

Gwiazdkami obok porządkowych liczb artykułów oznaczono publikacje znajdujące się w bibliotece IW.

II. WŁÓKNA NATURALNE

- 116 * 677.019 : 677.1.03 IW
SZUSZKIN A. A.: **Sposoby oceny surowca łykowego.** „O sposobach oceny łykianowo syrya”. Tekstil. Promyszl., r. 12, Nr 8, 1952, s. 28; A4, 1,5 str.

Rozważania na temat sposobu oceny surowca łykowego. Wniosek: żaden z trzech dotychczasowych sposobów oceny słomy i włókna (technologiczny, organoleptyczny i laboratoryjny) nie może być wyrugowany, gdyż każdy znajduje zastosowanie. Należy stosować sposób oceny odpowiedni do danej partii surowca zależnie od lokalnych warunków.

W. Ankudowicz

- 117 * 677.31(47) IW
NITSCHKE G., SCHRAMM S.: **Hodowla, właściwości i czesanie grubej wełny radzieckiej. I. i II.** Über Züchtung, Eigenschaften und Verkämmen grober sowjetischer Wollen. I, II“. Faserforsch. u. Textiltechn., r. 2, Nr 9, 1951, s. 355; Nr 1, 1952, s. 5; A4, 23 str., 21 wykr., 32 tabl., 23 poz. bibl.

Dokładna charakterystyka radzieckiej wełny mieszanej. Uwzględniono następujące właściwości: grubość, długość, wytrzymałość, wydłużenie, higroskopijność, zawartość tłuszczu itp. Opisano proces prania oraz system dalszej przeróbki wełny mieszanej.

A. Doberczak

IV. PRZĘDZALNICTWO, NICIARSTWO, POWROŹNICTWO

- 118 * 677.021/.022 : 677.487—169 IW
MILLARD F., THORNTON P.: **Produkcja i właściwości przędzy z mieszanki ciętego nylonu z bawełną, włóknem sztucznym i wełną.** „Production and properties of yarns containing nylon staple mixed with cotton, rayon and wool“. J. Textile Inst., t. 43, Nr 8, 1952, s. P4,13; 24×15,5 cm, 38 str., 27 wykr., 19 tabl., 22 poz. bibl.

Posługując się normalnie używanymi maszynami przędzono nylon z wełną, zmieniając jego udział w mieszankach od 0 do 100%. Wykonano 7 artykułów systemem czesankowym francuskim, 20 — syst. angielskim i 10 — syst. zgrzebnym i podano szczegółowe wyniki badań laboratoryjnych przędzy, tkanin i dzianin. Wytrzymałość przędzy wyraźnie rosła przy zawartości nylonu przekraczającej 20%. Podobnie scharakteryzowano odpowiednio mieszanki nylonu z bawełną oraz nylonu z włóknem ciętym octanowym.

M. Zaorski

- 119 * 677.052.71 IW
WIENIEDIKTOW D. I.: **Aparaty wysokorozciągowe stosowane za granicą.** „Primienjenje priborow vysokich vytiażek za rubieżom“. Tekstil. Promyszl., r. 12, Nr 8, 1952, s. 15, A4, 3,1 str., 7 rys.

Opis nowych konstrukcji aparatów wysokorozciągowych stosowanych za granicą: aparatu bezrzemkowego — cztery wałki dolne, 5 górnych (zdolność rozciągowa 10—90); zmodyfikowanego aparatu jednorzemykowego, różniącego się od normalnego średnicą i ciężarem drugiego wałeczka (zdolność rozciągowa 20—40); aparatów dwurzemykowych (typu Casablancas) mogących przerabiać surowiec długo- i krótkowłóknisty (zdolność rozciągowa 16—50, a nawet 100); aparatu ekstrawysokorozciągowego (zdolność rozciągowa do 200) ze stabilizatorem skrętu, mogącego przerabiać długie sztuczne włókno z bawełną. Omówienie nowego pneumatycznego systemu obciążenia górnych wałków rozciągających.

