

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

II. WŁÓKNA NATURALNE

- 203 * 677.118.021.9 IW
Havlicek J.: **Kotonizacja pakul lnianych.** „Kotonisace lněné kondele“. Čs. Textil, r. 7, Nr 12, 1952, s. 281; A4, 1 str., 2 tabl.
Omówiono dwie metody otrzymywania kotoniny z pakul lnianych w drodze chemicznej i mechanicznej. Scharakteryzowano właściwości technologiczne produktów otrzymywanych ww sposobami, określając ich przydatność przedalniczą. Opisano trudności napotkane przy kompletowaniu i przetwarzaniu parku maszynowego, potrzebnego do wyprodukowania planowanych ilości kotoniny.
W. Pietruszka

- 204 * 677.027 : 547.458.88 : 677.11 IW
Rath H., Agster A.: **Nowe badania nad pektynami lnianymi i uszlachetnianiem (włókna) lnu.** „Neuere Untersuchung über Flachspektin und Flachsveredlung“. Melland Textilber., t. 27, Nr 7, 1946, s. 227; A4, 5 str., 8 wyk., 5 tabl., 8 poz. bibl.
Podano budowę chemiczną pektyn włókna lnianego, uwzględniając działanie na pektyny aldehydu mrówkowego, powodujące polimeryzację (powiązanie) łańcuchów poszczególnych molekuł mostkami metylenowymi. Sposób ten zapobiega nadmiernemu usuwaniu pektyn i wpływa dodatnio na wytrzymałość włókna. Uszlachetnione w ten sposób włókno lniane jest odporne na działanie alkaliów i w dalszym procesie technologicznym nie ulega zbytniej elementaryzacji.
F. Falcman

- 205 * 677.019 : 677.31 IW
Włókno wełniane: badanie z różnych punktów widzenia. „Wool fibres. A study of various aspects“. Text. Mfr., t. 78, Nr 936, 1952, s. 656; 28 × 21 cm, 5 str., 13 tabl., 21 poz. bibl.
Omówiono szereg cech włókna wełnianego z punktu widzenia ich przydatności w procesach technologicznych, szczególnie farbowania: grubość, łuskowatość, budowę wewnętrzną, ciężar właściwy, wytrzymałość na rozierwanie oraz wpływ wody i różnych odczynników chemicznych (redukcujących, utleniających, soli, kwasów i zasad).
T. Trzebiński

- 206 * 677.1.021.9 IW
Jarolimek F.: **Zwięzłe uwagi o kotonizacji.** „Stručné o kotonisaci“. Čs. Textil, r. 7, Nr 9, 1952, s. 202; A4, 1,5 str.
Omówiono: strukturę fizyczną włókien łykowych stanowiących podstawowy surowiec przy produkcji kotoniny; budowę chemiczną pektyn, ligniny i albuminy; wymagania techniczne stawiane surowcom służącym do produkcji kotoniny; pożądany stopień rozwłóknienia włókna lnianego oraz przebieg chemicznego procesu kotonizacji.
W. Petruszka

III. WŁÓKNA SZTUCZNE I SYNTETYCZNE

- 207 * 677.474.577.2.004 : 677.021/.022.004.8 IW
Rautenstengel K.: **Perlon jako włókno przedne dla przedalniczo-odpawkowej.** „Perlon als Spinnfaser für die Zweizylinder-spinnerei“. Textil-Praxis, r. 7, Nr 8, 1952, s. 587; A4, 1,5 str.
Stosując domieszkę perlonu do przędzy zgrzebnej należy zwrócić szczególną uwagę na zgrzeblenie (drusetowanie) — osiągnięcie kilkakrotnego rozciągu włókna — oraz na ostrożne stosowanie natłustki powodującej z reguły pęcznienie włókien i zakłócenia w procesie przedzenia. Omówiono problemy dotyczące optymalnego cięcia włókien, ustalania mieszanki itp.
A. Różycki

IV. PRZĘDZALNICTWO, NICIARSTWO, POWRÓZNICTWO

- 208 * 677.052.71 : 677.486.022 IW
Quaas K.: **Uproszczona metoda przedzenia sztucznego włókna ciętego.** „Vereinfachtes Verfahren zur Verspinnung von Zellwolle“. Textil-Praxis, r. 7, Nr 8, 1952, s. 578; A4, 2 str., 1 fot., 2 rys., 5 tabl., 3 poz. bibl.
Wysokorozciągowy niedoprzędzarki nie znalazły dotychczas szerokiego zastosowania, ponieważ ograniczone są ich możliwości przystosowania do innego rodzaju włókna. Ośrodek doświadczalny Zellwolle-Lehrspinnerei Cenkendorf opraco-

wał nowy przyrząd wysokorozciągowy dwurzemkowy z trzema parami wałków zastosowany w niedoprzędzarkach do sztucznego włókna ciętego. Zastosowanie ww przyrządu pozwala pominąć jedno przejście na niedoprzędzarkach, polepszając równocześnie jakość przędzy.
A. Różycki

