可将上罗拉心轴握持在鞍架的颈槽内或将其放出。

1961.5.11

1963

3,080,618

19-267

00104

精纺机牵伸机构上罗拉的导架和加压装置(美)

压力由加压杆的后端传递至中部和前端,对前上罗拉和中上罗拉进行加压,该杆连接于一只臂上,运转时该臂即被锁住。

1960.9.8

1963

912,832

120(2)

00105

粗纱加捻装置(英)

环锭精纺机的粗纱加捻器,有一对和合转动体,能按粗纱平行的轴线旋转,对粗纱产生引导和加捻作用。

1959.3.16

1963

913,065

120(2)

00106

锭子传动(英)

此种锭子传动,不需用力盘或导盘装置,传动时锭带可自动收紧,制动时,可自动放松,这样使锭盘的磨损最少。

1961.4.14

1963

913,074

120(2)

00107

纺纱牵伸机构(英)

上皮圈销的支架有空隙和上罗拉颈相接合,此种支架与皮圈销子是永久固定着的,结构稳定而有最大的载荷力。

1959.7.7

1963

913,673

120(3)

00108

环锭式细纱机的气流清洁装置(英)

气流式清洁的复式吸风装置,它系与锭轴等长的一条风管接装在二个平行锭轴之上,管底眼孔接近锭子,管顶眼孔接近牵伸部分,管底分布的眼孔与风扇相连接。

1960.10.12

1963

913,804

120(2)

00109

环锭精纺机(英)

一根摆动输出轴与升降轴连接以使后者升降,并由一根输入轴经过平行路线所传动。一条路线是给予输出轴一个方向的旋转运动,而另一条路线给予对向转动,每条路线具有一离合器,对升降轴行动到达一头的终点时,使其换向行动。

1961.3.15

1963

914,878

120(2)

00110

精纺机导纱器、气圈控制器和隔纱板的集中控制机构(英)

导纱器、气圈控制器和处于两纱锭之间的隔纱板可以用一只控制装置集中操作,简单地把以上各部件推开或复原。

1961.10.24

1963

915,172

120(2)

00111

精纺机皮圈张力器(英)

该机牵伸装置的皮圈采用一种张力器插入皮圈棒的槽缝内,由一只具有弹性的握持部件被压缩因而把张力器保持在槽内。

1960.8.18

1963

915,546

120(2)

00112

精纺机或捻线机的凸面锭轴(英)

精纺机或捻线机锭轴的上表面向上凸起,这可由两块成纵向排列并互相倾斜的平面构成。

1961.6.21

1963

915,569

120(2)

00113

精纺机自动落纱机构(英)

精纺机自动落纱机装在一滑动车上,纱管纺满后,纺机自停,滑动车沿着纺机走动进行落纱和插管,落半仍回原处而纺机重复运转,以上动作均用电气自动控制。

1960.9.23

1963

916,685

120(2)

00114

纺纱锭子(英)

