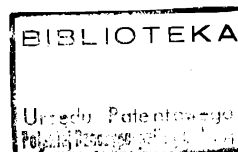


20 października 1931 r.

Doub 1/26

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 14292.

Kl. 25 a 18.

Manufactures de Bonneterie de l'Argonne
(Vienne-le-Château, Francja).

Sposób wyrobu pończoch i skarpetek.

Zgłoszono 12 marca 1929 r.

Udzielono 30 lipca 1931 r.

Pierwszeństwo: 13 marca 1928 r. (Francja).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wyrabiania pończoch i skarpetek.

Sposób w myśl wynalazku odpowiada lepiej wymaganiom praktycznym, a w szczególności jest tańszy od sposobów stosowanych dotychczas.

Sposób niniejszy umożliwia wyrób części górnej czyli cholewki, wzmocnionej pięty i początku stopy pończochy zapomocą okrągłej maszyny trykotarskiej, a stopy pończochy zapomocą płaskiej maszyny trykotarskiej.

Cholewkę, wzmocnioną piętę i początek stopy pończochy wykonywa się, stosownie do wynalazku, na okrągłej maszynie trykotarskiej, poczem w tej cholewce pończochy

wykonywa się trzy przecięcia, z których dwa znajdują się po obu stronach początku stopy, a trzecie biegnie od pięty do kostki, a to w celu umożliwienia nałożenia niewykończonego końca pończochy na płaską maszynę trykotarską i wykonania na tej maszynie stopy i noska pończochy, a następnie krawędzie części pończochy odpowiadającej stopie i krawędzie przecięcia biegnącego od pięty do kostki zeszywa się na okrętke, który to szew można przedłużyć na całą długość pończochy celem otrzymania na niej pozornego szwu.

Sposób niniejszy można stosować na zwykłych okrągłych maszynach trykotarskich, których narzędzia i mechanizmy wy-

tworzące stopę pończochy mogą być usunięte, przynajmniej częściowo, a narzędzia i mechanizmy, biorące zazwyczaj udział w jednoczesnym wytwarzaniu cholewki i stopy, są odpowiednio zmienione lub uproszczone.

Wynalazek opisany jest poniżej tytułem przykładu w związku z załączonym rysunkiem, na którym fig. 1 przedstawia perspektywiczny widok z boku dolnego końca cholewki pończochy, wykonanej na okrągłej maszynie trykotarskiej, fig. 2 — tenże koniec cholewki po przecięciu go w trzech miejscach celem ukończenia pończochy na płaskiej maszynie trykotarskiej, fig. 3 — widok z boku ukończonej stopy pończochy po zeszytciu jej na okrętkowej maszynie do szycia.

Według wynalazku, cholewkę *a* pończochy, wzmocnioną piętę *b* i początek stopy *c* wykonywa się na okrągłej maszynie trykotarskiej, otrzymując cholewkę (fig. 1) bez szwu, poczem, po wykonaniu na tej maszynie początku *d* podeszwy na długości umożliwiającej nałożenie tej cholewki na płaską maszynę trykotarską (a właściwiej na maszynę typu „Cotton”, która nadaje się najlepiej do wykonania stopy i podeszwy pończochy) — cholewkę tę zdejmuje się z maszyny okrągłej.

W części dolnej wykonanej w ten sposób cholewki wykonywa się po obu jej stronach, poczynając od końca cholewki ku pięcie dwa przeciwległe sobie przecięcia *e* biegnące do otworów wytworzonych, jak zwykle w miejscu woreczka pięty, na maszynie okrągłej.

W części piętowej cholewki wykonywa się natomiast przecięcie podłużne, o długości np. około 20 cm, biegnące od pięty aż do kostki pończochy, które to przecięcie może być uprzednio wyznaczone na pończosze przez igłę maszyny okrągłej podczas wykonywania cholewki pończochy.

Cholewkę wykonaną w ten sposób nakłada się następnie swym końcem na ma-

szynę płaską, np. na maszynę typu podeszwowego „Cotton”, i wykonywa się na niej stopę *c* i jej nosek *h*.

Zatrykotowuje się następnie ponownie nosek *h* i część dolną pięty i zeszywa: krawędzie *i* podeszwy, krawędzie *k* części tylnej pięty, oraz krawędzie *l* części tylnej kostki pończochy zapomocą maszyny okrętkowej, przyczem, w razie życzenia, można przedłużyć ten ostatni szew tak, aby przebiegał wzdłuż całej cholewki, a to w celu nadania pończosze wyglądu pończochy „zmniejszonej”, wykonywanej zazwyczaj na płaskich maszynach trykotarskich.

Otrzymuje się wtedy pończochę, której pięta jest zupełnie podobna do pięty pończochy „zmniejszonej” i która podoba się kupującym więcej aniżeli pończocha, wykonana całkowicie na maszynie kolistej. Wyrób pończochy w myśl wynalazku jest znacznie tańszy od pończochy „zmniejszonej”, wykonanej całkowicie na maszynie płaskiej.

Ponieważ czynności wykonywane zapomocą maszyny okrągłej są mniej skomplikowane, wobec wykonywania na tych maszynach jedynie tylko cholewki i części stopy pończochy, więc w istniejących maszynach okrągłych, przeznaczonych do wyrobienia całych pończoch, można wprowadzić zmiany następujące:

1. Można usunąć młoteczki służące do wykonywania części pięty i noska pończochy, dzięki czemu maszyna może obracać się znacznie szybciej, co pozwala uniknąć złamania igieł lub braków w wykonanej pończosze.

