

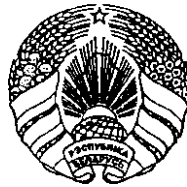
**ОПИСАНИЕ
ИЗОБРЕТЕНИЯ
К ПАТЕНТУ**
(12)

РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ

(19) **ВУ** (11) **5860**

(13) **С1**

(51)⁷ **D 04B 1/22**



НАЦИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР
ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ
СОБСТВЕННОСТИ

(54)

**СПОСОБ ВЯЗАНИЯ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ РЯДОВ
НА ОДНОФОНТУРНЫХ МАШИНАХ**

(21) Номер заявки: а 19990883

(22) 1999.09.28

(46) 2004.03.30

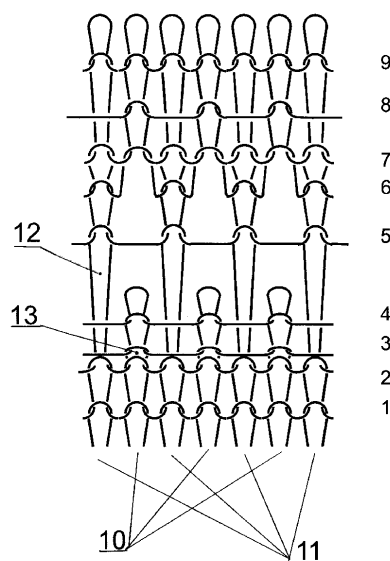
(71) Заявитель: Витебский государствен-
ный технологический университет
(ВУ)

(72) Автор: Кукушкин Максим Леонидович
(ВУ)

(73) Патентообладатель: Витебский государ-
ственный технологический универси-
тет (ВУ)

(57)

Способ вязания разделительных рядов на однофонтурных машинах, заключающийся в выработке заключительных рядов предыдущей детали с образованием петель на всех иглах, разделительного ряда с образованием петель на всех иглах, начальных рядов зарботки следующей детали с образованием прессовых набросков, расположенных в чередующихся через один петельных столбиках, **отличающийся** тем, что заключительные ряды предыдущей детали вяжут на иглах, чередующихся через одну с удержанием старых петель и образованием жаккардовых протяжек, разделительный ряд вяжут на всех иглах с последующим сбросом петель с ранее работавших игл, а начальные ряды следующей детали образуют на ранее работавших иглах с удержанием петель, образованных нитью первого ряда нового изделия и образованием жаккардовых протяжек с последующим включением в работу всех игл.



Фиг. 1

ВУ 5860 С1

BY 5860 C1

(56)

US 3882696, 1975.

SU 578383, 1977.

RU 2100496 C1, 1997.

EP 0822280 A2, 1998.

Изобретение относится к технологии трикотажного производства, а именно к способу вязания на однофонтурных машинах разделительного ряда, предназначенного для разделения купонов, вырабатываемых в виде ленты, на отдельные детали.

Наиболее близким по технологической сущности к предлагаемому способу является способ вязания разделительных рядов [1].

Указанный способ осуществляется на однофонтурной трикотажной машине. При вязании разделительных рядов последовательно провязываются заключительные ряды предыдущей детали с образованием петель на всех иглах, разделительный ряд с образованием петель на всех иглах, начальные ряды заработки следующей детали с образованием прессовых набросков, расположенных в чередующихся через один петельных столбиках.

Недостатком указанного способа является то, что не предусмотрено вязание рядов участка, предотвращающего самопроизвольный роспуск последних рядов вязания в предыдущей детали после удаления из структуры нити разделительного ряда.

Технической задачей, на решение которой направлено изобретение, является улучшение качества разделительного ряда с целью расширения технологических возможностей однофонтурных трикотажных машин.