- 209 * 677.46/.47.021/.022 : 677.061.32 IW
Lund C., Sneyd H.: **Przędzenie włókien sztucznych i syntetycznych systemem zgrzebnym.** „Verspinnen von Chemiefasern nach dem Streichgarnverfahren“. Reyon Zellw., r. 30, Nr 12, 1952, s. 650; A4, 4 str., 2 rys., 5 wyk.
Szczegółowy opis sposobów przedzenia włókien sztucznych i syntetycznych systemem zgrzebnym z zastosowaniem zespołów zgrzeblących o zwiększonym zakresie zgrzeblenia (np. zespoły dwuzgrzeblarkowe o podwójnym systemie zgrzeblenia).
F. Wasiał

- 210 * 677.118.051.4 IW
Panek J.: **Zgrzeblenie pakul lnianych.** „Mykani lnene koudele“. Čs. Textil, r. 8, Nr 2, 1953, s. 31; s. 56; A4, 7 str., 2 fot., 4 rys., 11 tabl.
Opisano konstrukcję poszczególnych części agregatu zgrzeblącego (zasilacz, zgrzeblarka właściwa i główka) oraz ich pracę, podkreślając różnice między zgrzeblarkami do lnu, konopi lub juty. Szczególnie dokładnie opisano zgrzeblarkę właściwą, podając jej zadania w procesie przedzenia. Podano tabele znormalizowanych obić zgrzeblarek o różnym przeznaczeniu, sposoby nastawienia wałców oraz przepisy prawidłowego procesu technologicznego.
W. Petruszka

- 211 * 621.771.7 : 677.051.47 IW
Drut piłowy ze stopką schodkową. „Verriegelter Sägezahn-draht“. Melland Textilber., r. 33, Nr 10, 1952, s. 996; A4, 0,5 str., 1 rys., 1 tabl.
Omówiono nowy rodzaj drutu piłowego o gęstości rzadków (po nawinięciu) 6—12 na 1" (produkcji firmy G. Damgaard, Düsseldorf), który dzięki specjalnej schodkowej budowie stopki może być nawinięty na gładką (bez żłobków) metalową powierzchnię wałka. Wytrzymałość ww drutu na zerwanie jest o 220% większa niż normalnego drutu piłowego o pogrubionej stopce. Drut może być zastosowany na obecnie używanych wałkach (po stoczeniu z nich żłobków). Dzięki odpowiedniej wysokości drutu (5,5 mm) średnica wałka wraz z obiciem pozostaje niezmienną.
S. Neubart

- 212 * 677.3.021 : 621.3.023 IW
Vidal R.: **Poddawanie włókien działaniu pola elektrycznego pozwala na zwiększenie ich wytrzymałości.** „Un traitement électrique permet d'accroître la résistance des fibres“. Industr. text., Nr 793, 1952, s. 651; 31 × 24 cm, 1,5 str., 2 rys.
W celu skrócenia czasu magazynowania włókien (zwłaszcza zwierzęcych), potrzebne do uzyskania odpowiedniej sprężystości włókien przed ich obróbką, poddawano włókna działaniu pola elektrycznego o wysokiej częstotliwości. Dzięki temu skrócono czas magazynowania z 3—6 tyg. do 15 min., uzyskano zmniejszenie sprężystości naturalnej, zwiększenie wytrzymałości (o ok. 25%) z jednoczesnym poprawieniem wydłużenia włókien w sposób ułatwiający ich przedzenie.
M. Kryłowiecki

- 213 * 677.21.051.4 IW
Baradel A.: **Zasilanie bezpośrednie szarpacza w zgrzeblarkach.** „L'alimentation directe du batteur à la carde“. Industr. text., Nr 789, 1952, s. 429; 31 × 24 cm, 1,5 str., 2 rys.

