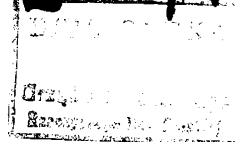


Warszawa, dnia 10 lutego 1954 r.

D0416 9/46



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 35557

Kl. 25 a, 18/01

S v i t, národní podnik

(Gottwaldov, Czechosłowacja)

Sposób wyrabiania pończoch w jednym zabiegu oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu

Udzielono patentu z mocą od dnia 21 listopada 1950 r.

Pierwszeństwo: 29 listopada 1949 r. (Czechosłowacja)

Wynalazek dotyczy sposobu do wyrabiania pończoch w jednym zabiegu oraz urządzenia do wykonywania tego sposobu. Urządzenie to jest skonstruowane tak, że fałująca maszyna dziewiarska wyposażona jest w podzielną igielnicę, w której część środkowa jest w stosunku do całości grzebienia igłowego umieszczona wahadłowo.

Przy stosowaniu do tego celu znanych maszyn tego rodzaju obsługa musi po ukończeniu dziania części pięty pończochy, przed zamknięciem środkowej części grzebienia igłowego, zdejmować ręcznie zwisający na środku grzebienia nie rozprasowany płat dziany, przeznaczony na podbicie pończochy, mianowicie w kierunku osi igieł aż do miejsca poniżej haczyków igłowych i to dla każdego rządka igieł oddzielnie. Celem takiego zabiegu jest zabezpieczenie doskonalszego zamknięcia środkowej części grzebienia igłowego, a zwłaszcza krańcowych brzegów utkanego płotka, gdzie podbicie i części pięty pończochy po wykonaniu dziania stykają się wzajemnie, aby czynność dziania można było prowadzić dalej na całej szerokości po-

deszwy pończoch wzdłuż biegnących rzędów oczek dzianiny.

Jeżeli jednocześnie jest obsługiwana większa liczba maszyn, zwłaszcza przy niedużej liczbie rządków igłowych, wtedy praca dziania na poszczególnych tych maszynach nie jest i nie może być zsynchronizowana. Jest przeto koniecznością część środkową pończochy lub część jej w podbiciu zdejmować z grzebienia maszyny w różnym czasie, co wymaga ze strony obsługi dużej uwagi, jeżeli przebieg czynności dziania ma odbywać się właściwie, w przeciwnym bowiem razie, gdy praca odbywa się w nieodpowiedniej chwili otrzymuje się towar w pośledniejszym gatunku.

Niedogodności te usuwa sposób według wynalazku wyrabiania pończoch w jednym zabiegu na urządzeniu z podzielnym igielnikiem, którego część środkowa jest osadzona wahadłowo w stosunku do głównej części grzebienia igłowego, a mianowicie w ten sposób, że zwisający na wahadłowej obsadzie igłowej płatek, przeznaczony na podbicie pończochy, zostaje uniesiony w górę po ukończeniu

czynności działania części pięty pończochy, a to dzięki obecności samoczynnie rozrządzającego dźwignika skokowego, mianowicie w kierunku osi igieł aż do miejsca poniżej haczyków igieł.