锭子上装有开口环,与锭脚衬套顶端法兰的内槽相啮合。开口环有向下的斜面,当锭子推向衬套上的向上斜面的扩展环时,开口环即与扩展环相啮合而被展开,锭子即可取出。

1959.2.16

1963

917.105	120(3)	00115	920.427	120(2)	00121
紡紗时的电气探测器(英)			紡紗牵伸装置(英)		
电气探测装置安装在接近多重式的探紗鋼絲圈旁,当鋼絲圈迴轉时,由于細紗断裂或过分松弛,产生輸出差异反映給探测器,经过放大器,在指示器上表示。			此种牵伸装置为一对上下牵伸罗拉和另外的至少三对罗拉所組成,上罗拉之一可与另外一只的下罗拉形成导条作用,另外的三对罗拉中有一对装了皮卷,只須改变另外的上罗拉位置即可改变牵伸装置。		
1959.10.27		1963	1960.4.7		1963
918.911	120(2)	00116	920.453	120(2)	00122
紗的紡制(英)			紡紗机器(英)		
將搓条机的各条粗紗喂給相同数量的环锭精紡錠子,每一鋼領由一升降机构操縱,滿管时各鋼領依次地与升降机构分离,回到动程的底部,重新使鋼領和升降机构連接,繼續紡新的卷装。			輪盘裝在一根貫串全机的軸上,在普通錠軌上所排定的一只錠子上裝各个傳动部分。輪盘与傳动罗拉相接合,此罗拉是裝在一只移动托架上可操縱錠子的制動或放松。		
1959.3.4		1963	1960.8.8		1963
918.912	120(2)	00117	921.260	120(2)	00123
环锭精紡机(英)			环锭精紡机的鋼絲圈(英)		
精紡机上每只錠子具有其单独的鋼領升降机构,每錠任何時候滿管落紗,鋼領即和其升降机构分离,开始紡新的卷装时,又重新連接,但全部錠子的卷繞过程是由一只連續運轉的机构操縱。			細紗经过导紗鉤并隨在鋼領上的鋼絲圈迴轉以卷繞于固定的筒管上。鋼絲圈系由数个連結起来,成为一个剛体,向鋼領的軸心保持平衡,如需獲得特殊的卷繞張力时,可調整平衡程度。		
1939.3.4		1963	1962.1.12		1963
918.996	120(2)	00118	925.845	120(2)	00124
紡紗牵伸机构(英)			錠子的傳动(英)		
上罗拉加压方法系用軟管鼓气加压,通过橫杆鏈节机构將压力傳送到上罗拉的导架上。調节上罗拉间距时,不变动其压力。			用錠帶、过桥錠帶盘、以及付傳动帶代替原来的滾筒傳动。		
1960.9.8		1963	1961.4.26		1963
919.085	120(2)	00119	931.610	120(2)	00125
紡紗牵伸机构(英)			細紗导紗器(英)		
上罗拉上采用气筒加压装置,气筒可沿皮輓架調整其地位,当皮輓架抬起时,气閥即將气筒中的气放去,皮輓架压下时,又将气导入并能进行重加压,当皮輓架門在工作地位时,是很省力的。			环锭式細紗机錠端上加裝斜槽式导器。其位移至少九十度。		
1961.7.14		1963	1962.1.25		1963
919.352	120(2)	00120	1.142.535	D02 d	00126
吸紗头装置(英)			用針形漏斗形成的紡紗籃(西德)		
精紡机或熟練机上裝有一总吸风室,用有吸孔的管子通到牵伸罗拉各工作部位,吸管的橫切面比吸孔小,吸孔吸尘屑,吸管則吸紗头。			这种紡紗籃可連續生产任何形式散纖維的紗綫,散纖維以气流或液体流作軸向方向輸送。		
1959.6.23		1963	1960.4.22		1963
			1.143.134	D02 d	00127
			离心罐式精紡机的紡絲装置(西德)		
			該紡絲装置由一只具有蓋板的紡絲罐所組成。蓋板		

- 中間具有一只紗綫制動機構。
1952.11.9. 1963. 1855.3.28. 1963.
- 1,143,745 D02 d 00128
紡紗機牽伸裝置上上壓輥可高度擺動的搖臂托架和
加壓搖臂的閉鎖方法(西德)
加壓搖臂配備一只與其緊密結合的鉤子,這個鉤子同
搖臂托架固著的擺動軸在一圓周內擺動。
1958.5.16. 1963.
- 1,144,160 D02 d 00129
紡紗機的双皮圈牽伸裝置(西德)
双皮圈牽伸裝置的下皮圈內有一塊與粗紗過道方向同
寬的托板上,上皮圈的內部在粗紗的過道方向中同樣
有一塊寬的、與下皮圈在不同間距上可調整的加壓
板。
1960.7.15. 1963.
- 1,144,161 D02 d 00130
用于紡紗機或捻綫機的单錠錠帶或錠繩的驅動裝置
(西德)
这种单錠錠帶或錠繩的驅動裝置配備于具有二排錠子
機器的每一面上。錠子安裝在不同高度上,并可相互
移置。二排錠子为一根共同的、在機器縱方向上可伸
長的驅動軸所驅動。
1960.11.18. 1963.
- 1,144,627 D02 d 00131
將鋼絲圈裝上紡紗鋼領和捻綫鋼領的工具(西德)
該工具配備有一个鋼絲圈儲備支架,這一點是根据專
利1028919。为了補充具有新的鋼絲圈的儲備支架,考
慮采用了儲存箱。
1953.10.1. 1963.
- 1,144,628 D02 d 00132
在同時作較高牽伸時用于切斷纖維紡紗,特別是紡粗
梳紗的方法和設備(西德)
在強捻狀態下引入牽伸裝置的粗紗在許多牽伸區內輪
流通過假捻裝置,在這裝置的前區內加捻,並進行牽
伸。在離開末道牽伸區后制成紗,才引導給卷繞裝
置。
1959.11.14. 1963.
- 1,145,524 D02 d 00133
主要在薄型鉄板的鋼領板上紡紗鋼領和捻綫鋼領的固
裝方法(西德)
用一種新的用螺絲固定的方法。
1855.3.28. 1963.
- 1,145,969 D02 d 00134
紡紗工程機器的牽伸裝置(西德)
該牽伸裝置具有一個可高度折合的上羅拉-托架-加
壓搖臂。
1961.6.29. 1963.
- 1,133,692 D02 d 00135
适用于精紡机上羅拉的、可調換的組成部件。(法)
該組成部件上有一環,環的一部分與皮輥相配合。
1961.7.10. 1963.
- 1,197,739 D02 d 00136
精紡機或類似機器上的自動落紗和插空筒管的裝置及
方法(法)
落紗車上裝有一直向移動的儲藏箱,箱內裝有用作拔
管及排齊管紗的裝置。
1961.6.30. 1963.
- 1,315,718 D02 d 00137
精紡機的鋼領(法)
改進鋼領的裝置,使鋼領轉速達到或超過 30,000
轉/分,即磁懸浮鋼領。
1960.12.23. 1963.
- 1,316,091 D02 d 00138
精紡機的改進(法)
本裝置可用在精紡機、捻綫機和類似的機器上,在繞
紗用的迴轉小管上,裝有一只壓縮氣圈的部件。
1962.2.14. 1963.
- 1,316,249 D02 d 00139
纖維的加工裝置(法)
本裝置用作牽伸和拉直紗綫(加捻前)。本裝置上的
前下羅拉是空心的,並在羅拉的圓周上開了一排與羅
拉內部吸風相連接的吸風孔。
1962.2.27. 1963.
- 1,316,254 D02 d 00140
支撐和傳動錠子裝置的改進(法)
本裝置是假捻裝置的一部分,它有五只用來確定錠子
位置的環形構件。
1962.2.21. 1963.