Omówiono wady stosowanego systemu zasilania szarpacza zgrzeblarki. Zbytnie ściśnięcie (pomiędzy wałkami) warstwy przesuwającej się bawelny powoduje trudności oczyszczania oraz dużą nierównomierność i rozrywanie włókien. Opracowano urządzenie mechaniczno-pneumatyczne przenoszące na zgrzeblarki rozluźniony surowiec (ułatwiający pracę maszyny) i zwiększające równomierność przerabianego surowca. Jednocześnie zmniejsza się praca obsługi, ilość zrywów, koszty produkcji, zużycie części zamiennych oraz wzrasta stopień oczyszczenia włókien.
M. Kryłowiecki

- 214 * 677.46.021/022 : 677.486 — 168 : 677.31 IW
 Höck H.: **Przedzenie partii czystej argony lub wysokoprocentowych mieszanek argony w przędzalni zgrzebnej.** „Über das Verspinnen reiner Zellwollpartien bzw. hochprozentiger Zellwollbeimischungen in der Streichgarnspinnerei“. Textil-Praxis, r. 7, Nr 8, 1952, s. 585; A4, 2 str., 2 wyk., 1 tabl.
 Podano jakiej długości i grubości włókna argony należy stosować w przędzalni zgrzebnej do mieszanek z wełną. Omówiono warunki składowania argony. W oparciu o histerezę wilgotności argony wyznaczono optymalne wartości, a na podstawie długoletniej praktyki podano warunki i wielkości nastawienia maszyn w przędzalni. **R. Józwicki**

V. TKACTWO

- 215 * 658.561 : 677.053.2 IW
 Siergiejew M. I.: **Nastawianie przewijarek wątkowych za pomocą szablonu.** „Наладка уточномотальных машин с помощью шаблонов“. Текстиль. Промышл., r. 12, Nr 11, 1952, s. 43; A4, 0,5 str., 2 rys.
 Podano szablony nastawiania przewijarki wątkowej, których stosowanie umożliwia otrzymywanie kopek o dużej twardości i stałej średnicy. **T. Wirowski**

- 216 * 677.054.722 IW
 Hesse E. O.: **O działaniu krzyżulca przy tworzeniu przesmyku.** „Über die Wirkung der Teilstabe bei der Fachbildung“. Melland Textilber., r. 33, Nr 7, 1952, s. 607; A4, 1,5 str., 3 rys.
 Omówiono ujemny wpływ, jaki wywierają najczęściej pręty krzyżulcowe na jakość gotowej tkaniny (zwłaszcza przy nie dość starannym uporządkowaniu nici osnowy). Z uwagi na wzrost naprężenia osnowy — odwrotnie proporcjonalny do skracania przesmyku przez pręty — zaleca się tkanie bez krzyżulca (zwłaszcza słabej i delikatnej przędzy). Przytoczono szczególne przypadki, gdy użycie krzyżulca jest jednak wskazane ze względu na czystość przesmyku. **A. Różycki**

- 217 * 677.058.4 IW
 Strong J. H.: **Zagadnienia związane z pracą czółenka.** „The shuttle problem“. Text. Mercury, t. 127, Nr 3303, 1952, s. 159; 24 × 15,5 cm, 2,5 str.
 Rozpatrzono warunki racjonalnej pracy czółenka. Wykazano wpływ nieprawidłowości tworzenia przesmyku, wadliwego procesu snucia, nieusuwania zrywów na krośnie itp. na wyskakiwanie czółenka, wbieganie w przesmyk oraz inne zakłócenia normalnej pracy krosna. Podano szereg praktycznych wskazówek doboru i eksploatacji czółenek. **A. Różycki**

- 218 * 677.024 : 677.054.26 IW
 Benoit C.: **Badania i ulepszenia w procesie tkania na krośnie okrągłym.** „Recherches et ameliorations dans le tissage circulaire“. Industr. text., Nr 787, 1952, s. 325; 31 × 24 cm, 3,5 str., 17 rys.
 Opisano metodę wykonywania na krośnie okrągłym tzw. „fałszywego brzegu“ (brzegu angielskiego); związane z tą metodą adaptacje krosna oraz sposób ich przeprowadzania. **A. Różycki**

- 219 * 677.054.2 IW
 Schwabe K.: **Kiedy i dlaczego należy stosować maszynkę nicielnicową o przesmyku otwartym?** „Wann und warum Offenfach-Schaftmaschine?“. Textil-Praxis, r. 7, Nr 10, 1952, s. 784; A4, 3 str., 1 rys., 1 tabl.
 Za pomocą analizy matematycznej udowodniono, że zastosowanie maszynki nicielnicowej powinno być ograniczone do pracy przy niewielkiej liczbie nicielnic. prostych splotach i sprężystej osnowie. W pozostałych przypadkach, zwłaszcza przy tkaninach o dużej gęstości, właściwsza jest maszynka nicielnicowa o przesmyku zamkniętym, wytwarzająca znacznie mniejsze naprężenia w osnowie przy dobiegu watku. **A. Różycki**

