

OBSAH

Úvod	11
I. Konopí a juta a jejich zpracování na přízi	13
Konopné vlákno	13
Vlastnosti konopného vlákna	14
Doplňkové znaky pro hodnocení konopného vlákna	15
Jutové vlákno	18
Vlastnosti jutového vlákna	22
Spřadatelnost	24
Konopná příze	25
Zákruty konopných přízí	27
Jutová příze	27
Zákruty jutových přízí	29
Zpracování lýkových vláken v přádelně	30
Zpracování konopí	33
Zpracování juty	36
1. Bačování juty	38
2. Mykání juty	39
3. Předpřádání juty	41
4. Dopřádání juty	42
Číslování pramene, přástu a příze	43
II. Pramen a přást jako polotovary pro zpracování na dopřádacích strojích	45
Vlastnosti pramene - charakteristické znaky	45
Vady v přejímaném prameni	46
Vady vzniklé při práci na nakládacích a po- sukovacích strojích	47
Vady vzniklé při práci na mykacích strojích	49
Vlastnosti přástu - jeho charakteristické znaky	51
Vady v přejímaném přástu	52

III. Technologie předení	55
Účel, způsob a podmínky dopřádání	55
Způsoby předení rozčleněné podle techniky a technologie	59
Předení lněné příze za mokra	60
Křídlové dopřádací stroje	61
Prstencové dopřádací stroje	62
Odstředivé dopřádací stroje	64
Předení lněné, konopné a jutové příze za sucha	67
Dopřádací stroje se zavěšeným křídlem pro předení juty z přástu a pramene	68
Prstencový dopřádací stroj za sucha	68
Odstředivé dopřádání za sucha	69
Neortodoxní předení (tryskové předení)	70
Vysoký průtah při předení lýkových vláken	72
Chemizace v technologii dopřádání lnu za mokra	74
Vliv zákrutu a čm příze na produkci dopřáda- cího stroje, na vlastní předení a hospodárnost výroby	75
IV. Úkoly vlastního předení a procesy probíhající na dopřádacích strojích různých typů	79
Průtah a průtažná zařízení	79
Dopřádací stroje za mokra a sucha	79
Tvoření průtahu	79
Vliv zákrutu na protahování	84
Vliv správného rozvoru válců průtažného za- řízení na stejnoměrnost protahování a pře- trhovost	90
Nastavování rozvoru válečků dvouválečko- vého průtažného zařízení	95
Zařízení na průtah v prádelnách lýkových vláken	98
Zákrut a zákrutová ústrojí	103
Výpočet zákrutu	109
Navíjení příze a výpočet navíjení	113
Navíjecí zařízení	119
Napětí příze při dopřádání	124
Pohon dopřádacích vřeten	131
Přítlak válců průtažného navíjení	135
Prstence a běžce	138
Omezovače balónu	144

Mazání prstenců	145
Cívečnice doprřadacích strojů	146
Automatizace, mechanizace a regulace důležitých procesů při doprřadání	150
Doprřadací stroje za mokra	151
Pojízdné zařízení pro smekání potáčů na palety	151
Brzdění cívek křídlových doprřadacích strojů s průběžnými vřeteny	152
Přerušovač podávání přástu při přetržení příze	153
Regulátory teploty a výšky hladiny smáčecí lázně ve žlabu	154
Zařízení pro centrální změnu velikosti rozvo- ru válců průtažných zařízení	154
Výměna cívek u doprřadacích strojů za sucha se zavěšenými vřeteny, systém Schneider- Mackie	155
Segmentový mechanismus automatického smekání výměnou vozu	158
Talířový mechanismus automatického sme- kání výměnou vozu	159
Mechanismus automatického smekání s otoč- ným vozem	160
Zařízení k přerušení přívodu přástu při přetr- žení příze	160
Přádní linie	163
Rýhování válečků a rýhovací strojní zařízení	170
Výroba papírové příze	172
Druhy papírových přízí	173
a) Papírenský způsob výroby přízí	174
Vytváření vlhkých papírových praméneků	175
a) Výroba přízí ze sprádního papíru	176
Řezání papíru	176
Předení	178
Doprřadací stroje talířové a motouznice na sprádnání papíru	179
V. Vady příze, přetrhy a odpad.	185
Hlavní druhy vad mokropředené příze	185
Hlavní druhy vad suchopředené příze lněné, ko- nopné a jutové na normálních strojích s průtaž-	