Samoczynny rozrząd dźwignika podnoszącego następuje dopiero po skończonej czynności działania części pięty pończochy, po usunięciu się środkowej części igielnicy z zasięgu platyn grzebienia. Urządzenie do wykonywania tego sposobu posiada postać płaskiej dziewiarskiej maszyny falującej ukształtowanej tak, że urządzenie podnoszące jest częściowo osadzone w wahadłowej części środkowej obsady igielnicy, a częściowo w nie wahliwej głównej części tej obsady i stanowi go dźwignik, który na górze posiada część wygiętą pod prostym kątem, na dole zaś jest zaopatrzony w czopy, wystające po obu stronach wahliwej części środkowej i ząbujące się o biegnące kołowo rowki prowadnicze przesuwanych kulis. Dolny koniec każdej kulis ślizga się pod działaniem sprężyny naciskowej bądź po górnej powierzchni znanej szyny, osadzonej na podzielnej obsadzie igielnicy i dającej się bocznie przesuwać, bądź też po jej nastawnych klinach. Ruchy szyny i wychylenie się środkowej części igielnicy następują kolejno po sobie, a mianowicie w ten sposób, że na początku działania części pięty pończochy, wskutek częściowego przesuwu szyny w kierunku na lewo, część środkowa igielnicy wychyla się, która wskutek tego zajmuje położenie poza krawędzią prasującą głowicy platyn. Po ukończeniu czynności działania określonej długości części pięty pończochy następuje dalsze przesunięcie szyny w kierunku na lewo, przez co środkowa część igielnicy wychyla się z obrębu pracy (platyn). Po ukończeniu działania części pięty następuje przesunięcie szyny w kierunku na lewo, wskutek czego kliny szyny unoszą kulisy, a tym samym i podnośnik tak, że podnośnik podnosi działanie, stanowiącą podbicie pończochy i znajdującą się na trzonkach igieł wychylonej środkowej części igielnicy, w kierunku osi igły pod haczyki igieł.

Na rysunku uwidoczniło, tytułem przykładu, wykonanie urządzenia według wynalazku, przy czym fig. 1 przedstawia widok perspektywny podzielnej igielnicy w stanie spoczynku, w połączeniu z przyrządem skokowym i łożyskiem wyłącznikowym, w ścisłej zależności od głównego wału mimośrodowego, fig. 2 — w podziale powiększonej częściowy przekrój wzdłuż linii A — A na fig. 1, równoległej do rzędów igieł, fig. 3 i 8 — przekroje igielnicy z głowicą platyn wzdłuż linii B — B na fig. 1, która przebiega pod kątem prostym do rzędów igieł i przedstawia różne ich położenie, a fig. 9 — widok perspektywny przyrządu skokowego.

Znana podzielna igielnica składa się, jak to uwidoczniło na fig. 1, z dwóch nieruchomych części podstawowych 1 i wahliwej części środkowej 2, która jest łożyskowana na czopie 3 igielnicy tak, że wykonuje wszelkie ruchy razem z nią. Usuwanie się środkowej części 2 igielnicy w czasie czynności działania części pięty pończochy i zapadanie części środkowej w rzadki igieł 4 głównej części uzyskuje się za pomocą znanego urządzenia zamykającego 5, które jest umieszczone na środkowej części 2 i jest zamocowane za pomocą klina zaciskającego 6, umieszczonego na znanej szynie 7, która prowadzona jest przesuwnie w łożyskach 8 głównej części 1 igielnicy. Klin zaciskowy 6 zaopatrzony jest w trzy ślizgowe powierzchnie o różnych wysokościach itd. z najniższą powierzchnią ślizgową 6', do której z kolei dotyka średnia płaszczyzna poślizgowa 6" i wreszcie dochodzi najwyższa powierzchnia poślizgowa, umieszczona w górze zaciskowego klina 6.

Urządzenie podnoszące składa się z przesuwnej dźwigniki 9, umieszczonej w środkowej wahadłowej części 2 igielnicy w taki sposób, że jego część 10 wykropowana pod kątem prostym wchodzi w wyjęcie 11 w wahadłowo umieszczonej środkowej igielnicy, jak tylko dźwignik znajdzie się w stanie spoczynku (fig. 5). Wystające z obu stron dźwigniki 9 ze środkowej wahadłowej części igielnicy czopy 12 (fig. 9) zaczepiają o rowki pierścieniowe 13 kulis 14. Każda z obu kulis 14, osadzona po obu stronach dźwigniki 9 w pionowych prowadnicach 15, 17 niewahliwej głównej części obsady igieł, sięga dolnym końcem do języczka 16, który pod działaniem sprężyny naciskowej 18 (fig. 2) ślizga się bądź po górnej powierzchni ustawionej na rąb szyny 7, bądź też po klinie 19. Każda ze sprężyn naciskowych 18, osadzonych pionowo w otwórze nieruchomej głównej części 1 igielnicy, naciska swoim wolnym końcem na ściętą część 20 kulis 14 (fig. 2).

