

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

IX. PRANIE CHEMICZNE

139 * 677.019 : 677.31.064 : 677.12 IW

GOODINGS A. C.: **Obserwacje dotyczące własności wełny ze specjalnym uwzględnieniem prania.** „Observations on the properties of wool, with particular reference to scouring”. Text. J. Australia, t. 27, Nr 3, 1952, s. 248, s. 315; 27,5×21,5 cm, 5 str., 1 fot., 1 rys., 1 wykr., 5 tabl., 5 poz. bibl.

Przeprowadzone doświadczenia laboratoryjne nad wypieraniem natłustki mineralnej z tkanin wełnianych wykazały, że mydło użyte w dostatecznie dużym stężeniu (0,4%) wypiera natłustkę, ale dodatek 0,2% węgla sodu do kąpieli praktycznie uniemożliwia usunięcie oleju mineralnego. Stwierdzono, że kwaśny węgiel sodu nie przeszkadza w praniu mydłem. Dodatek 10% glicerydów do natłustki mineralnej usuwał podczas prania 3 razy więcej oleju z tkaniny niż taki sam dodatek olejny. Podano rysunek i opis pralnicy doświadczalnej. Omówiono osiągnięcia w dziedzinie badań struktury włókien metodami rentgenograficznymi.

H. Jędraszczyk

XIV. URZĄDZENIA PRZEMYSŁOWE

140 * 621.89 : 677.21.051/054 IW

SCHÄFER H.: **Smarowanie maszyn włókienniczych.** „Schmierung der Textilmaschinen”. Melliand Textilber., r. 33, Nr 10, 1952, s. 920; A4, 4 str., 2 fot., 3 rys., 2 wykr., 6 poz. bibl.

Uwagi o smarowaniu maszyn przedziałniczych i tkackich, głównie bawelnicznych. Podano tablice z wykazem maszyn oraz omówiono jakie własności powinny posiadać stosowane oleje.

J. Wolański

141 * 621.89 : [677.052.3 : 621.313.13] IW

BIERLIN W. E.: **Smarowanie szybkobieżnych maszyn włókienniczych.** „Lubrication of high-speed textile machines”. Rayon synth. Text., t. 33, Nr 7, 1952, s. 79; A4, 2,8 str., 1 fot., 1 tabl.

Ogólne uwagi na temat techniki smarowania i doboru olejów. Szczegółowiej poruszono zagadnienie smarowania ręcznego i automatycznego obrząbek przędzerek obrządkowych, smarowania łożysk kulkowych wrzecion tych przędzerek oraz łożysk kulkowych silników elektrycznych. Podano ilości smaru potrzebne do napełniania łożysk kulkowych silników elektrycznych w zależności od średnicy łożyska, sposób napełniania smarem łożysk kulkowych wrzecion oraz częstotliwość wymiany smaru.

J. Wolański

142 * 621.89 : [677.05 + 677.661.05] IW

KITTEL H.: **Dobór olejów do smarowania maszyn włókienniczych.** „Beurteilung von Schmierölen für Textilmaschinen”. Reyon Zellw., r. 30, Nr 9, 1952, s. 490; A4, 5 str., 3 fot., 2 rys., 2 wykr.

Przeważająca część energii napędowej zużywana jest w zakładach włókienniczych na pokonanie oporów tarcia elementów maszyn, zatem wielkie znaczenie ma dobór odpowiednich środków smarujących. Zakłady winny we własnym zakresie przeprowadzać pomiary temperatur łożysk, aby dobrać najodpowiedniejszy środek smarowniczy. Podano sposób pomiaru temperatur łożysk, zależności współczynników tarcia płynnego i półpłynnego od ilości obrotów czopa oraz warunki, jakim powinny odpowiadać oleje i smary. Określono zasadnicze własności olejów (lepkość, punkt zapłonu itd.) stosowanych do smarowania maszyn przedziałniczych, tkackich i dziewiarskich.

J. Wolański

143 * 628.83/.84 : 677.024 IW

SŁUCKIJ M. J.: **Udoskonalone urządzenia wentylacyjno-nawilżające.** „Usowierzenstwoowanije wientilacionno-uwlażnitelnyje ustanowki”. Tekstil. Promysl., r. 12, Nr 8, 1952, s. 44; A4, 1 str., 1 rys., 2 tabl.

Opisano dwie komory klimatyzacyjne wykonane sposobem gospodarczym w oddziale tkalni zakładów „Oktiabskaja” w Leningradzie. Podano dane charakterystyczne dotyczące komór oraz warunki uzyskane w pomieszczeniach klimatyzowanych przed i po zainstalowaniu.

A. Strawiński

144 * 621.313 : 677.05 IW

KLIMEK M.: **Podstawowe silniki napędowe maszyn włókienniczych.** Przem. Włókienn., r. 6, Nr 3, 1952, s. 107; A4, 5,5 str., 2 rys., 5 wykr., 3 tabl., 2 poz. bibl.

