



Республика Таджикистан

(19) **TJ** (11) **13**
(51) 7 D 03 C 3/26 3/38

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПАТЕНТНОЕ
ВЕДОМСТВО

(12) **Описание изобретения**

К МАЛОМУ ПАТЕНТУ

1

(21) 0500020
(22) 15.10.2004
(46) Бюл.38 (2), 14.07.2005
(71) (73) ОАО «КОВРЫ КАЙРАККУМА» (TJ)
(72) Азимов Б.Н. (TJ); Хошимов М (TJ); Узбекиов А.
(TJ); Косимов А. Ю. (TJ); Мавлянов А. (TJ)
(56) 1.US 4777986 A, 18.18.1988
2.RU 2155883 C1, 10.09.2000
3.FR 994962 A, 26.11.1951
(54) СПОСОБ ЗАПРАВКИ КОВРОТКАЦКОГО
СТАНКА МОДЕЛИ 4312 «ТЕКСТИМА» С ПЕРЕ-
ВОДОМ НА 7-МИ ЦВЕТОВУЮ ГАММУ.
(57) Изобретение относится к текстильной промыш-
ленности и может быть использовано при производ-
стве двухполотных жаккардовых ковров на ковро-

2

ткацком станке модели 4312 фирмы «Текстима» с
применением жаккардовой машины.

Ковроткацкие станки модели 4312, оснащенные
жаккардовыми машинами модели 4860, двухсекци-
онные, в количестве трех единиц; предлагаемое
изобретение предусматривает замену одной двух-
секционной жаккардовой машины на трехсекцион-
ную, с переделкой монтажных швеллеров, с измене-
нием положения рейки коссейной доски с последу-
ющим изменением заправки шпулярика.

При обычной заправке каждый цвет заправля-
ется по три ряда, всего пять сводов. Согласно изоб-
ретению заправка каждого цвета производится по
два ряда, всего в заправке 5355 бобин.

Изобретение относится к текстильной промышленности и может быть использовано при производстве двухполотных жаккардовых ковров на ковроткацком станке модели 4312 фирмы «Текстима» с применением жаккардовой машины.

Известен способ заправки ковроткацкого станка модели 4312 в 5-ти цветовой гамме (1/с.11). В целях увеличения цветовой гаммы вырабатываемых ковров, повышения их качества за счет заправляемых нитей, участвующих в переплетении, красочности, колористического оформления ковра произведена модернизация станка и изменен способ заправки ворсовой нити с переводом на 7-ми цветовую гамму.

Произведена модернизация станка, которая заключается в следующем:

Существующие ковроткацкие станки оснащены 2-х секционными жаккардовыми машинами в количестве 3-х единиц (1/с. 87), при этом в целях перевода на 7-ми цветовую гамму, произведен демонтаж одной жаккардовой машины 2-х секционной с последующим монтажом 3-х секционной жаккардовой машины, число платин в заправке составляет 5355 единиц.

При монтаже 3-х секционной жаккардовой машины были переделаны швеллера монтажные с соблюдением нагрузки жаккардовой машины на платформу, в связи с чем 3-х секционная жаккардовая машина монтируется между двумя 2-х секционными, при этом нагрузка жаккардовой машины на платформы и рычаги уменьшается на 20%.

Произведено изменение положения рейки коссейной доски (фигура 1, 2) – максимально передвинута от переднего плана за заднюю платформу для уменьшения угла наклона аркатных шнуров за счет увеличения их количества.

При таком решении задачи в области ковроткачества снимается проблема по изготовлению многоцветных портретов, сувениров, единичных заказов. Это способствует улучшению колористического оформления ковров и оживляет рисунок, продлевает срок службы аркатных шнуров за счет уменьшения угла наклона.

Известен способ выполнения рисунка ковра на двухполотном ткацком станке с жаккардовой машиной (4/с.149), включающей формирование рисунка, нанесенного на перфокарту по заданной программе с последующим нанесением его на ковровую основу

при помощи жаккардовой машины модели 4860.

Изобретением решается вопрос производства ковров в 7-ми цветовой гамме посредством увеличения числа платин, а также способом заправки.

На шпулярнике при обычной заправке три свода составляют один цвет, на модернизированном станке два свода составляют один цвет.

Перфокарта, заправляемая на жаккардовую машину, посредством которой воссоздается рисунок, представляет собой электрокартон, который разрезается и с помощью картонасекального оборудования наносится рисунок.

На обычных картах имеется 150 рабочих точек, наложение карты идет по три рабочие точки в 5-ти цветовой гамме, при новой системе накладывается 96 рабочих точек и по вертикали накладывается по две рабочие точки, то есть на шпулярнике два ряда составляют один цвет.

Соответственно заправка ворсовой основы осуществляется:

- в 5-ти цветовой гамме – по три ряда с заправкой 912 бобин в каждом ряду по 304 бобины;
- в 7-ми цветовой гамме – по два ряда с заправкой 765 бобин, в каждом ряду по 382-383 бобины.

Изобретение поясняется чертежами, на которых показаны оба способа заправки.

Известен способ производства двухполотных жаккардовых ковров (5/с.25-26) на ковроткацком станке СТМ-640/1 с электронным управлением в 7-ми, 8-ми цветовой гамме, однако предлагаемый способ производства ковров на механических ковроткацких станках модели 4312 имеет ряд преимуществ, т. к.:

- габаритные размеры станка модели СТМ-640/1 в 3 раза больше;
- низкая энергоемкость предложенного способа (СТМ-640/1) - 80 кВт/час; 4312 - 11 кВт/час;

Принимая во внимание указанные преимущества, модернизация ковроткацкого станка на 7-ми цветовую гамму с измененным способом заправки является уникальной и имеет высокое техническое решение.

Изобретение разработано и применяется на ОАО «Ковры Кайраккума». Ковры, произведенные на предприятии с использованием заявленного способа производства ковров в 7-ми цветовой гамме, пользуются повышенным спросом у потребителей.

ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ

Способ заправки ковроткацкого станка с переводом на 7-ми цветовую гамму, включающий заправку ворсовой основы с установкой жаккардовой машины, **отличающийся тем, что** заправка ворсо-

вой основы при формировании рисунка по 7-ми цветовой гамме осуществляется по два ряда вместо трех, предусмотренных при 5-ти цветовой гамме.

Компьютерный набор: Эшонхонова И.А.

Заказ	Тираж	Подписное
Национальный патентно-информационный центр		
734042, г. Душанбе, ул. Айни, 14 а.		

ПАО НПИЦентра, 734042, г. Душанбе, ул. Айни, 14 а.