1,317,731 **D02 d** **00141**
紡紗机上用作牵引紗綫的裝置(法)
本裝置有兩只羅拉,其中一只羅拉是主動的,一只羅拉是被動的,紗綫至少在主動羅拉周圍繞成兩根螺旋綫,另外在這兩只主、被動羅拉中間,裝有兩只能自行移位的導紗輻。
1962.3.15. 1963.

1,317,790 **D02 d** **00142**
紡織機械上的錠子(法)
錠子的兩頭呈圓錐形;一頭用來插裝筒管,另一頭裝入支承軸內。
1962.3.16. 1963.

1,317,890 **D02 d** **00143**
紡紗机和倍捻机上的隔紗板(法)
这种隔紗板能单独地用手移动或借助机械装置共同地一起移动。
1962.3.19. 1963.

1,318,609 **D02 f** **00144**
紡織机上的制動式筒管支持器(法)
此种筒管支持器是用內部制動法,借助兩根相互圍繞着的圓形彈簧起作用。
1961.6.16. 1963.

1,318,889 **D02 d** **00145**
精紡机或捻綫机的自动潤滑鋼領(法)
精紡机或捻綫机上的各只鋼領用同一只油槽供油,本裝置是由一根与油槽相連接的芯綫構成的。
1962.2.23. 1963.

1,318,911 **D02 d** **00146**
精紡机或捻綫机錠子的傳動裝置(法)
本裝置借助一只電動机的持續迴轉及柔性傳遞部件而作用于錠子上的。
1962.3.5. 1963.

1,319,352 **D02 d** **00147**
導紗鉤(法)
鉤身用堅硬的陶瓷做成,鉤身內裝有堅牢的金屬絲。
1962.1.16. 1963.

1,319,547 **D02 d** **00148**
紡紗机的錠子支持器(法)

这种錠子支持器下部的一端呈圓形,并开有油眼。
1962.4.5. 1963.

1,319,561 **D02 d** **00149**
由搖擺杆引导上皮圈羅拉的双皮圈牽伸机构(法)
本裝置上的上羅拉是由一只擺動杆引导的,皮圈架与皮圈棒之間的加壓联系是由几只圓形体來實現的。
1962.4.9. 1963.

1,319,562 **D02 d** **00150**
紡紗机上的双皮圈牽伸机构(法)
本裝置上裝有一只双皮圈架,由上下皮圈所構成的牽伸区几乎成直綫。
1962.4.9. 1963.

1,319,570 **D02 d** **00151**
紡織纖維牽伸裝置的改进(法)
本裝置对中羅拉的配置作了改进。裝置上裝有一只用軟塑料做成的除杂机构。
1962.4.10. 1963.