Charakterystyka zasadniczych właściwości silników elektrycznych stosowanych we włókiennictwie, w szczególności regulacji obrotów i momentu rozruchowego. Omówienie zakresu zastosowań silnika bocznikowego prądu zmiennego, silników asynchronicznych: pierścieniowego i zwartego oraz silnika Schragego.

XV. ORGANIZACJA, ZAGADNIENIA SOCJALNE, HIGIENA I BEZPIECZEŃSTWO PRACY

145 * 658.513.1 : 667.24 IW

GAAG G.: **Karty pracy (czasów) w farbiarni.** „Arbeits-Zeitkarten in der Färberei”. Textil-Praxis, r. 7, Nr 9, 1952, s. 726; A4, 1 str., 1 wykr.

W celu otrzymania żądanych odcieni wybarwień na tkaninach należy przestrzegać czasu rozgrzewania kąpieli i farbowania, temperatury itp. Wskazane jest wprowadzenie odpowiednich kart, na których wszystkie te dane byłyby zaznaczone, robotnik zaś wpisywałby obok rzeczywisty czas, temperaturę itp. Podano wzór ww. karty

J. Wolański

146 * 658.54 : 677 IW

KOTWICKI T.: **Organizacja ustalania prawidłowego przebiegu procesu technologicznego w zakładach włókienniczych.** Przem. Włókienn., r. 6, Nr 11, 1951, s. 432; Nr 2, 1952, s. 69; Nr 3, s. 112; A4, 14,5 str., 14 rys., 1 tabl.

Omówienie planu organizacyjnego prac dotyczących ustalenia przepisów prawidłowego procesu technologicznego, sposobów opracowania i treści dokumentacji technicznej, rozpowszechniania tej dokumentacji w przedsiębiorstwach (łącznie z akcją szkoleniową). Określono zadania poszczególnych instytucji w dziedzinie ustalania tych przepisów z omówieniem zasad, jakie należy przestrzegać w toku tej akcji.

W. Fablerkiewicz

147 * 667.1/.3 : 677.66 (47) IW

ABRAMOW S. A.: **Rozwój barwiarstwa i wykończalnictwa w przemyśle dziewiarskim.** „Razwitiye krasilno-otdiełocno-wo proizvodstva trikotażnoj promyslennosti”. Logk. Promysl., r. 12, Nr 8, 1952, s. 13; A4, 2 str.

Opisano stan zakładów barwiarstwa - wykończalniczych radzieckiego przemysłu dziewiarskiego oraz postęp techniczny w dziedzinie nowych maszyn, procesów technologicznych, środków pomocniczych itp. Podano wytyczne dotyczące modernizacji i rekonstrukcji zakładów barwiarstwa - wykończalniczych w oparciu o inwestycje budowlane (rozbudowa siłowni), nowoczesny park maszynowy, powszechne zastosowanie nowych procesów technologicznych (np. barwienie przedzwy barwnikami lodowymi, druk maszynowy), zwiększenie produkcji barwników i środków pomocniczych (barwniki celitono-owe kadziowe w proszku DCU, DCM w proszku, OP-7, OP-10, lateks SWCh-1). Omówiono szereg innych trudności, np. brak katalogów barwników, dokumentacji procesów technologicznych itp.

M. Orzeł

148 * 628.512 : [677 + 667] IW

HACK E.: **Urządzenia odemglające w zakładach włókienniczych.** „Entnebelungsanlagen in Textilbetrieben”. Melliand Textilber., t. 33, Nr 4, 1952, s. 351; A4, 1,5 str.

Przyczyny i warunki powstawania mgły w barwiarniach, pralniach i innych pomieszczeniach włókienniczych oraz konieczność stosowania odpowiednich urządzeń odemglających ze względu na bezpieczeństwo i higienę pracy oraz ujemny wpływ osiadającej mgły na budynki, maszyny, motory, przewody elektryczne i rurowe, a także inne urządzenia i sprzęt produkcyjny. Warunki właściwego i ekonomicznego stosowania urządzeń odemglających.

B. Dąbrowski

149 * 677.019 : 658.57 IW

Charakter i zadania przemysłowe laboratorium włókienniczego. „Wesen und Aufgabe des Textil-Betriebslaboratoriums”. Textil-Praxis, r. 7, Nr 4, 1952, s. 253; A4, 2 str.

Organizacja laboratorium włókienniczego. Podstawy gwarantujące dobre wyniki pracy laboratoryjnej: właściwe kierownictwo laboratorium, sprawna organizacja, celowe planowanie oraz dobór odpowiedniej aparatury i wyrobów nowych metod badawczych.

E. Szucht

150 * 677.11.021/022 : 65.011 IW

Wskazówki dla racjonalizatorów przemysłu lnarskiego. „Namety pro zlepsovatele lnarskeho oboru“. Čs. Textil., r. 6, Nr 10, s. 161, Nr 11, s. 177, Nr 12, s. 188. 1951; r. 7, Nr 1, 1952, s. 25; A4, 3, 8 str.