I. Wasiak

- 120 * 677.052.71 : 677.052.3 IW
PARNIEW W. A.: **Przędzarki obrączkowe z przyrządami ekstrawysokorozciągowymi.** „Priidilnyje masziny s priborami swierchwysokej wytiażki“. Tekstil. Promyszl., r. 12, Nr 8, 1952, s. 13; A4, 2 str., 3 tabl.

Krótki opis przędzarek o ekstrawysokim rozciągu rzędu 40—150. Aparat rozciągowy składa się z dwóch sekcji: tylnej i przedniej. Szczegółowy opis obydwóch sekcji. Stosowanie tych przędzarek daje duże korzyści: w wydajności — do 570—600 kilogramonumerów, w spadku zrywności —

do około 120 zrywów/1000 wrzecionogodzin. Wadą są trudności związane z obsługą i remontem, szczególnie kapitalnym (dłuższy czas remontu).

I. Wasiak

- 121 * 677.195.021/.022 IW
EBERT H.: **Wyniki przedzenia kotoniny (w mieszance) na bawełniarskich aparatach rozciągowych o 3 parach wałków.** „Praktische Erfahrungen beim Spinnen von Flockenbastmischgarnen in der Baumwoll-Dreizylinderspinnerei“. Melland Textilber., t. 32, Nr 3, 1951, s. 175; A4, 1 str.

Kotoninę przedzie się w mieszance z bawełną, z włóknem wiskozowym lub z bawełną i włóknem wiskozowym. W zależności od ilościowego i jakościowego składu mieszanek podano przykładowo różne sposoby przerobu kotoniny z uwzględnieniem procesu mieszania i zgrzeblenia, rozstawienia wałków na rozciągarkach i w aparatach rozciągowych przedzarek oraz optymalnych warunków klimatycznych pomieszczeń.

W. Ankudowicz

- 122 * 677.21.021/.022 : 677.052.3.003 IW
SCHMUHL R. G.: **Przędzenie na przedzarce obrączkowej z zastosowaniem dużych nawojów.** „Large package ring spinning“. Text. Weekky, t. 49, Nr 1245, 1952, s. 244; Nr 1246, 1952, s. 312; 24,5×15 cm, 4 str., 1 wykr., 3 tabl.

Omówiono zmiany kosztów przedzenia bawełny w wyniku zastosowania na przedzarce obrączkowej większych nawojów przędzy. Szczegółowej analizie poddano zmiany kosztów przedzenia i nawijania na cewkę w zależności od zmniejszenia średnicy cewki i powiększenia jej wysokości, zwiększenia średnicy kopki oraz zastosowania łącznie ww. warunków z uwzględnieniem wpływu zmiany wielkości nawoju na ilość zrywów. Wnioski: zysk osiągany w wyniku wzrostu wydajności redukowany jest częściowo, a w pewnych przypadkach całkowicie (w zależności od numeru przędzy), wzrastają bowiem koszty pomieszczeń (większa powierzchnia podłogi), koszty początkowe i koszty amortyzacji. Typowy przykład uwydatniający konieczność dokładnej i wszechstronnej analizy po stronie opłacalnych zmian technicznych.

- 123 * 677.21.051.23 : 633.51 : 631.358 IW
PILIKOWSKIJ M. J., KIRILŁOWA T. P.: **Przeróbka bawełny ze zbiorów mechanicznych (maszynowych).** „Pierierabotka chłopka maszynowo sbora“. Tekstil. Promyszl., r. 12, Nr 5, 1952, s. 21; A4, 1 str., 1 tabl., 3 poz. bibl.

Wnioski na temat racjonalizacji przeróbki bawełny ze zbiorów maszynowych (mocno zanieczyszczonej) na podstawie doświadczenia fabryki im. Rewolucji Październikowej. Na podstawie przeprowadzonych prób ustalono najlepsze zestawienie agregatu rozluźniająco — trzepiącego zapewniające intensywne rozluźnianie i lepsze niż dotychczas oczyszczanie.