ným zařízením bez hřebenového a s hřebenovým ojehleným polem	188
Přetrhovost příze, její příčiny a způsob odstra- nění	190
Výběr suroviny, míšení	190
Poruchovost pracovních orgánů doprřadacích strojů	192
Odpad	193
VI. Pokrokové metody práce	195
1. Doprřadací stroje křídlové za mokra	195
2. Prstencové stroje pro doprřadání za mokra	209
3. Smekání plných cívek na křídlových doprřa- dacích strojích za mokra	220
Organizace práce smekacích kolon	234
4. Doprřadací stroje v ochličkové se zavěšenými křídly pro předení lněných a konopných přízí za sucha	240
5. Doprřadací stroje Mackie a Fairbairn pro pře- dení z prřastu	248
VII. Organizace výroby a výrobního procesu včetně vnitrozřvodní do- pravy v oddělení doprřadacích strojů	262
Doprřadelna lnu za mokra	262
Pracovní postup přadleny	264
Doprřadání juty	267
Pracovní postup přadleny	268
Doprřadání konopí	268
Pracovní postup přadleny	269
VIII. Ošetřování doprřadacích strojů a jejich údržba	271
Postup čištění mokrodoprřadacích stroje	271
Mazání mokrodoprřadacích strojů	273
Oprava strojů	273
Doprřadací stroje se zavěšenými křídly pro pře- dení za sucha nebo polomokra (prřtažné zařř- zení normální a hřebenové)	274
Metoda uzlových oprav	276
Čištění doprřadacích strojů pro předení za sucha i za mokra	278

IX. Výrobnost dopřádacích strojů, kapacitní normy, odměna za práci a THU včetně evidence a strojní karty	283
Výrobnost dopřádacích strojů	283
Kapacitní normy	283
Skladba kapacitní normy pro dopřádací prstencové stroje	284
Výpočet strojního času	285
Technologická karta mokrodopřádacího stroje prstencového pro čm 5—12 K	286
Odměna za práci	287
Výpočet normy času pro dopřádání na prs- tencových dopřádacích strojích	289
Technickohospodářské ukazatele THU	290
Čtvrtletní výkazy THU základního výrobního článku	291
 X. Technický a technologický propo- čet v ochličkového dopřádacího stroje za sucha a prstencového mokrodopřádacího stroje	 295
Vochličkový dopřádací stroj se zavěšenými křídly	295
Prstencový mokrodopřádací stroj PM-114-L	304
 XI. Hospodárnost výroby, rozbor hospodárnosti	 309
Dopřádání lněných přízí za mokra	310
Dopřádání juty a lněné koudele na jutařských strojích z prástových cívek	312
Dopřádání juty z pramene na jutařských strojích a lnu a konopí za sucha na v ochličko- vých dopřádacích strojích	314
 XII. Nomogramy	 317
Nomogram č. 1 a 2. Výpočet kapacitní normy v hodinách na 100 kg příze pro prstencové stroje dopřádací (předění lněných přízí za mokra)	317
Nomogram č. 3. Přepočet čm, tex	317

Nomogram č. 4. Zákrut lněné příze	318
Nomogram č. 5. Určení zákrutu a zákrutového kola	319
Nomogram č. 6a, b. Výpočet průtahu a průtahového kola	320
Nomogram č. 7. Obvodová rychlost (rychlost běžců)	321
Nomogram č. 8. Nomogram k pomocným výpočtům	321