Urządzenie do samoczynnego sterowania bocznych przesuwów szyny 7 w celu spowodowania wahadłowych ruchów środkowej części 2 igielnicy oraz pionowy ruch urządzenia podnoszącego polega na rozrządczym drążku 21 (fig. 1), który jest łożyskowany przesuwnie równoległe do igielnicy w bocznych ściankach 22 maszyny. Na drążku 21 umocowany jest w każdej sekcji igielnicy jeden dźwignik jednoramienny 23, którego wolny koniec 24 wchodzi w widełki 25, umocowane na szynie 7. Boczne położenie dźwignika 23 jest zabezpieczone pierścieniami 26, które są po obydwóch stronach dźwignikowej piasty 23 na rozrządczym drążku 21 umocowane. Wolny koniec rozrządczego drążka 21, który np. może być wykonany jako drążek czworokątny 27, ażeby móc na nim umieścić czop 28 dla

osadzenia noska 29, który wchodzi do odpowiedniego wpustu 30 bębna 31, jest przesuwnie ułożyskowany na bocznej ścianie 22 na przytwierdzonej za pomocą nakrętek wspornika 32. Bęben wpustowy 31 osadzony jest na wału 33, który jednym swym końcem ułożyskowany jest w bocznej ścianie 22, a drugim końcem w wsporniku 32. Na swej czołowej stronie wpustowy bęben 31 w pobliżu bocznej ściany 22 posiada tarczę z podzielonym obwodem z wcięciami 35 dla kółka zaporowego 36. Zaporowy ten kolek 36 jest w wsporniku 32 ułożyskowany przesuwnie i zaciskany za pomocą dokręcania sprężyny 37 w wycięcia 35 obwodu tarczy 34. Na drugiej czołowej ścianie bębna wpustowego 31 jest zamocowane koło zapadkowe 38, o którego zęby zazębia się wyłącznikowa zapadka 39. Zapadka ta 39 umocowana jest obrotowo na czopie 40 zabieraka 41 i doprowadzona do styku za pomocą sprężyny 42 z zaporowym pierścieniem 38. Zabierak 41 zapadki wyłącznikowej 39 jest ułożyskowany obrotowo na ścięciu wpustowego bębna 31. Na końcu wystającego z wspornika 32 wału 33 umocowany jest pierścień 43, do ręcznego przekręcania bębna wpustowego 31.

Chwilowe przekręcenie bębna wpustowego 31 (fig. 1) w celu samoczynnego rozrządzenia wahadłowego przesunięcia środkowej części igielnicy i pionowego przesunięcia urządzenia podnoszącego jest zależne od głównego wału mimośrodowego 44 maszyny, ułożyskowanego w bocznych ściankach 22 oraz zaopatrzonego w mimośród 45. Po obwodzie tego mimośrodu ślizga się w odpowiednich chwilach rolka 46, która jest ułożyskowana obrotowo na nieruchomym czopie 47 dwuramiennej dźwigni 48. Dźwignia 48 jest ułożyskowana obrotowo za pomocą piasty 49 na czopie 50 wkręconym w boczną ściankę 22 maszyny. Na nieruchomym czopie 52 dwuramiennej dźwigni 48 jest osadzony jeden koniec drążka pociągowego 51 a drugi jego koniec osadzony jest obrotowo na nieruchomym czopie 53 zabieraka 41. Przez wychylenie dźwigni 48 zabrany zostaje również i drążek 51, zabierak zaś 41, osadzony obrotowo na cylindrycznym bębnie 31, wychyla się wraz ze swą zapadką, która przez swe zaczepienie się z zębami koła zapadkowego 38 powoduje obrót bębna 31.