Zbiór wskazówek dla wynalazców i racjonalizatorów w przemyśle lnarskim. Omówiono szereg aktualnych zagadnień z dziedziny mechanizacji i racjonalizacji procesu technologicznego obróbki lnu w czesalnicach i przedziałniach. Każde omówione zagadnienie posiada odpowiednie wyjaśnienia i wskazówki, w jakim kierunku winno dążyć rozwiązanie oraz jaki wynik winien być osiągnięty. B. Dąbrowski

151 * 677 + 687 : 65.011 IW

Pomoc dla klubów techniki i racjonalizacji. „Na pomoc kroužkum techniku a zlepsovatele“. Čs. Textil., r. 7, Nr 4, 1952, s. 91; A4, 2, 3 str.

Szczegółowy wykaz tematów do opracowania przez brygady racjonalizatorskie. Tematy odnoszą się do poszczególnych gałęzi przemysłu bawełnianego, wełnianego, włókien lnykowych, dziewiarskiego i odzieżowego a dotyczące zagadnień surowcowych, polepszenia procesu technologicznego, konstrukcji maszyn i urządzeń, ekonomii w zużyciu energii i in.

B. Dąbrowski

XVI. ZAGADNIENIA GOSPODARCZE I STATYSTYKA

152 * 677.31 : 31(94) IW

Korekta danych dotyczących australijskiej produkcji wełny. „Revision of Australian wool production estimates“. Wld. wool Digest, t. 3, Nr 6, 1952, s. 2; 28×21,5 cm, 0,5 str., 1 tabl.

Analiza danych statystycznych (wg prowincji) dotyczących produkcji wełny w Australii w sezonie 1950/1. W sezonie 1950/1951 produkcja wełny potnej (1.092 mln. lb) była o 2% mniejsza niż w roku 1949/50. Spadek produkcji wełny skórnej był jeszcze większy (12%). W. Grycewicz

153 * 677.21/41.003 : 677.46/47 IW

Zagadnienie włókien naturalnych (z ekonomicznego punktu widzenia). „What the natural fibres are doing“. Rayon synth. Text., t. 32, Nr 12, 1951, s. 31, 53, 66; A4, 7, 5 str., 1 fot.

Omówiono (od strony ekonomicznej) surowce włókiennicze, jak bawełna, wełna i jedwab naturalny w porównaniu z włóknami syntetycznymi. Najnowsze badania i sposoby podniesienia wartości i zmniejszenia ceny włókien naturalnych. Sposoby hodowli, selekcji, walki ze szkodnikami: sposoby zwiększenia wytrzymałości i trwałości wybarwień bawełny, chemiczne modyfikacje, natłuszczenie, ulepszenie procesu prania i karbonizacji wełny itd. oraz trwałość barwy i cieńszar jedwabiu. M. Węławowicz

154 * 658.56 : 667.047 : 677.06 IW

LIPKE P.: Racjonalna gospodarka cieplna przy suszeniu wyrobów włókienniczych. „Bewusste Wärmeverbrauch bei der Trocknung von Textilien“. Melliand Textilber., t. 32, Nr 11, 1951, s. 858; A4, 1, 5 str.

Omówiono rozbieżność zdań co do stopnia wysuszenia wyrobów włókienniczych. Podano szereg przykładów zmniejszenia zużycia pary dzięki wprowadzeniu kontroli suszenia. Sposoby zwiększenia wydajności suszarek oraz zmniejszenia kosztów suszenia i wynikające stąd polepszenie rentowności zakładu (kalkulacja). A. Strawiński

155 * 621.18 : [677+667] IW

KÖSTER E.: Kociołnia i zużycie ciepła w zakładach włókienniczych. „Kesselhaus und Wärmeverbrauch in Textilbetrieben“. Melliand Textilber., t. 32, Nr 1, 1951, s. 37, Nr 2, s. 127; Nr 3, s. 195; A4, 6, 5 str., 1 rys., 3 wyk., 4 tabl., 2 poz. bibl.

Omówienie bilansu cieplnego kotłowni, sposobu wyznaczania poszczególnych strat oraz warunkujących je czynników. Wyznaczanie sprawności kotłowni oraz innych wielkości charakteryzujących pracę kotła, np. obciążenia powierzchni ogrzewalnej, obciążenia rusztu itp. Wpływ podgrzewacza wody i przegrzewacza pary na sprawność kotła. Podano sposoby zwiększenia równomierności pracy kotłów oraz poprawienia ogólnej sprawności kotłowni. Zużycie wody i pary w poszczególnych procesach technologicznych w odniesieniu

do jednostki produktu. Porównanie kosztów wytwarzania energii elektrycznej oraz pary przy stosowaniu maszyn parowych przeciwprężnych, kondensacyjnych oraz wydechowych. Omówiono również zastosowanie do celów technologicznych, jako czynnika grzejącego, gorącej wody zamiast powszechnie stosowanej dotychczas pary. Wady i zalety tego systemu. A. Strawiński

156 * 658.53 : 677.21.051/052 IW

ECKERSDORF T.: Jak obliczać wydajność teoretyczną i rzeczywistą maszyn przedziałni bawełny. Włókien., r. 1, Nr 3, 1952, s. 65; Nr 4, s. 89; A4, 5 str.