I. Wasiak

V. TKACTWO

- 124 * 677.054.12 : 677.053.32 IW
PAUL M.: **Prawidłowe krzyżowanie nitki podczas snucia osnów.** „Das geordnete Fadenkreuz für gezettelte Webketten“. Melland Textilber., r. 33, Nr 8, 1952, s. 724; A4, 2,5 str., 1 tabl.

Omówiono środki zaradcze zastosowane w snowni i krochmalarni eliminujące główną wadę snowarek angielskich, tj. trudność prawidłowego rozdzielania nici na krzyżulcu oraz późniejszego zachowania prawidłowości. Ww. wada snowarki jest źródłem powstawania zrywów osnowy oraz błędów w tkaninie.

A. Różycki

- 125 * 677.019 : 677.024.13 : 677.054.12 IW
HARENSLAK A.: **Obliczanie kąta nachylenia stożka snowarki stożkowej.** „Berechnung der Keilhöhe auf der Konusschärmaschine“. Melland Textilber., r. 33, Nr 10, 1952, s. 926; A4, 2 str., 6 rys., 1 wykr.

Podano sposób obliczania nachylenia stożka nastawnego snowarki stożkowej (zwłaszcza dla jedwabiu sztucznego). Sformułowano te zależności matematycznie w postaci pełnej oraz uproszczonej dla potrzeb niższego personelu technicznego snowni.

A. Różycki

126 * 677.054.2 : 677.024.13

IW

BARLOW H.: **Postoje w pracy mechanizmów tworzących przesmyk**. „Dwell in loom shedding“. Text. Rec. t., 70, Nr 830, 1952, s. 87; 28,5×22 cm, 2,5 str., 4 rys.

W pracy nicielników dużo stosunkowo czasu zajmują postoje i zwolnienia ruchu konieczne do przerzutów czółenka. Omówiono ich wielkość dla różnych typów nicielników i mechanizmów przerzutowych oraz podano możliwości jej regulowania.

A. Różycki

127 * 658.567 : 677.024

IW

MORZEJEJEDOW S. D.: **Wymiana doświadczeń dotyczących zmniejszenia odpadków w tkalni**. „Obmien opytom po sokraszczenju ugarow w tkaczestwie“. Tekstil. Promyszl., r. 12, Nr 10, 1952, s. 42; A4, 0,5 str., 2 rys., 1 poz. bibl.

Nawiązując do artykułu z „Tekstil. Promyszl.“ Nr 1, 1952: „Sokraszczenie ugarow w tkaczestwie“ omówiono właściwszy niż dotychczas stosowany sposób wykorzystywania całej osnowy bez odpadków (w postaci resztek). Podano rysunki wyjaśniające sposób wiązania końców osnowy.

T. Wirowski

128 * 677.054.73

IW

ULLRICH E.: **Bijak dolnego bicia z zamocowanym gońcem**. „Schlagstockfuss für Festpicker“. Melliand Textilber., r. 33, Nr 10, 1952, s. 928; A4, 1,5 str., 2 fot., 3 rys.

Wytyczne dotyczące konstrukcji mechanizmu dolnego bicia, w którym nie występuje, jak zwykle w tego rodzaju rozwiązaniach, złe prowadzenie gońca w czasie przerzutu czółenka. Czółenko jest napędzane za pomocą małego gońca, zamocowanego bezpośrednio na końcu bijaka, przy czym punkt styku czółenka z gońcem przesuwa się w płaszczyźnie poziomej.

A. Różycki

129 * 677.054.2

IW

MISS J.: **Krytyczna analiza mechanizmów tworzących przesmyk**. „Kritische Betrachtungen über fachbildende Mechanismen“. Textil-Praxis, r. 7, Nr 7, 1952, s. 523; A4, 2 str., 6 rys.