Urządzenie uruchamia się za pomocą rozdzielczego bębna 54 (fig. 1), ułożyskowanego na dźwigarowym czopie 55, umieszczonym na bocznej ścianie 22 maszyny. Na obwodzie bębna rozdzielczego znajduje się szereg jednakowo wysokich, jednak o różnej długości segmentów 56, 57, które pracują razem za pomocą dźwigni 58. Dźwignia 58 połączona jest z wałem 59, ułożyskowanym w bocznej ścianie 22 maszyny. Na drugim końcu wału 59

jest przymocowana dźwignia 60, na której wolnym końcu zawieszony jest drążek pociągowy 61, którego drugi koniec łączy się z dwuramienną dźwignią 62, która swobodnie obraca się na czopie 63, wkręconym w boczną ścianę 22 maszyny. Drugie ramię dźwigni 62 jest na swym wolnym końcu zaopatrzone w kciuk 64 i w gładką powierzchnię 65, działającą okresowo na główkę czopa 67, który osadzony jest przesuwnie w bocznej ścianie maszyny 22. Naciskowa sprężyna śrubowa 68 nasunięta na czopie 67, opierająca się jednym końcem o główkę 66 czopa a drugim o boczną ściankę 22 powoduje stałą styczność główki 66 z końcem ramienia dźwigniowego 62 oraz z kciukiem 64. Wolny koniec czopa 67 wyposażony jest w wyżłobienie 69, w które zagłębia się okresowo występ 70, znajdujący się na ramieniu 71 dźwigni. Dźwignia 71 umocowana jest nastawnie na ściętej piaście 49 dwuramiennej dźwigni 48. Sprężyna śrubowa 72, która jednym końcem jest zawieszona na ramieniu dźwigni 71, a drugim końcem przyczepiona jest do haka, nie pokazanego na rysunku, a umieszczonego na bocznej ścianie 22 maszyny, ciągnie ramię 71 ku górze i powoduje co pewien określony czas albo zazębienie się występu 70 ramienia dźwigni 71 z wyżłobieniem 69 czopa 67 albo współpracę rolki 46 z mimośrodem 45. Sprężyna śrubowa 73, która jednym końcem jest zawieszona na ramieniu dźwigni 62, a drugim swoim końcem na nie pokazanym na rysunku haku w bocznej ścianie 22 maszyny, powoduje przyleganie końca dźwigni 58 do segmentów 56 i 57 lub do gładkiej powierzchni rozdzielczego bębna 54.

Urządzenie według wynalazku działa w opisanym poniżej sposób.

Przed rozpoczęciem działania pięty pończochy igły 4 znajdują się w głównej roboczej części maszyny 1 i igły w wahlowej środkowej jej części 2 znajdują się w jednej płaszczyźnie (fig. 1 i 8 — położenie I). W tym momencie koniec dźwigni 58 leży na powierzchni ślizgowej najdłuższego segmentu 56 bębna rozdzielczego 54, a kciuk 64 — na górnym ramieniu dźwigni 62 naciska na główkę 66 czopa 67, wskutek czego rowek 69 czopa 67 zazębia się z występem 70 dźwigniowego ramienia 71, przy czym rolka 46 znajduje się poza obrysem działania mimośrodu 45. W tym momencie bęben wpustowy 31, pręt 7 oraz dźwignia 9 są bezczynne (fig. 1 i 8).