1,320,457 **D02 d** **00152**
紡紗机上的双皮圈牽伸裝置(法)
本裝置上的上羅拉是可以調換的,它用一握持杆和—皮圈架控制。
1962.4.19. 1963.

1,320,492 **D02 d** **00153**
裝有安全制停裝置的紡紗錠子(法)
本裝置利用一个环形构件控制錠子,使之停轉。
1962.4.21. 1963.

1,320,561 **D03 d** **00154**
變速电动机及裝有該電動机的整套設備(法)
該變速电动机具有莫納耳(Monel)型的,用合金材料做成的轉子,使电动机能緩慢地迴轉而不損坏电动机。
1962.4.25. 1963.

1,321,828 **D02 d** **00155**
精紡机和环錠捻綫机上錠子的清潔裝置及方法(法)
用气流方法清潔精紡机和环錠捻綫机上的錠子。
1962.5.7. 1963.

1,321,857 **D02 d** **00156**
精梳毛紡精紡机的改进(法)

- 本装置用在精梳毛紡精紡机上,以實現安氏大牽伸的作用。
1962.5.9. 1963.
- 1,322,634 D02 d 00157
紡紗錠子和捻綫錠子的滾珠軸承(法)
改進紡紗錠子和捻綫錠子滾珠軸承的表面,俾加速迴轉和改低噪音。
1962.5.17. 1963.
- 1,322,642 D02 d 00158
离心紡紗机上紗頭的傳動裝置(法)
用一根裝在离心杯內的導紗管(底部開有斜孔)來控制紗頭。
1962.5.18. 1963.
- 1,322,675 D02 d 00159
裝在鋼領支持器內的、有加油芯子的紡紗鋼領(法)
鋼領支持器內開有一條或數條用來裝加油芯子的圓周溝槽,各根芯子的兩頭與油槽相接。
1962.5.21. 1963.
- 1,333,687 D02 d 00160
雙皮圈牽伸機構,特別適用於毛紡及化纖長纖維(法)
本机上有一伸直上皮圈的皮圈架及一上羅拉握持杆。
1962.5.22. 1963.
- 昭38-229 43B016.2 00161
自動落紗裝置中供給空管裝置(日)
自動落紗裝置中,插座4同循環鍊條8連接,并把插座的筒管插在此相連的準備器14內。插在4上的筒管A在槽9上借助軸10和橫杆11作往復運動。當推杆12插進溝槽5時,筒管下部即被向上推動,作供給空管之用。
1960.10.8. 1963.
- 昭38-231 43B043 00162
精紡机上应用磁性鋼領裝置(日)
1.在上下部有一对磁极的环形鋼領保持器,2.在上下部还有磁性的一对磁极鋼領,鋼領直徑比保持器小,鋼領以同样磁极的方向插在保持器內,所以,根据磁的相斥力,使鋼領懸浮在保持器中,有适当間隙而不相接触。
1960.12.24. 1963.
- 昭38-232 43B06 00163
精紡机及捻綫机中錠帶傳動单独錠子裝置(日)
錠帶只傳動单独錠子,通过傳動滾筒以及導輾、張力輾而傳動錠子。傳動滾筒裝在靠近錠子的外側,可用在精紡机及捻綫机中。導輾(6)借摩擦由傳動軸(1)傳動。(5)为張力輾,(2)为傳動滾筒,(4)为錠帶。
1961.3.28. 1963.
- 昭38-233 43B064 00164
主要用在精紡机或捻綫机中的断头自动感知裝置(断头自停)(日)
設有二个感知部件,响应輸出紗綫而動作。当紗綫运行中,感知部件各依動作源交互或同时動作時,不会使警報裝置動作,但断头時,一个感知部件不动作,即会发出警報信号,从而使精紡机或捻綫机停車。
1960.7.29. 1963.
- 昭38-234 43B204.1 00165
主要用于紡紗机器自动控制中的无級变速裝置(日)
將无級变速裝置同控制变速用的电动机相連,根据电动机轉向的改变,使变速器加速或減速。連在控制軸的凸輪上有凸輪片可移动調節以調整变速量。設有开关电路使控制用的电动机可順轉、反轉或不轉。
1959.8.4. 1963.
- 昭38-884 43B201 00166
紡紗机中上羅拉握持裝置(日)
可使上羅拉軸心对称迴轉及軸向移动,在上羅拉軸心的加压導架处应用近似直綫運動机构,使移动半徑增大,这样,上羅拉軸心可上下位移,以达到理想的握持。
1961.6.8. 1963.
- 38-885 43B201.31 00167
吸棉裝置及其調節(日)
吸棉裝置在牽伸羅拉的前下部及中下部有嘴形吸孔及狹縫形眼孔,吸孔中附有吸風調節蓋,以調整吸風部份的吸風量,这样,可使牽伸羅拉附近清洁,同时可回收飞花。
1961.6.21. 1963.
- 昭38-1028 43B044 43B044
紡紗用鋼領的自动加油裝置(日)
鋼領板由左右兩側的空管構成,密封兩端而作为油槽。在中部嵌裝鋼領。油从空管1經導孔8而送給鋼

質。

1960.12.2.

