



Республика Таджикистан

(19) **TJ** (11) **291**

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПАТЕНТНОЕ
ВЕДОМСТВО

(51) **7 D02H 13/16**

(12) **Описание изобретения** К ПАТЕНТУ

1

(21) 97000451
(22) 19.03.97
(46) 13.12.2000, Бюл.№4 (20)
(72) Азимов Б.Н. (ТJ), Хошимов М.Х. (ТJ),
Узбеков А.У. (ТJ), Косымов А. (ТJ)
(71)(73) Акционерное общество “Колинхо”
(ТJ)
(56) Чичева С.А., Тормышев Е.П., Широкова
В.Д. Двухполотные ковроткацкие станки.
Москва: Легпромбытиздат. 1989, с.10
(54) СПОСОБ ЗАПРАВКИ НАСТИЛОЧНОЙ
ОСНОВЫ ПРИ ВЫРАБОТКЕ ДВУХПОЛОТ-
НЫХ ТКАНЫХ КОВРОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

2

(57) Изобретение относится к текстильной промышленности и может быть использовано при производстве двухполотных ковров.

Целью изобретения является экономия сырья хлопчатобумажной пряжи за счет изменения формулы заправки настилочной основы.

Для достижения указанной цели в заявленном техническом решении заправляют в зубья берда по две нити настилочной основы по формуле 2:1, т. е. на два зуба берда заправляются по две нити настилочной основы, а каждый третий зуб берда остается незаправленным.

Изобретение относится к текстильной промышленности и может быть использовано при производстве двухполотных ковров.

Известный на практике способ заправки настилочной основы [1] заключается в следующем: в каждый зуб берда заправляются по две настилочные нити.

Целью изобретения является экономия сырья хлопчатобумажной пряжи за счет изменения формулы заправки настилочной основы.

Для достижения указанной цели в заявленном техническом решении заправляют в зубья берда по две нити настилочной основы по формуле 2:1, т. е. на два зуба берда заправляются по две нити настилочной основы, а каждый третий зуб берда остается незаправленным.

Этот способ заправки характеризуется использованием конструктивных средств, в частности, ламелей, через отверстия которых проходят нити настилочной основы. Одним из преимуществ применяемой заправки является значительное снижение износа ламельных приборов за счет того, что используются в процессе не все ламели, а лишь часть их. Для основ, подготовленных данным способом, сокращается время на заправку зубьев берда. Надо отметить также, что при этом способе обрывность коренной, настилочной основ в ткачестве уменьшается за счет уменьшения трения между нитями. Но главным достоинством принятого способа является экономия сырья хлопчатобумажной пряжи.

Используемое устройство, с помощью которого осуществлялся данный способ заправки, общеизвестно. Это - ткацкий станок мод. 4312. Экономия хлопчатобумажной пряжи проиллюстрируем на примерах.

ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ

Способ заправки настилочной основы при выработке двухполотных тканых ковровых изделий, включающий заправку двумя

Пример 1 (известный способ)

На ткацком станке мод. 4312 для настилочной основы на навой наматывается 1848 нитей, образующих верхнее и нижнее полотна. Заправка хлопчатобумажной нити линейной плотности 50 текс х 7 осуществляется во все зубья берда.

Пример 2 (новый способ)

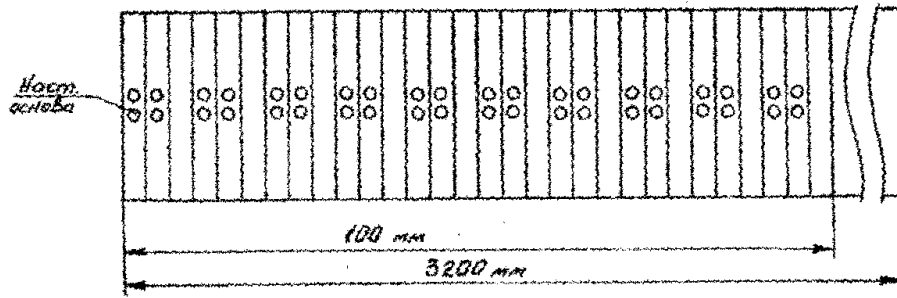
На ткацком станке мод. 4312 для настилочной основы на навой наматывается 1235 нитей, образующих верхнее и нижнее полотна. Заправка хлопчатобумажной нити линейной плотности 50 текс х 7 осуществляется в зубья берда по формуле 2:1, т. е. на два зуба берда заправляются по две нити настилочной основы, а следующий зуб берда остается незаправленным. Экономия сырья с квадратного метра составляет 38 г хлопчатобумажной пряжи линейной плотности 50 текс х 7.

Предлагаемый способ поясняется чертежом, на котором изображена существующая и измененная схемы заправки нитей настилочной основы. Как видно из приведенной схемы, в результате заправки нитей настилочной основы по новому способу на навой наматывается хлопчатобумажной пряжи на 1/3 меньше, чем при известном способе заправки, т. е. имеется значительная экономия хлопчатобумажной пряжи.

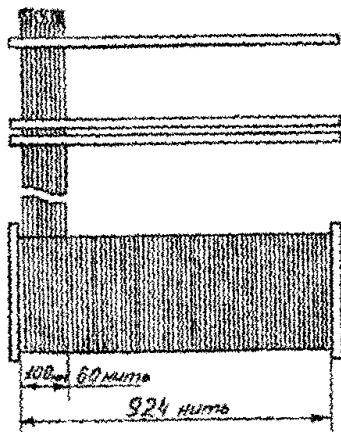
По предлагаемому способу заправки работают ковроткацкие станки мод. 4312 фирмы "ТЕКСТИМА" в количестве 6 единиц. Выбатываемая продукция реализовывается в торговые предприятия Республики Таджикистан, Россию, Узбекистан, Казахстан. Продукция соответствует НТД на ковры и ковровые изделия.

настилочными нитями зубьев берда, **отличающийся** тем, что каждый третий зуб берда оставляют незаправленным.

I-I Бердо №30



Существующая схема



Измененная схема