Przy rozpoczęciu działania pierwszego rzędu oczek do wyrobu pięty pończochy, powstaje samoczynny ruch bębna rozdzielczego 54 w kierunku strzałki (fig. 1), przez co koniec dźwigni 58 ześlizguje się z gładkiej powierzchni segmentu 56 na gładką powierzchnię bębna rozdzielczego 54 pod działaniem ciągnącej sprężyny 73. Dzięki te-

mu dźwignia 60, drążek 61 i dolne ramie dźwigni 62 powodują wychylenie się ku dołowi drugiego ramienia 62 tak, że kciuk 64 z gładką powierzchnią 65 przesuwa się w kierunku ku dołowi. Ponieważ w tym momencie rolka 46 dźwigni 48 przesuwa się na najwyższy punkt mimośrodowego obwodu 45, wypstę 70 ramienia dźwigniowego 71 zdąża wpaść do żłobka 69 czopa 67 i przez działanie przyciskającej sprężyny 68 główka 66 zsuwa się z kciuka 64 przez gładką powierzchnię 65 na drugi niżej położony koniec ramienia dźwigni 62. Wskutek tego wolny koniec czopa 67 razem z żłobkiem 69 przesuwa się do przynależnego wydrążenia aż do chwili, gdy czołowa powierzchnia czopa 67 znajduje się w jednej płaszczyźnie ze ścianką 22, wskutek czego ramie dźwigni 71 pod działaniem sprężyny pociągowej 72 oraz wskutek przemieszczenia się rolki 46 z najwyższego punktu mimośrodu 45 na dolną część jego obwodu wychyla się w górę (położenie oznaczone linią przerywaną na fig. 1). Wskutek jednoczesnego wychylenia się dźwigni 48 drążek pociągowy 51 i zabierak 41 poruszają się w kierunku od bębna 31 wskutek czego zapadka 39, która dotąd ślizga się jałowo po obwodzie koła zapadkowego 38, wpada w jedno z ząbów koła 38, zapewniając dzięki temu położenie zaczepienia zapadki 39, niezbędne do późniejszego włączenia bębna 31.

Przez dalsze toczenie się rolki 46 po obwodzie mimośrodu 45 następuje obrót pierścienia wyłącznikowego 38 i bębna wpustowego 31 o pewien określony kąt, wskutek czego pod wpływem krzywej wpustu 30 bębna 31 nosek 29, a przez to także rozrządzający drążek 21 zostaje przesunięty w lewo w kierunku poziomym. Z chwilą zakończenia włączenia bębna wpustowego zaporowy kolek 36 wpada w wyżłobienie 35 na obwodzie tarczy podziałowej 34, przez co zapewnione jest chwilowe unieruchomienie bębna wpustowego. W czasie dalszego włączania bębna wpustowego 31 rolka 46 dociera ponownie do najwyższego punktu na mimośrodkowym obwodzie 45, a koniec dźwigniowego ramienia 71 wbrew przesunięciu — pod dolną krawędź czopa 67. W tym momencie powstaje dalsze przesunięcie bębna wyłącznikowego 54, podczas którego leżący na powierzchni bębna 54 koniec dźwigni 58 nasuwa się na krótki segment 57. Dźwignia 60 opuszcza się i dłuższe ramie dźwigni 62 podnosi się, tak iż gładka powierzchnia 65 kciuka 64 naciska na główkę czopa 67, wskutek czego tenże wysuwa się z bocznej ścianki 22. Jak tylko rolka 46 opuści najwyższy punkt obwodu mimośrodu 45 wypstę 70 dźwigni 71 wpada w wcięcie 69 na czopie 67. Obrót mimośrodu 45 odpowiada dalszemu włączeniu bębna wpustowego 31. Przez

poziome przesunięcie drążka rozrządzającego 21 przesuwa się w tym samym kierunku dźwignik 23, widelki 25 i szyna 7.

Znane urządzenie zamykające 5 wahliwej środkowej części 2 oprawy igłowej na początku przesuwu szyny 7 w kierunku w lewo zostaje zabezpieczone i podczas dalszego przesuwu tej szyny w podanym kierunku, tj. przy końcu pierwszego włączenia bębna 31 wychyla najniższą położoną powierzchnię ślizgową klina 6 tylko na tyle od środkowej części 2 obsady igieł, aby nie sprasować wychylonych igieł (położenie II, fig. 3).

