

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

OPIS PATENTOWY

82929

Patent dodatkowy
do patentu nr _____

MKP D04b 1/26

Zgłoszono: 19.01.1972 (P. 152963)

Pierwszeństwo: 21.01.1971 Hiszpania

Int. Cl². D04B 1/26

Zgłoszenie ogłoszono: 15.04.1973

Opis patentowy opublikowano: 31.07.1976

CZYTELNIA

Urzedu Patentowego
ul. ... 44 (Lublin)

Twórca wynalazku: Luis Sentis Anfruns

Uprawniony z patentu: Luis Sentis Anfruns, Barcelona (Hiszpania)

Sposób łączenia części osłaniających palce stóp w rajstopach i podobnych wyrobach pończoszniczych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób łączenia części osłaniających palce stóp w rajstopach i podobnych wyrobach pończoszniczych jak skarpety lub pończochy, zwłaszcza części osłaniających poszczególne palce stóp oddzielnie, przy użyciu szczepiarki.

Znany jest sposób łączenia części osłaniających palce stóp ze stopą w skarpetach lub pończochach za pomocą szczepiarki prostoliniowej z wieńcem dyskowym, co przy cylindrycznych wyrobach wymaga łączenia części wyrobu w dwóch etapach. W pierwszym etapie następuje połączenie szwem prostoliniowym tylko części obwodu wyrobu, mniejszej niż połowa tego obwodu. Następnie należy nałożyć na grzebień igłowy wieńca dyskowego oczka pozostałej do połączenia części obwodu dzianiny i w drugim etapie następuje połączenie szwem prostoliniowym następnej części obwodu, również mniejszej od połowy obwodu dzianiny. Pozostałe niepołączone dotąd fragmenty obwodu dzianiny zszywa się ręcznie.

Sposób łączenia części osłaniających palce stóp w rajstopach i podobnych wyrobach pończoszniczych, zwłaszcza części osłaniających poszczególne palce stóp oddzielnie, za pomocą szczepiarki, według wynalazku polega na tym, że obydwie łączone części wyrobu, po ich wzajemnych dopasowaniu umieszcza się wewnątrz cylindrycznego wieńca z grzebieniem igłowym nakładając wszystkie oczka obydwu łączonych części na igły grze-

2

bienia. Następnie łączy się obydwie te części jednym szwem okrężnym.

Sposób łączenia kolejnych wyrobów odbywa się w sposób ciągły. Łączone części poszczególnych wyrobów umieszcza się wewnątrz kilku cylindrycznych wieńców z grzebieniami igłowymi nakładając oczka łączonych części dzianiny na igły grzebienia. Cylindryczne wieńce umieszczone są na obwodzie koła na wrzecionach ruchomej płyty obrotowej i przystosowane są do zdejmowania. Następnie poszczególne wieńce cylindryczne, z częściami dzianiny przeznaczonymi do łączenia, wprowadza się kolejno za pomocą przenośnika do cylindrycznej głowicy szczepiarki, gdzie następuje proces łączenia części dzianiny szwem okrężnym.

Proces łączenia części wyrobów odbywa się w trzech fazach: w pierwszej na igły grzebienia cylindrycznego wieńca nakłada się poszczególne oczka części osłaniającej palce stóp, w następnej fazie na igły grzebienia nakłada się oczka brzegu stopy, a w trzeciej fazie łączy się obydwie części szwem okrężnym za pomocą szczepiarki.

Poszczególne fazy procesu odbywają się na różnych stanowiskach roboczych, do których dochodzi kolejno ruchoma płyta z umieszczonymi na niej i przystosowanymi do zdejmowania cylindrycznymi wieńcami. Wieńce rozmieszczone są na płycie, na obwodzie koła. Płyta z wieńcami wykonana na przykład w kształcie tarczy, posiada możliwość ruchu obrotowego wokół swojej osi, co

ułatwia czynności wykonywane na każdym ze stanowisk roboczych odpowiadających poszczególnym trzem fazom procesu łączenia części wyrobu.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób łączenia części osłaniających palce stóp w rajstopach i podobnych wyrobach pończoszniczych, zwłaszcza części osłaniających poszczególnie palce stóp oddzielnie, za pomocą szczepiarki, **znamienny tym**, że obydwie łączone części wyrobu po ich wzajemnym dopasowaniu umieszcza się **wewnątrz cylindrycznego wieńca z grzebieniem igłowym nakładając oczka obydwu łączonych czę-**

ści na igły grzebienia i łączy się te części jednym szwem okrężnym.

2. Sposób według zastrz 1, **znamienny tym**, że proces łączenia części wyrobów odbywa się w sposób ciągły, przy czym serię części łączonych wyrobów umieszcza się w kilku cylindrycznych wieńcach z grzebieniami igłowymi, umieszczonych na wrzecionach płyty obrotowej i przystosowanych do zdejmowania, nakłada się oczka łączonych części **na igły grzebienia**, a następnie poszczególne wieńce z częściami wyrobów przeznaczonych do łączenia, wprowadza się kolejno, za pomocą przenośnika, do cylindrycznej głowicy szczepiarki, gdzie następuje połączenie części wyrobów.