- 220 * 677.024 : 677.061.8 IW
 Goller O.: **Dyspozycja tkacka do barwnych splotów.** „Entwicklung der Bindungen für Farbverflechtungsmuster“. Textil-Praxis, r. 7, Nr 6, 1952, s. 441; A4, 1 str., 2 rys.
 Omówiono technikę wykonywania dyspozycji tkackiej do wzorów powstających przy określonym splotcie z uwzględnieniem raportowania nici kolorowych. Metoda jest zarazem sprawdzianem realizacji omawianej dyspozycji w praktyce. **A. Różycki**

- 221 * 677.024.13 IW
 Ullrich E.: **Nastawianie przesmyku.** „Webfacheinstellung“. Melland Textilber., t. 29, Nr 1, 1948, s. 16; A4, 1 str., 3 rys.
 Podano rozkład sił podczas tworzenia przesmyku, uproszczony wzór na ich obliczenie oraz szereg praktycznych wskazówek dla majstrów (np.: jak dobierać wielkość i rozpiętość przesmyku w celu uniknięcia nadmiernych naprężeń w osnowie i błędów w tkaninie). **A. Różycki**

- 222 * 677.054.757 IW
 Baradel J.: **Mechaniczny sposób usuwania błędów nici wątkowych.** „Un moyen mécanique pour l'élimination des trames rentrées“. Industr. text., Nr 784, 1952, s. 145; 31 × 24 cm, 1,5 str., 4 rys.
 Opis specjalnego urządzenia mechanicznego umożliwiającego hamowanie nitki wątkowej podczas wlotu czółenka do skrzynki czółenkowej. Urządzenie zmniejsza do minimum możliwości powstawania błędów, które są często trudne do usunięcia. **M. Kryłowiecki**

VI. DZIEWIARSTWO HAFCIARSTWO I KORONKARSTWO

- 223 * 677.661.055 : 677.661.056.5 IW
 Busch W.: **Wykonywanie dzianin interlokowych na dziewiarkach saneczkowych.** „Interlockwarenherstellung auf Flachstrickmaschinen“. Melland Textilber., t. 30, Nr 8, 1949, s. 342; A4, 1,5 str., 3 rys.
 Opisano sposób przekonstruowania dziewiarki saneczkowej czterozamkowej w celu uzyskania możliwości produkowania dzianin interlokowych. Specjalne ustawienie obu łożysk łożyskowych może być w trakcie pracy zmieniane, dzięki czemu można wykonywać na przemian splot interlok i dwuniciowy. **K. Natkański**

- 224 * 677.661.058.5 : 677.661.055 IW
 Busch W.: **Wykonywanie wzorów za pomocą przeszerzgowania raportów żakardowych na dziewiarkach saneczkowych.** „Mustermöglichkeiten durch Umsetzen der Jacquardrapporte an Flachstrickmaschinen“. Melland Textilber., t. 30, Nr 6, 1949, s. 236; A4, 1,5 str., 4 rys.
 Podano sposób wykorzystywania nieużywanych kart żakardowych do produkcji nowych wzorzystych dzianin. Sposób polega na tworzeniu nowych wzorów przez umiejętne zmianę kolejności poszczególnych kart w raporcie. **K. Natkański**

VIII. BIELENIE. BARWNIENIE. WYKOŃCZANIE

- 225 * 667.283 : 667.33 IW
 Ettel F.: **Uwagi o utrwalaniu barwników w procesie drukowania.** „Betrachtungen über das Fixieren von Farbstoffen beim Druckprozess“. Melland Textilber., r. 32, Nr 12, 1951, s. 960; A4, 4 str.
 Omówiono warunki utrwalania na włóknie różnych rodzajów barwników stosowanych w druku. W druku pigmentowym ilość użytego środka wiążącego zależna jest od ilości pigmentu użytego w farbie i dlatego przy ciemnych wydrukach bardzo trudno uzyskać trwałe efekty. Drukując barwnikami bezpośrednimi należy możliwie długo stosować narowanie, a następnie utrwalanie za pomocą kompozycji miedziowych. W druku barwnikami kadziowymi zachodzą szkodliwe egzotermiczne procesy, którym można częściowo zapobiec używając dużej ilości wilgotnej nary wytwarzanej w parowniku. Najwyższą wydajność uzyskuje się w aparaturze znanej pod nazwą „Elektrofixierer“. Podczas utrwalania na włóknie ciętym ujemny wpływ wywierają prenaracje środkami kationoaktywnymi. **I. Jakobson**

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.