To pierwsze wychylenie środkowej części 2 oprawy igieł jest nieistotne i nie powoduje zerwania pierwszych oczek między brzegowymi igłami stałej części 1 i igłami brzegowymi środkowej części 2 grzebienia igłowego.

Po wykonaniu działania na pewnej określonej długości części pięty następuje ponownie posuw rozdzielczego bębna 54, wskutek czego koniec dźwignika zostaje przesunięty wznosząc się na jeden z krótkich segmentów 57, leżących na powierzchni bębna rozdzielczego 54.

Dzięki powyżej opisanym narzędom bęben 31 obraca się o jednakowy kąt, wskutek czego szyna 7 przesuwa się dalej w kierunku na lewo aż ukośne powierzchnie obydwóch klinów 19 zatrzymają się przed ukośnie ściętym końcem języczka 16 obydwóch kulis (fig. 3). Najwyższą powierzchnią ślizgową klina 6 na szynie 7 wychyla przez swój poziomy przesuw w kierunku w lewo środkową część igielnicy na tyle, że jej igły występują z obrębu działania pracujących platyn 74, 75 (położenie III fig. 4). Taki sposób postępowania jest z tego względu konieczny, że przy stałych ruchach igielnicy w jedną i drugą stronę ze względu na to, aby oczka igieł środkowej części 2 przy zetknięciu się z platynami nie zostały uszkodzone. Wskutek wyżej przytoczonego poruszenia środkowej części 2 igielnicy o czopy 3, pokazane na fig. 4, prześlizgują się nieczynnie czopy 12 dźwignika 9 w odpowiednie rowki 13 nieruchomych kulis 14 tak, iż dźwignik 9 zostaje wsunięty swoją wygiętą częścią 10 w środkową część 2 igielnicy. Po wysunięciu środkowej części 2 igielnicy i jej igieł 4 w położenie III (fig. 4) pozostaje to położenie zabezpieczone do skończenia czynności działania części pięty przez dalszy posuw bębna rozdzielczego 54, który ponownie powoduje nasunięcie się dźwigni 58 leżącej na powierzchni bębna jednego z dalszych krótkich segmentów, przy czym jednocześnie kończy się włączanie bębna wpustowego 31.

Po ukończeniu czynności działania części piętowej następuje znowu, w sposób wyżej opisany, przesuw bębna rozdzielczego 54 i bębna rowkowe-