Sposoby obliczania teoretycznej i praktycznej wydajności typowych maszyn przedziałni bawełny. Podano wzory matematyczne do obliczania wydajności poszczególnych maszyn oraz zamieszczono przykłady praktycznego ich stosowania. I. Wycisłowski

157 * 658.53 : 677.11.052.22 IW

MALINOWSKI M.: Obliczanie współczynników wydajności przedzarek lnarskich (mokrych, skrzydełkowych). Przem. Włókien., r. 6, Nr 2, 1952, s. 43; A4, 2, 5 str., 2 tabl., 4 poz. bibl.

Analiza współczynnika wydajności przedzarek lnarskich i sposób jego obliczania z uwzględnieniem takich czynników, jak: strata czasu na zdjęcie pełnych cewek i zapalenie pustych, postoje całej przedzarki lub pojedynczych wrzecion w ciągu pełnej zmiany, straty w przewijalni, zmniejszenie się długości przędzy wskutek działania skrętu. Podane współczynniki wydajności są wysokie i możliwe do osiągnięcia tylko przy maksymalnej sprawności i dużych kwalifikacjach personelu oraz dobrym stanie parku maszynowego (w obecnych warunkach trudne do osiągnięcia). J. Maciejewski

158 * 658.56 : 677.21.02 IW

TYBOR I. W.: Metoda obliczania wydajności pracy. Przem. Włókien., r. 6, Nr 2, 1952, s. 66; Nr 3, s. 118; A4, 5 str.

Omówienie wartościowej i ilościowej metody obliczania wskaźników wydajności pracy w przedziałniach, tkalnicach i wykończalniach zakładów włókienniczych z podaniem wzorów matematycznych i sposobów ich wyprowadzania. Podano wzory dotyczące wartości i ilości produkcji na 1 robotnika na rob./godz., wrzec./godz., krosno/godz., masz./godz.

W. Fabierkiewicz

II. WŁÓKNA NATURALNE

159 * 677.31.021.33 + 667.124 IW

Farnworth A. J.: Zmiany chemiczne zachodzące w wełnie podczas procesów mokrych. „Chemical changes occurring in wool during wet processing“. Text. J. Australia, t. 27, Nr 2, 1952, s. 223; 27,5 × 21,7 cm, 4 str.

Podano teoretyczne podstawy doświadczeń laboratoryjnych przeprowadzonych przez R. H. Williamsona nad zmianami zachodzącymi w wełnie podczas prania, karbonizowania i neutralizacji. Stwierdzono, że główne uszkodzenia powstają podczas suszenia wełny po praniu. Podano wzory ilustrujące przemiany chemiczne w rozpatrywanych procesach. Opiszano chemiczną budowę wełny. H. Jędraszczyk

160 * 620.193.81/82 : 677.31 : 677.63 IW

Burnthall E. V.: Rozpad wełny pod wpływem działania mikroorganizmów. „The microbiological degradation of wool“. Text. J. Australia, t. 27, Nr 6, 1952, s. 616; 27,5 × 21,5 cm, 2,5 str., 9 poz. bibl.

Stwierdzono, że wełna jest włóknem bardzo odpornym na działanie mikroorganizmów. Uszkodzenie zewnętrznych warstw włókna powoduje jednak gwałtowny wzrost podatności na działanie bakterii i grzybków. Decydującymi czynnikami wpływającymi na rozmiary szkodliwego działania mikroorganizmów są: temperatura i wilgotność powietrza. Zwrócono uwagę na niszczące działanie mikroorganizmów na filce stosowane w przemyśle papierniczym. Nośnikiem bakterii w tym przypadku jest woda, a substancją sprzyjającą rozwojowi bakterii i potęgującą ich niszczyielskie działanie — fosforany stosowane przy produkcji papieru. H. Cichowski

IV. PRZĘDZALNICTWO, NICIARSTWO, POWROŹNICTWO

161 * 677.021 : 677.051 : 677.21.08.004.8 IW

Gutt A., Szymański W.: Oczyszczanie orzecha IV i V. Prace GIW, r. 1, Nr 2, 1951, s. 41; A4, 7, 5 str., 4 rys., 6 wyk., 13 tabl.