Omówiono celowość zastosowania w konkretnych przypadkach (zależnie od rodzaju tkaniny i splotu) mechanizmów mimośrodowych wewnętrznych lub zewnętrznych bądź też różnych nicielników.

A. Różycki

130 * 677.019 : 677.058.4

IW

BIERKOWICZ N. J.: **Określanie wielkości nacisku na czółenko w skrzynce czółenkowej**. „K opriedielenju stiepeni zażima czełnoka w czełnocznoj korobkie“. Tekstil. Promyszl., r. 12, Nr 9, 1952, s. 27; A4, 4 str., 4 rys., 3 poz. bibl.

Badanie za pomocą dynamometru sił ściskających czółenka w skrzynce czółenkowej. Analityczne określenie tych sił oraz ich wpływ na częstotliwość rozregulowania krosna. Wyszło wnioski dotyczące regulacji wielkości nacisku poparte rysunkami schematycznymi.

T. Wirowski

VI. DZIEWIARSTWO, HAFCIARSTWO I KORONKARSTWO

131 * 677.661.004.64

IW

HUNLICH R.: **Rozpoznawanie i unikanie błędów w dzianinach**. „Erkennen und Vermeiden von Fehlern in Maschenwaren“. Dtsch. Wirker Z., r. 1, Nr 7, 1952, s. 201; 29,5×21 cm, 1,5 str.

Opisano przyczyny powstawania błędów w dzianinach (oczka różnej wielkości, spuszczone lub tzw. nadgryzione; skośny układ rzadków oczek, żebratość itp.). Podano przyczyny błędów tkwiące w surowcu lub w niewłaściwej pracy maszyn oraz sposoby ich usuwania.

K. Natkański

132 * 667.15 : 677.661

IW

KAHLBACH Fr.: **O drapaniu dzianin**. „Über das Rauhen von Wirk- und Strickwaren“. Textil-Praxis, r. 7, Nr 9, 1952, s. 711; A4, 4 str., 1 tabl.

Opisano sposoby drapania dzianin (za pomocą stalowych obić zgrzeblonych oraz za pomocą specjalnego rodzaju szydek). Poddano analizie oddziaływania elementów drapiących na poszczególne włókna przędzy, z której została wykonana dzianina. Podano warunki, w jakich powinno odbywać się drapanie dzianin wełnianych, ze sztucznego jedwabiu oraz bawełnianych z podbicem — ze szczególnym uwzględnieniem ich wilgotności.

K. Natkański

VIII. BIELENIE, BARWIENIE, WYKOŃCZANIE

133 * 620.178.1 : 677.064.81 : 679.5

IW

Wpływ żywicy na odporność na wycieranie się (znoszenie). „Effect of resins on wear resistance“. Skinner's Silk, t. 26, Nr 7, 1952, s. 868; 28×20,5 cm, 1 str., 3 wykr., 1 tabl., 2 poz. bibl.

Graficzne przedstawienie odporności na tarcie w zależności od stosowanej siły obciążającej tkanin impregnowanych żywicami karbamidowymi i nieimpregnowanych. Przy dużych obciążeniach odporność na tarcie tkanin impregnowanych zmniejsza się szybciej niż tkanin nieimpregnowanych. Przy odpowiednio małych obciążeniach tkaniny impregnowane lepiej przeciwstawiają się tarcu niż nieimpregnowane. Potwierdzono pogląd, że przyczyna większej podatności na wycieranie się tkanin impregnowanych tkwi w zmniejszeniu się ich rozciągliwości.

M. Orzel

134 * 677.347.004.64

IW

KUNZL R.: **Źródła błędów w druku filmowym**. „Fehlerquellen im Filmdruck“. Melliand Textilber., t. 28, Nr 3, 1947, s. 96; A4, 3 str., 2 poz. bibl.

Podano obszernie zestawienie błędów najczęściej spotykanych w druku filmowym. Omówiono błędy powstałe podczas sporządzania szablonów, przy pracy z szablonami, raportowaniu, napinaniu tkaniny lub podkładki oraz błędy powodowane konsystencją farby drukarskiej.