go 31, wskutek czego szyna 7 zostaje przesunięta dalej w lewo, przez co kliny 19, napierając na języczki 16 kulis 14 podnoszą dźwignik 9 do położenia czynnego (fig. 5). Płatek, stanowiący piętę pończochy, zostaje w ten sposób podniesiony w kierunku osi igieł aż pod haczyki igłowe. Przy niezmiennym położeniu III środkowej części igielnicy oraz jej igieł 4, które trzymają pomiędzy haczykami płatek dzianiny pięty pończochy, powstaje wskutek wpływu przytoczonych wyżej zabiegów przesuw szyny 7 w odwrotnym kierunku, to jest na prawo, przez co języki 16 kulis 14 zsuwają się pod działaniem sprężyn naciskowych 18 (fig. 2) z klina 19 na niżej położoną powierzchnię szyny 7, ustawionego rębem (fig. 6). Dźwignik 9 zabrany kulisą 14 powraca z położenia roboczego w położenie wyjściowe, przy czym zostaje przesunięty całkowicie do środkowej części grzebienia igłowego. Przy dalszym posuwie szyny 7 w kierunku na prawo, mianowicie w chwili, kiedy cały grzebień igłowy znajduje się w górnym położeniu a węzłujące platyny 74 ściągnięte zostały do głowicy platyn 76, środkowa część igielnicy (grzebienia igłowego) przesuwa się razem z igłami 4 przede wszystkim do pośredniego położenia IV (fig. 7), w którym pozostają igły podczas węzłowania i rozdzielania platyn. Przy wspomnianym przesuwie szyny 7 w kierunku na prawo płaszczyzna poślizgowa 6" klina 6 umożliwia i pozwala na wahlliwe uruchomienie środkowej części 2 grzebienia igłowego (igielnicy) oraz igieł 4 lub na zmianę położenia III na położenie IV (fig. 7). Przez ostateczny posuw bębna rozdzielczego 54 i bębna wpustowego 31, jak również przez boczne przesunięcie szyny 7 w kierunku na prawo, przy czym cały grzebień igłowy przesuwa się wstecz i węzłujące platyny powracają z powrotem łącznie z platynami rozdzielczymi 75 do głowicy platyn 76, środkowa część 2 grzebienia igłowego (igielnicy) porusza się razem ze swymi igłami 4 zmieniając położenie IV na podstawowe położenie I, w którym wszystkie igły grzebienia igłowego ponownie leżą w jednej płaszczyźnie (fig. 1 i fig. 8). Przez powrót środkowej części 2 grzebienia igłowego (igielnicy) z położenia pośredniego IV w położenie podstawowe utkana dzianina pozostanie z pewnością nieuszkodzona, będąc przeniesiona na dziobkach powracających platyn. Czopy 12 dźwignika 9 prześlizgują się beczynnym do odpowiednich należnych wpustów 13 kulis 14, które pozostają w spokoju tak, iż dźwignik 9 w środkowej części grzebienia igłowego jest wsunięty. W tym czasie powraca siłą rozmachu bęben rozdzielczy 54 z powrotem i koniec dźwigni 58 powraca na śliską powierzchnię długiego segmentu 56 bębna rozdzielczego 54 tak,

iż również i bęben wpustowy 31 oraz szyna 7 powracają do spokoju (fig. 1—8).

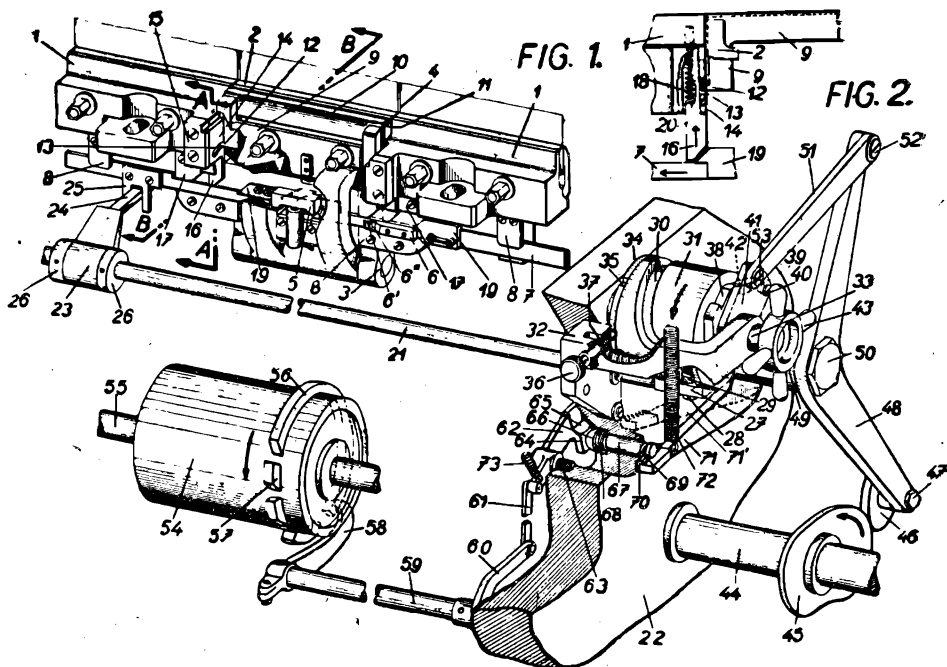
Wynalazek nie jest ograniczony tylko do wyżej opisanych przykładów jego wykonania, lecz może być wykonany z zastosowaniem z najrozmaitszych zmian konstruktywnych, nie powodując przez to zmiany istotnych jego cech znamienych. Urządzenie i sposób według wynalazku mogą być zastosowane także i do innych podobnie pracujących maszyn.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wyrabiania pończoch w jednym zabiegu roboczym z podzielnym grzebieniem igłowym, którego środkowa część w stosunku do głównej części grzebienia igłowego jest umieszczona wahlliwie, znamieny tym, że część podbiciową pończochy, zawieszoną na środkowej wahlliwej części obsady igieł, po ukończeniu dziania piętowej części pończochy, podnosi się za pomocą samoczynnie sterującego urządzenia podnoszącego i mianowicie w kierunku osi igieł aż pod haczyki igłowe.
2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że samoczynne rozrządzanie urządzenia podnoszącego po ukończonym dzianiu piętowej części pończochy uskutecznia się dopiero po wychyleniu środkowej części obsady igłowej z obrębu działania platyn.
3. Urządzenie do wykonania sposobu według zastrz. 1 i 2, wykonane w postaci płaskiej kluczowej maszyny dziewiarskiej, znamienne tym, że urządzenie podnoszące jest umieszczone częściowo w wychylnej części środkowej (2) obsady igieł i częściowo w niewychylnej części (1) obsady igłowej i jest wykonane w postaci dźwignika (9), który na górze jest zaopatrzony w podłużną wygiętą pod prostym kątem część (10), na dole zaś posiada, wystające z obu stron wychylnej części (2) obsady igłowej, czopy (12), które zaczepiają o pierścieniowy rowek prowadniczy (13) przesuwnej kulisy (14).
4. Urządzenie według zastrz. 3, znamienne tym, że dolny język (16) każdej kulisy (14) znajduje się pod działaniem sprężyny naciskowej (18) i ślizga się, bądź po górnej powierzchni znanej, bocznie przesuwanej szyny (7), umieszczonej na dzielonej obsadzie igłowej, bądź też po nastawnych klinach (19) tej szyny.