Podano podział i nomenklaturę orzecha w zależności od miejsc powstawania. Wykonana w GIW praca miała na celu ustalenie zawartości materiału włóknistego w orzechu IV i V oraz wytypowanie najwłaściwszego zespołu maszyn do czyszczenia odpadków. Załączono zestawienia wyników pracy dotyczące zawartości włókien przednich i ich długości oraz omówiono opłacalność czyszczenia orzecha. Wnioski: orzech IV, odpowiednio przygotowany, może być zużyty w mieszanekach odpadkowych na najniższe N_m przędzy; zaleca się pewne zmiany w konstrukcji maszyn stosowanych do czyszczenia oraz budowę maszyn nowych typów. **L. Witkowski**

162 * 677.019 : 677.31 — 165.021/.022 : 677.486 IW

Howden C.: **Badanie metod mieszania wełny z włóknem ciętym wiskozowym na maszynach przedzalni czesankowej.** „Examination of methods blending viscose rayon staple fibre with wool on worsted machinery”. J. Textile Inst., t. 43, Nr 8, 1952, s. P401; 24 × 15,5 cm, 11 str., 11 tabl., 3 poz. bibl.

Dokonano 10 różnych prób tworzenia taśmy półwełnianej poczynając od mieszania na zgrzeblarce poprzez kombinacje taśm zgrzeblonych i czesanek. Mieszano wełnę 64's z włóknem ciętym 3 denier 4", przędąc N_m 26/1 i 40/2. Na podstawie wyników badań tkaniny zalecono odpowiednie systemy mieszania. **M. Zaorski**

163 * 677.31.021/.022 : 677.061.32 IW

Müller K.: **Przedzalnictwo zgrzebne. 3. Manipulacja.** „Streichgarnspinnerei. 3. Die Manipulation”. Melland Textilber., r. 33, Nr 10, 1952, s. 915; A4, 2 str.

Omówiono zagadnienie doboru wełny i włókien odpadkowych wełnianych (w mieszanekach z bawełną, odpadkami bawełnianymi, włóknami sztucznymi) przy manipulacji surowcem przeznaczonym do wyrobu przędzy na tkaniny folowane i drapane, ze szczególnym uwzględnieniem melanży (specjalnie marengo). Podkreślono wpływ manipulacji na dalszy przebieg procesu technologicznego i zwrócono uwagę na kwalifikacje, jakie powinien posiadać manipulant. Podano sposób sporządzania próbki wstępnej (1—5 g) i właściwej (ok. 100 g) oraz sposób porównywania próbki ze wzorem. **S. Neubart**

164 * 677.31.052.5 IW

Müller P.: **Przedzarka wózkowa i jej wymagania mechaniczne.** „Le renvideur et ses exigences mécaniques”. Industr. text., Nr 791, 1952, s. 539; 31 × 24 cm, 6 str., 1 fot., 6 rys., 3 wykr., 4 tabl.

Praktyczne wskazówki obsługi przedzarki i kontroli jej mechanizmu przed uruchomieniem oraz w czasie pracy. Ilość zrywów na 1000 wrzecionogodzin jako miernik jakości przędzenia. Praktyczna wysokość wyprzędu (N_m) różnych sortymentów wełny. **M. Zaorski**

165 * 677.021/.022 : 677.31.033.2 : 677.061.33 IW

Evrard J.: **Kilka praktycznych wskazówek dotyczących czesania wełn o krótkim włóknie.** „Queleques conseils pratiques dans le traitement des fibres de laine á brins courts utilisées dans la fabrication des peignés”. Industr. text., Nr 789, 1952, s. 431; 31 × 24 cm, 1,5 str.

Praktyczne rady odnoszące się do technologii przerobu wełny (o długości 31—38 mm) na czesankę. Wskazano maksymalne temperatury prania i suszenia, warunki klimatyczne zgrzeblenia i czesania, jako też szczegółowy plan czesania wraz ze wskazówkami dotyczącymi numeracji igieł, wielkości zasilania itp. **M. Zaorski**

166 * 677.31.021/.022 : 677.051.27 IW

Riehl H. B.: **Dwa nowe sposoby sporządzania mieszanek wełnianych.** „Two new wool blending systems”. Text. Ind., t. 116, Nr 8, 1952, s. 114; 28,5 × 21 cm, 2,5 str., 2 rys.

Opis i schematy technologiczne dwóch urządzeń automatycznych do zasilania zgrzeblarni gotowymi mieszanekami. Pierwsze urządzenie przeznaczone do dużych partii mieszanek wyjada ok. 500 kg/godz. w sposób ciągły, drugie może zasilac szereg zespołów (do 30) małymi partiami różnych mieszanek (ok. 700 kg każda). Oszczędność na robociznie ma wynosić ok. 50% w stosunku do dotychczasowego sposobu mieszania. **M. Zaorski**

167 * 677.11.021/.022 IW

Knap M.: **Zryw w przedzalni lnu.** „Prethry v láňárských pradiarních”. Čs. Textil, r. 7, Nr 10, 1952, s. 220; A4, 3 str., 1 tabl.