2. Można zmniejszyć długość części łańcucha napędowego, odpowiadającej wykonywaniu podeszwy pończochy, gdyż łańcuch ten powinien posiadać jedynie długość umożliwiającą wykonanie tylko początku podeszwy służącego do nałożenia i ukończenia pończochy na maszynie płaskiej.

3. Można przedłużyć ksiuk wyrzutnika

umieszczonego na bębnie głównym, a to w celu zmniejszenia okresu pracy tego narzędzia, ponieważ stopa pończochy nie jest wykonywana na tej maszynie.

4. Można usunąć część łańcucha odpowiadającą wykonywaniu noska stopy, a to w celu uniknięcia obcinania i rozpoczynania trykotowania nanowo, dzięki czemu niema odpadków, którą to część łańcucha zastępuje się ogniwnem, zaopatrzonem w występ o takiej długości, iż wszystkie narzędzia maszyny mogą powrócić do swych położzeń początkowych, celem rozpoczęcia wykonywania następnej pończochy.

5. Można zmienić kształt ksiuka, konieczny do wykonania noska stopy pończochy na maszynach zwykłych, w taki sposób, aby maszyna mogła przejść bezpośrednio do wyrobu następnej pończochy, bez wykonywania ruchów zwrotnych, koniecznych do wytworzenia noska pończochy.

6. Można użyć większej ilości igieł o małych piętach, aniżeli igieł o dużych piętach (zazwyczaj o 20 sztuk więcej), aby wykonać dużą piętę na maszynie płaskiej, dzięki czemu można usunąć tyleż blaszek przekątnikowych z przodu i z tyłu maszyny.

7. Można zastosować w wyrzutniku pięty długi ksiuk, dzięki czemu wyrzutnik ten nie działa podczas przejścia maszyny od wyrobu jednej pończochy do wyrobu następnej, przyczem unika się odpadków spowodowanych luźnym biegiem maszyny.

Dzięki zmianom powyższym, okrągłe maszyny trykotarskie mogą obracać się szybciej i produkować więcej, przyczem usuwa się w nich przyczyny złamań igieł przez zbyt gwałtowne działanie młoteczek i zmniejsza się znacznie ilość odpadków, przez co zmniejsza się koszt własny wyrobu pończoch, które odznaczają się ponadto ładnym wyglądem.

Sposób niniejszy nie zależy od tego czy wszystkie zmiany powyższe zostały wpro-

wadzone w okrągłych maszynach trykotarskich, gdyż można w nich wykonać tylko niektóre z tych zmian lub też zmodyfikować je nieco, jak np. zamiast usuwać zupełnie młoteczki można zastosować młoteczki, które wywołują odrazu podnoszenie i opadanie jednej igły, a wtedy osiąga się ten sam wynik, pomimo że urządzenie tego rodzaju jest mniej korzystne, gdyż nie pozwala na zwiększenie szybkości maszyny i może spowodować złamanie igieł.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu pończoch i skarpetek, znamieny tem, że część górną czyli cholewkę oraz piętę pończochy wykonywa się zapomocą okrągłej maszyny trykotarskiej, a pozostałą część czyli stopę — zapomocą płaskiej maszyny trykotarskiej.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że cholewkę, wzmocnioną piętę i początek stopy pończochy wykonywa się na okrągłej maszynie trykotarskiej, a następnie wytwarza się w tej cholewce trzy przecięcia, z których dwa znajdują się po obu stronach początku stopy, a trzecie biegnie od pięty do kostki, poczem ten niewykończony koniec cholewki nakłada się na płaską maszynę trykotarską i wykonywa na niej część pozostałą pończochy, t. j. stopę i nosek, a wkońcu zeszywa się na okrętkę krawędzie odpowiednich części stopy i krawędzie przecięcia, biegnącego od pięty do kostki pończochy.

3. Sposób według zastrz. 1—2, znamieny tem, że szew okrętkowy przedłużony zostaje tak, iż biegnie wzdłuż całej pończochy, tworząc jej szew pozorny.

Manufactures
de Bonneterie de l'Argonne.

Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

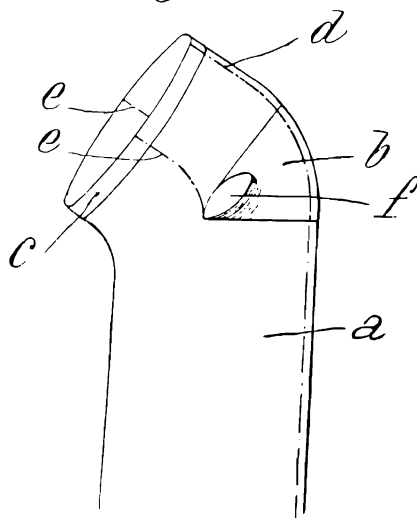


Fig. 2.

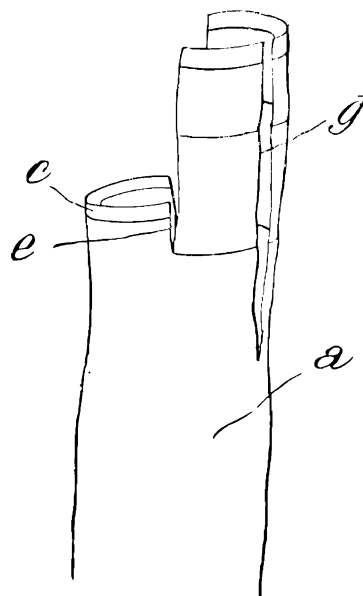


Fig. 3.