Svit, národní podnik

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych



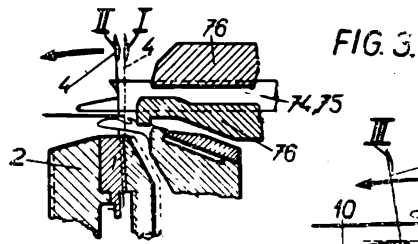


FIG. 3.

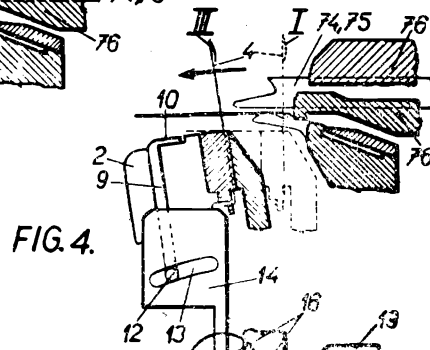


FIG. 4.

FIG. 5.

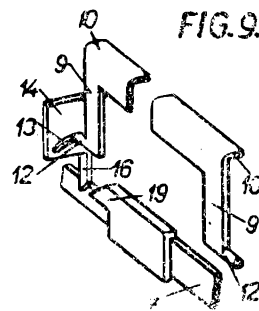
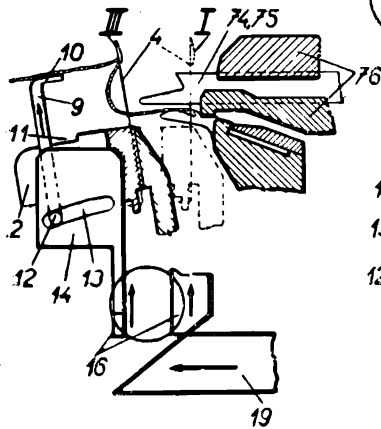


FIG. 9.