Omówiono przyczyny powstawania i sposoby zaradzenia zrywom w przedzalni lnu. Zagadnienia usystematyzowano wg zasadniczych przyczyn powstawania zrywów. Przeprze-

wadzono podział zrywów zależnie od: właściwości technologicznych surowca; zlej manipulacji surowcem; wadliwej przeróbki w oddziale przygotowawczym, w przedzalni i przewijalni.

W. Petruszka

168 * 677.11.022 : 677.052.842 IW

Blümcke A.: **Mokre przedzenie lnu z zastosowaniem kąpie-li o obniżonej temperaturze.** „Nass-Spinnen von Flachsgar-nen unter Herabsetzung der Spinnbadtemperatur”. Textil-Praxis, r. 7, Nr 11, 1952, s. 882; A4, 4 str., 5 tabl., 2 poz. bibl.

Wprowadzenie do kąpiei na przedzarkach do przedzenia mokrego dodatków zmniejszających włókno pozwala na znaczne obniżenie temperatury wody. Uzyskuje się tym sposobem zmniejszenie zrywności przędzy podczas przedzenia obok nieznacznej obniżenia jej wytrzymałości. Oszczędność uzyskana dzięki mniejszemu zużyciu pary grzejnej równoważy koszt stosowanych dodatków. **W. Ankudowicz**

169 * 677.052.51 IW

Napęd wrzecion za pomocą sznurów bez końca. „Endless one-piece spindle drives”. Text. Weekly, t. 49, Nr 1250, 1952, s. 578; 24,5 × 15 cm, 1,5 str., 2 rys.

Stosowany obecnie napęd wrzecion przedzarek obrączkowych, wózkowych, skręcares itp. za pomocą sznurków bawełnianych wiązanych na węzeł powoduje nierównomierną szybkość wrzecion, a w następstwie konieczność ciągłego wiązania węzłów na skutek nietrwałości sznurków bawełnianych. Zastosowanie pasków „Ixon” wykonanych w postaci pasków bez końca z wewnętrznym rdzeniem elastycznym i zewnętrznym opłotem bawełnianym pozwala uzyskać równomierną szybkość wrzecion i zwiększyć produkcję przedzarek o ok. 2%. Podano kilka wskazówek zakładania pasków „Ixon”. **J. Wolański**

170 * 677.31.052.3/494/ IW

Ulepszona przedzarka obrączkowa. „An improved ring spinning frame”. Wool. Rec., t. 82, Nr 2266, 1952, s. 897; 28 × 19 cm, 1,5 str.

Opis nowej szwajcarskiej przedzarki obrączkowej „Super Rotaring” wyposażonej w podwójne pole rozciągowe: jedno — z pośrednim wałkiem jeżakowym, drugie (sześć par wałków) — o rozciągu całkowitym 30—60. Ława obrączkowa nieruchoma, ale obrączki napędzane w sposób podobny jak wrzeciona, co zmniejsza tarcie biegacza i umożliwia zwiększenie obrotów maszyny. Podano szereg innych szczegółów konstrukcji maszyny. **M. Zaorski**

171 * 677.052.74 : 677.052.3 IW

Oertel F.: **O separatorach pierścieniowych w przedzarkach obrączkowych.** „Über Fadenballon-Trennringe bei Ring-spinneln”. Melland Textilber., r. 33, Nr 7, 1952, s. 598; A4, 3,5 str., 1 fot., 9 rys., 3 wykr., 4 poz. bibl.

Opis doświadczeń przeprowadzonych z separatorami pierścieniowymi (o średnicy mniejszej niż średnica cewki) umieszczonymi nad wierzchołkiem cewki. Zastosowanie separatorów pozwoliło osiągnąć znaczne zmniejszenie ilości zrywów oraz naprężenia nici. Zmniejszenie balonu umożli-wia również zmniejszenie podziałki wrzecion. **A. Różycki**

172 * 677.052.87 : 677.052.3 IW

Lewin S. R.: **Zwiększenie sprawności działania pneu-matycznych wysysaczy niedoprzedu.** „Повышение эффективности работы пневматических пылесосов”. Tekstil. Promysl., r. 12, Nr 11, 1952, s. 13; A4, 2,5 str., 4 rys.

Celem uzyskania równomiernego odsysania powietrza we wszystkich ssawkach urządzenia odsysającego w przedzarkach obrączkowych zastosowano stożkowe wstawki (w przewodach bliższych przewodowi zbiorczemu), które wyrównują opory przepływu powietrza. Podano sposób wyznaczania wymiarów wstawek. Omówiono sposób oczyszczania powietrza odsysanego z maszyn. **A. Strawiński**

173 * 677.051.77 IW

Troickij W. A., Pilikowskij M. J.: **Lejki zgęszczające taś-mę na rozciągarkach typu LWS-305**. „Уплотнитель ленты на ленточных машинах LWS-305”. Tekstil. Promysl., r. 12, Nr 11, 1952, s. 41; A4, 0,5 str., 2 rys., 1 tabl.