I. Jakobson

135 * 664.22 : 677.024.15

IW

RUBANOWICZ N. M.: **Nowy sposób rozszczepiania krochmalu**. „Nowyj sposob rasszczepienija krachmala“. Tekstil. Promyszl., r. 12, Nr 9, 1952, s. 33; A4, 0,5 str.

Rozszczepianie krochmalu kartoflanego za pomocą boraksu przewyższa wszystkie dotychczasowe sposoby rozszczepiania i zmniejsza zużycie krochmalu o 40% zarówno w zastosowaniu do apretury, jak i klejonych. Przedza klejona krochmalem rozszczepionym za pomocą boraksu wykazuje na krośnie mniej zrywów niż przedza klejona krochmalem rozszczepionym chloraminą.

J. Wajntraub

136 * 667.164 : 677.46.064 : 679.5

IW

SCHÖNPFUG E., ANSCHÜTZ H.: **Usuwanie sztucznych żywicy**. „Abziehen von Kondensationskunstharzen“. Melliand Textilber., r. 33, Nr 10, 1952, s. 959; A4, 1 str., 8 poz. bibl.

Podano przepisy na usuwanie żywicy na podstawie mocznikowej i melaminowej z włókien sztucznych do celów analitycznych i technologicznych (np. gdy zachodzi konieczność ponownego barwienia) oraz czułą reakcję na rozpoznawanie formaldehydu.

S. Rozentel

137 * 667.24 : 677.474.577.2-169

IW

GRUNDY J. G.: **Barwienie mieszanek zawierających nylon**. „Dyeing unions containing nylon“. J. Soc. Dyers Colourists, t. 67, Nr 1, 1951, s. 7; 27×19 cm, 10,5 str., 39 wykr., 1 poz. bibl.

Omówiono barwienie mieszanek nylonu z jedwabiem octanowym, jedwabiem naturalnym, wełną, włóknem celulozowym (bawełna oraz włókno celulozowe regenerowane). Wypytowano szereg barwników nadających się do barwienia ww. mieszanek, graficznie przedstawiono ich własności farbiarskie. Szczególnie dokładnie omówiono barwienie mieszanek wełna-nylon uwzględniając barwniki: zdysocjowane molekularnie w swoich roztworach, zdolne do tworzenia agregatów w wodnych roztworach oraz barwniki chromowe. Przedstawiono graficznie barwienie jedno- i dwukąpielowe oraz omówiono wady i zalety obu metod w odniesieniu do niektórych wybranych barwników.

K. Janiszewski

IX. PRANIE CHEMICZNE

138 * 677.31.021.33

IW

BURNBAUM E. I.: **Praktyczne uwagi dotyczące prania wełny**. „A practical approach to wool scouring“. Text. J. Australia, t. 27, Nr 1, 1952, s. 26, s. 100; 27,5×21,5 cm, 1,5 str.

Krótki przegląd zagadnień związanych z praniem wełny potnej oraz natłuszczonej olejami mineralnymi. Za najlepsze uznano środki piorące niejonowe. Podano, że przy praniu mydłem już 0,1% sody kilkakrotnie zmniejsza stopień usuwania natłuszczenia mineralnej.

H. Jędraszczyk

Niniejszy Przegląd Dokumentacyjny zawiera jedynie część analiz dokumentacyjnych z zakresu włókiennictwa. Pełną dokumentację w postaci kart dokumentacyjnych wydaje Centralny Instytut Dokumentacji Naukowo-Technicznej (Warszawa, Al. Niepodległości 188). Cena karty dokumentacyjnej wynosi w prenumeracie 20 groszy.

CIDNT wykonuje (za zwrotem kosztów) fotokopie i mikrofilmy publikacji objętych Przeglądem Dokumentacyjnym i kartami dokumentacyjnymi.