1963.

昭38—1512 43B041

00169

紡紗机用的錠子(日)

具有共軸綫的二个互相联动的雌雄圓錐形部件,可互相分离或接触,并联动摩擦离合器。本装置还可使控制部件作另一方向的位移,于是,控制部件和离合器、圓錐形部件之間的接触面积更容易获得。

1961.10'26.

1963.

昭38—1515 43B201

00170

精紡机中上罗拉保持装置(日)

在磁性上罗拉的牵伸装置中,工字架(1)系非磁性机件,兩側的工字架連在一起,在工字架(1)側面的有底縱向沟槽中,各嵌有上罗拉(5)、(6)、(7)的軸心(5')、(6')、(7'),以保持其适当的位置。

1961.7.26.

1963.

昭38—1516 43B201.31

00171

紡紗罗拉牵伸装置的改进(日)

为了提高新头吸入及气流清洁的效果,牵伸装置上有盖罩,盖罩前后有孔眼,伸纖維吸入及輸出,盖罩分上下二部分可用鉸鏈連接,又盖罩备有气流入口,使气流吹向牵伸机构中需要清洁的部分。

1961.10.10.

1963.

昭38—1517 43B204.1

00172

可变直徑盘中两个因素合成变速的自动操作装置(日)

用在精紡机或捻綫机的自动无級变速装置中,包括随紡紗量和心形凸輪而改变的可变直徑变速盘。通过磁离合器連接心形凸輪,从而使紡紗量和鋼領板的升降作变速。

1959.10.19.

1963.

昭38—1518 43B41

00173

由条子紡成細紗的精紡装置(日)

連續喂入的条子由松解罗拉进行分梳,然后把纖維引入迴轉的紡紗罗拉內部,給予捻度并輸出細紗。纖維是借助气流从松解罗拉导入紡紗罗拉的孔眼及分梳装置內。孔眼用来去除沟槽內的纖維,分梳装置用来形成单向紗条。

1961.10.28.

1963.

昭38—1519 43B92

00174

紡紗机械用錠子的送风装置(日)

为了发生气流进行清洁或空調,在錠子部分設有通风輪及其罩盖,与連接气流的导管。通风輪的多少隨需要而定。

1961.9.15.

1963.

紗的加工

3.070.947 57—22 00175

紗的撚接方法及其設備(美)

在紗头叠置处放入可軟化的树脂并将紗头粘合,然后加入树脂軟化液,再將紗滾動,使树脂扩散借以撚紧紗头。

1959.10.5.

1963.

3.070.950 57—157 00176

混合紗的制造方法(美)

变形长絲束与短纖維混合紗的制造方法。先将短纖維粗紗拉成带状,然后喂入变形长絲束与其混紡,并加上与后者撚向相反的撚度,俾使前者同后者固着。

1960.9.14.

1963.

3.071.917 57—34 00177

制造变形紗的設備(美)

紗通过第一只軸的內徑繞在一只錐形体上,該錐形体伸出在第二只軸的外端,經過加热器再伸出一定距离,使热定形和松弛的紗冷却后,經于卷取装置上。兩軸上有一旋轉的圓筒形空心罩子。

1961.5.1.

1963.

3.071.919 57—140 00178

强彈性制品用的胶綫(美)

强彈性制品如輪胎、皮帶、及水龙管等的胶綫,至少要有兩根胶綫,每根胶綫至少有兩根紗,每根紗至少有一根連續长絲作为紗芯并以短纖維材料包复之,紗芯的强力每但尼尔至少为3克,而其比重应达紗重的50%。

1957.1.30.

1963.

3.073.000 28—59.5 00179

整理紗綫的器具(美)

一只长形管,內徑不大于1毫米,紗綫通过此管时利用紗的震动作用而达到整理效果。

1960.3.15.

1963.

3.074.223 57—18 00180

制造花式紗綫的設備(美)