Opisano budowę lejka zgęszczającego taśmę zainstalowa-nego próbnie na rozciągarkę typu LWS-305. Podano ciężar taśmy w garze, liczbę zrywów oraz nierównomierność taś-my produkowanej po zastosowaniu lejków zgęszczających. Otrzymane wyniki porównano z wskaźnikami taśmy produ-kowanej bez zastosowania lejków zgęszczających. **L. Witkowski**

174 * 677.21.021.001 : 677.051.23 IW

Koniukow P. M.: **Usuwanie zanieczyszczeń z bawełny zbioru maszynowego i ręcznego.** „Pylewydzielenie iz chłopka maszynowo i ręcznie zbiora”. Tekstil. Promysl., r. 12, Nr 11, 1952, s. 24; A4, 1,5 str., 1 rys., 2 wykr., 1 tabl.

Omówiono przeprowadzone eksperymentalnie (kilkoma sposobami) oczyszczanie bawełny ze zbioru maszynowego i ręcznego w stanie sprasowanym i luźnym. Celem badania było ustalenie optymalnych warunków oczyszczania na zespolo rozluźniając-trzebiącym. Podano wyniki otrzymane przy zastosowaniu każdego z wymienionych sposobów oczyszczania. Podkreślono konieczność lepszego oczyszczania bawełny ze zbioru maszynowego w zakładach wstępnej obróbki oraz zalecono zmianę układu maszyn w oddziale rozluźniając-trzebiącym.

L. Witkowski

175 * 677.052.2 IW

Samoilow P.: **Ulepszenie przedzarki systemu inż. Zworykina.** „Usovershenstvovanie priadilnoj maszyn sistemy inż. Zworykina”. Tekstil. Promysl., r. 12, Nr 10, 1952, s. 40; A4, 1,5 str., 5 rys.

Omówiono rekonstrukcję przedzarki syst. Zworykina, w której wrzeczono zastapiono wrzeczonym typu bawełniarskiego. Zmiany konstrukcyjne wrzeczona bawełniarskiego polegające na odrzuceniu główki i zmniejszeniu wysokości bloków pozwalają na zastosowanie cewki papierowej o niewielkiej średnicy i tym samym na zwiększenie użytecznej objętości nawoju o 28,3%. Zastosowano ponadto dłuższe skrzydełka, które jednak ze względu na zwiększoną ilość zrywów nie opłacają się przy produkcji przedzwy powyżej N_m 18.

J. Maciejewski

176 * 677.11.051/052.001 IW

Salman S. I.: **Obciążenie pola iglastego włókna na lnian-skich maszynach przedzalnich.** „Zagruzka igł griebennowo pola lnopriadilnych maszyn wołoknom”. Tekstil. Promysl., r. 12, Nr 12, 1952, s. 25; A4, 2 str., 1 rys., 1 wykr., 1 tabl., 1 poz. bibl.

Omówiono działanie igieł na włókno w polu rozciągowym, uzależnione od rodzaju ugięcia, wielkości rozciągu oraz szerokości i numeru zasilającej i wydawanej taśmy lub niedoprzędu. Ustalono nowy wskaźnik wiążący wymienione parametry i określający właściwy stopień obciążenia pola iglastego.

W. Ankudowicz

V. TKACTWO

177 * 677.054.246 IW

Tardif J.: **Wsteczny bieg krosna z maszyną żakardową.** „Le „detissage“ avec mécanique Jacquard”. Industr. Text., Nr 787, 1952, s. 329; 31 × 24 cm, 1 str., 2 rys., 1 poz. bibl.

Opis zademonstrowanej (na ostatnich Targach Lyon-skich) maszyny Verdola z urządzeniem pozwalającym na zsynchronizowanie wstecznego biegu maszyny z wstecznym biegiem krosna. Urządzenie korzystne np. przy odszukiwaniu wątku, gdyż wyklucza powstawanie związanych z tym błędów. Podano szczegółowe rysunki ilustrujące zasadę działania mechanizmu.

A. Różycki

178 * 658.56 : 677.054.745 IW

Hesse E. O.: **Krosna z automatyczną wymianą cewek.** „Der Spulenaumat (Webautamat) — Fehler, Auswirkungen und Ursachen”. Melland Textilber., t. 29, Nr 1, 1948, s. 13; A4, 2,5 str.

Podano wskazówki dla majstrów pouczające w jaki sposób szybko ustalić przyczyny wadliwej pracy krosna automatycznego oraz jak je usunąć. Wskazówki mogą mieć duże znaczenie dla podniesienia kwalifikacji załogi (zwłaszcza majstrów) a tym samym zwiększenia wydajności tkalni zautomatyzowanej.

