ユーゴスラビヤ向けビスコース プラント
(Loznica Plant) 中の二、三の装置について (1)

桜井 勝太郎**
岡 林 尹 夫

1. 緒 言

先般来三菱造船は オスカ コーホン社より ユーゴスラ
ビヤ向けの ビスコース プラントを受注し、主要製作者
として現在製作中であるが、広島精機製作所では人絹紡
糸機、スフ紡糸機、タイヤコード 連続紡糸機及び 6 in
コーン ワインダを作製しつつある、その中前3 者の概
要をここに紹介することにする、

先ず全プラントは次の能力を持つものである、

	全能力	台数
人 絹	10 t/日	58台
ス フ	45 〃	4 〃
タイヤコード	2 〃	2 〃 120 錠 $\left\{ \begin{array}{l} 80 錠 1 台 \\ 40 〃 1 台 \end{array} \right.$
セロファン	1.5 〃	1 連
CS ₂	23 〃	

なお三菱造船広島造船所では原液部門、回収部門、後処
理部門の一部及びセロファン部門を担当し、京都寿工業
も紡糸部門の若干と後処理部門の若干を受持っている、

2. 人絹紡糸機 (USR)

A 主 要 目

- 1) 能 力 10 t/日 (58台)(高速綾振装置コー
ホン型及びコンペンセータ付き)
- 2) 型 式 ダブル ゴデット ローラ(上下)式
- 3) 鍾 数 100 鍾両側建 (9,8,3,8,8,9 片側)
- 4) 鍾 間 250 mm
- 5) 紡 糸 速 度 60~110 m/min (無段)
- 6) 牽 伸 率 0~40% (無段)
(低速ゴデット周速 47~110 m/min)
- 7) 紡 出 den 60 in~300 in. den
- 8) ポンプ回転 12~70 r.p.m.
60 den~100 m/min 120 r.p.m.
300 den~110 m/min 66 r.p.m.
- 9) ゴデットローラ $\left\{ \begin{array}{l} 190 \phi \times 60 \\ 152 \phi \times 54 \end{array} \right.$ 硬質ガラス
- 10) 綾 振
行程 90~160 mm (無段)
回数 6 in 行程の場合標準 40 r.p.m. (無段)
4 in 行程の場合 〃 60 r.p.m.

- 11) 紡糸ポンプ 0.6 cc/回, sec 4 (13 クローム不銹
鋼)(枠板、歯車共)
原液管 35 ϕ × 25 ϕ 磨鋼管
紡浴槽 260 巾 × 505 深 4.5 m 鉄板、鉛張り
ボット $\left(\begin{array}{l} 170 \phi \times 106 \\ (170 \phi \times 150) \end{array} \right)$ 不銹鋼線 $\frac{1}{8}$ in 入
ベークライト
12) ゴデット伝動軸 上 30 ϕ SS 41 磨引拔棒鋼
下 30 〃 〃 〃
ゴデット軸 軸受部 17 ϕ S 35 C
ポンプ伝動軸 30 ϕ SS 41 磨引拔棒鋼
13) 電動機及び P.I.V.
主 駆 動 5 HP 1 000 r.p.m., 6 極, 380V,
50~
綾振駆動 2 HP 1 500 r.p.m., 4 極, 380V,,
50~
P. I. V. 上部ゴデット ロール用 H-1 3:1
下部ゴデット ロール用 〃 〃
ポンプ用 〃 6:1
ボットモータ 200W, 8 100 r.p.m., 2 極,
135V, 135~
250W, 9 000 r.p.m., 2 極,
150V, 150~
機長, 巾, 高 13 300 × 2 200 × 2 600
製作品重量 14 t

B 構造概要

1) 主 駆 動 部

(イ) 堅牢な鋳鉄製取付函枠に第1 減速堅歯車函,
高速ゴデット、駆動歯車函、低速ゴデット、ポンプ各
駆動ウォーム歯車函、各別変速用 P.I.V. 及び主駆動電
動機を強固に締付けた構造とし、各函回転部に球軸受
を使用し振動及び動力消費を最小に止めてある、

(ロ) 各軸の連結には鎖接手を用い、各軸の振れに
対する組立上の困難を解消せしめた、

(ハ) 各函の潤滑には油ハネカケ式及びグリースガン
式を、第1 減速堅歯函には Filter を備えた歯車ポン
プによる強制注油式を採用してある、

(ニ) 各回転軸の外部へ出る箇所には油洩れ止めを
使用して油洩れを無からしめてある、

* Several Machines in a Viscose Plant Exported to Yugoslavia. (1)

** K. Sakurai, 三菱造船(株) 広島精機製作所参事, T. Okabayashi, 同技師