Указанная задача решается за счет того, что при использовании существенных признаков известного способа, включающего выработку заключительных рядов предыдущей детали с образованием петель на всех иглах, разделительного ряда с образованием петель на всех иглах, начальных рядов заработки следующей детали с образованием прессовых набросков, расположенных в чередующихся через один петельных столбиках, согласно изобретению в способе вязания разделительных рядов на однофонтурных вязальных машинах заключительные ряды предыдущей детали вяжутся на иглах, чередующихся через одну с удержанием старых петель и образованием жаккардовых протяжек; разделительный ряд вяжется на всех иглах с последующим сбросом петель с ранее работавших игл; начальные ряды следующей детали образуются на ранее работавших иглах с удержанием петель, образованных нитью первого ряда нового изделия и образованием жаккардовых протяжек с последующим включением в работу всех игл.

На фиг 1. изображена схема строения участка разделительных рядов (10, 11 - иглы машины; 1-8 - ряды вязания).

На фиг 2. изображена графическая запись кладки нити по рядам вязания участка разделительных рядов, получаемого по предлагаемому способу (10, 11 - иглы машины; 1-8 - ряды вязания).

Процесс вязания участков предлагаемых разделительных рядов происходит в следующем порядке (фиг. 1).

После завершения вязания на всех иглах 10, 11 ряда 1, являющегося последним рядом предыдущей детали, на втором ряду вязания нечетные иглы 11 выключаются из работы и удерживают находящиеся на них петли в течение провязывания петельных рядов 3 и 4, при образовании которых петли вяжутся только на четных иглах 10. На пятом ряду вязания нить прокладывается на все иглы цилиндра 10, 11, а затем сбрасывается с четных игл 10. Петли пятого ряда, удерживаемые на нечетных иглах за счет роспуска сброшенных петель, образованных на четных иглах, перераспределяются, образуя через одну удлиненные петли (разделительный ряд). Находившиеся на четных иглах петли 3 и 4 ряда под действием сил упругости нити закручиваются на лицевую сторону. Вся нагрузка от усилия

ВУ 5860 С1

оттяжки после этого прикладывается к петлям второго ряда 12 (фиг. 1), находящимся на выключенных нечетных иглах. Эти петли под воздействием нагрузки удлиняются, затягивая петли второго ряда 13, образованные на четных иглах.

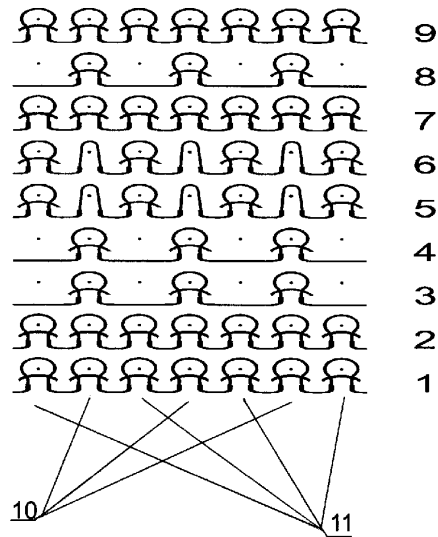
После образования пятого ряда осуществляется заработка следующей детали. На шестом ряду в работу включаются все иглы. На нечетных иглах образуются петли нормальной длины, а на четных иглах, не имевших старых петель, - наброски.

При вязании 8 ряда нечетные иглы снова выключаются из работы, удерживая находящиеся на них петли. Так как усилие оттяжки прикладывается к этим петлям, то они также получают удлиненными. На четных иглах при вязании 8 ряда образуются нормальные по длине петли. При образовании 9 петельного ряда в работу включаются все иглы 10, 11. При вязании 6, 7 и 8 петельных рядов образуется участок сдвоенного борта, который после разделения деталей не распускается и не закручивается.

При удалении из полотна нити пятого ряда происходит разделение участка на две детали. Петли 3 и 4 ряда, закрученные под действием сил упругости нитей на лицевую сторону, а также затянутые петли второго ряда 13 после разделения деталей предотвращают ряд 1 предыдущей детали от самопроизвольного роспуска.

Источники информации:

1. US 3882696, 1975.



Фиг. 2