A. Różycki

179 * 677.019 : 677.024 : 677.11.064 IW

Iljin I. W.: **Projektowanie lnianych tkanin.** „Projektirovanie lnianych tkaniej”. Tekstil. Promysl., r. 12, Nr 12, 1952, s. 27; A4, 3,5 str., 3 rys., 3 tabl.

Podano nową metodę projektowania tkanin lnianych, pozwalającą na uzyskanie żądanych warunków technicznych tkaniny gotowej i optymalnych parametrów procesu tkania. Metodę zilustrowano przykładem obliczeniowym.

H. Górski

180 * 677.054.12/13 IW

Gordiejew W. A.: **Wpływ wielkości ramy natykowej na wydajność snowadła zespołowego.** „O wlianii wieliciny stawki na proizwoditelnost lentocznoj snowalnoj maszyn”. Tekstil. Promysl., r. 12, Nr 11, 1952, s. 33; A4, 2,5 str., 2 wykr.

Matematyczne obliczenie zależności pomiędzy czasem snucia a ilością użytych (podczas snucia) kłębów stożkowokrzyżowych. Wykazano niecelowość stosowania większych ram niż ramy o 500 miejscach natykowych, których użycie zapewni największą wydajność snowadła.

T. Wirowski

181 * 677.054.757 IW

Sztiekienius P. E., Briesier J. B., Szwajcer E. G.: **Nowe konstrukcje czujnika watkowego.** „Nowvie konstrukcii utocznowo szcupika”. Tekstil. Promysl., r. 12, Nr 12, 1952, s. 8; A4, 2 str., 4 rys.

Podano schematy i opis działania fotoelektrycznego wyczuwacza watkowego i indukcyjnego czujnika watkowego. Fotoelektryczny wyczuwacz watkowy działa na zasadzie dwóch impulsów z których jeden (pochodzący od kontaktu) oddziałuje na elektromagnes uruchamiający mechanizm wy-mianu kopki, drugi zaś (pochodzący od fotoelementu) neutralizuje impuls od kontaktu, gdy nitka wátku nie jest zerwana. Indukcyjny czujnik watkowy działa na zasadzie zmian współczynnika samoindukcji nadadnika przy zmianie szczeliny powietrznej w obwodzie magnetycznym nadadnika. Przytoczono szereg liczb obrazujących działanie wyczuwacza i czujnika podczas pracy krosna.

J. Wolański

VIII. BIELENIE, BARWIEIE WYKOŃCZANIE

182 * 667.334.62 : 677.46 : 677 IW

Schramek K.: **O druku bezpośrednim czernia anilinowym na jedwabiu sztucznym i ciętym włóknie.** Przyczynek do zagadnienia oszczędnego traktowania włókna i uzyskania jednocześnie czerni nie zieleniejacej. „Über den direkten Druck von Anilinschwarz auf Kunstseide und Zellwolle, ein Beitrag zur Frage der Faserschonung und zugleich Herstellung eines unvergrünlichen Schwarz”. Melland Textilber., t. 31, Nr 8, 1950, s. 571; A4, 4 str., 4 tabl., 6 poz. bibl.

Podano przegląd metod zmniejszania do minimum osłabienia włókna wywołanego powstawaniem czerni anilinowej. Pozytywne wyniki uzyskuje się za pomocą: usunięcia wolnej aniliny, obniżenia ilości soli anilinowej, użycia kwasu organicznego, zastosowania pewnego nadmiaru żelazocyjanku (nie przekraczającego jednak ilości potrzebnej do neutralizacji kwasu solnego) oraz przez użycie w odpowiednich stosunkach dodatku rodanku amonu i parafenylendwuaminy.

I. Jakobson

183 * 667.146 : 677.21.064.83 : 677.46.064.83 : 677.486.064.83 IW

Barth H.: **O parowaniu druków wykonanych na tkaninach bawełnianych, ze sztucznego jedwabiu oraz ciętego włókna.** „Über das Dämpfen von Drucken auf Baumwolle, Kunstseide und Zellwolle”. Melland Textilber., t. 31, Nr 10, 1950, s. 707; Nr 11, s. 771; A4, 6,5 str., 4 fot., 1 rys., 11 wykr.

Procesy absorpcji i redukcji barwnika zachodzące podczas parowania zależą od wielu czynników, np.: od składu farby drukarskiej, wielkości drukowanej powierzchni, własności użytej pary, ilości i szybkości przelotu pary, rozdziału pary w parowniku i szybkości przebiegu tkaniny przez parownik. Powstające przy druku barwnikami kadziowymi ciepło jest powodem osłabienia barwy. Przez zastosowanie właściwej kontroli można poprawić warunki parowania. Artykuł ma charakter zasadniczy, a wymienione parametry są gruntownie opracowane.

I. Jakobson

Niniejszy Przegląd Dokumentacyjny zawiera jedynie część analiz dokumentacyjnych z zakresu włókiennictwa. Pełna 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.