



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA TUTELA DELLA PROPRIETÀ INDUSTRIALE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

UIBM

DOMANDA NUMERO	101993900286762
Data Deposito	22/02/1993
Data Pubblicazione	22/08/1994

Priorità	PV 508-92
Nazione Priorità	CS
Data Deposito Priorità	

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
D	04	B		

Titolo

DISPOSITIVO DI SELEZIONE

DESCRIZIONE dell'invenzione industriale

a nome: UNIPLET a.s.

di nazionalità: ceca

con sede: TREBIC (Repubblica Ceca)

inventore: FUCIK Milan

22 FEB. 1993

MI 93 A/00336

Campo dell'invenzione

Questa invenzione si riferisce ad un dispositivo di selezione della macchina per maglieria circolare per la produzione di beni di calzetteria, preferibilmente ad un dispositivo di selezione della macchina a doppio cilindro che ha pressaplatina di selezione oscillabili provvisti di due ingrossature di estremità di guida alternativamente selezionabili per l'impegno con percorsi di camma.

Stato della tecnica dell'invenzione ed arte precedente

E' stato discusso che specialmente nelle macchine per maglieria a doppio cilindro per la produzione di prodotti di calzetteria la maglieria viene realizzata nelle strutture in cui gli aghi sono divisi in entrambi i cilindri ad aghi con l'eccezione della punta o tacco lavorato a maglia. Questa divisione degli aghi è poi applicata sia in strutture Jacquard che maglie a maglie. La base forma un lavoro a maglia nella struttura 1:1. Questa scelta è selezionata in dette macchi-

ne da speciali interplatine con selezione di ingrossature di estremità o facendo oscillare e scorrere i pressaplatina oppure mediante selezione di pressaplatina di selezione mediante il dispositivo di campionatura in modo che i pressaplatina di selezione sono formati come leve ad unico braccio. Quale conseguenza il dispositivo di campionatura deve azionare ciascun pressaplatina di selezione per realizzare tutte le divisioni in cui due aghi adiacenti sono selezionati per un cilindro. Quindi, il dispositivo di selezione deve essere disposto così che esso agisce anche a velocità più elevata. Questo è effettuato nel caso di dispositivi a leva selettori meccanici od elettronici mediante un ampio numero di ingrossature di estremità di campionatura disposte una sopra l'altra. Quindi, l'altezza del cilindro ad aghi aumenta e conseguentemente anche il peso della macchina.

Sommario dell'invenzione

E' uno scopo dell'invenzione annullare gli inconvenienti sopra menzionati la qual cosa viene sostanzialmente risolta così che in corrispondenza di un livello di altezza al disopra del punto di oscillazione di ciascun secondo pressaplatina viene formato un profilo per l'impegno con un pulsante di fermo ed in corrispondenza dell'altro livello di altezza al disotto

del punto di oscillazione un profilo viene formato su ciascun primo pressaplatina di selezione oscillabile per impegnarsi con il pulsante di fermo, in modo che entrambi i pulsanti di fermo menzionati sono disposti di fronte al dispositivo di guida che agisce su tutti i pressaplatina di selezione oscillabili.

E' un vantaggio dell'invenzione che di fronte al dispositivo di selezione effettivo i pressaplatina di selezione oscillabili sono divisi nel rapporto 1:1. Quindi, il dispositivo di selezione agisce realmente in corrispondenza di ciascuna metà del pressaplatina ad aghi soltanto su ciascun secondo pressaplatina di selezione oscillabile. Questo realizza sufficiente spazio o tempo per la selezione di ciascun pressaplatina.

Breve descrizione dei disegni

Una preferita realizzazione del dispositivo di selezione secondo questa invenzione è qui di seguito descritta con riferimento ai disegni allegati.

La Figura 1 mostra una sezione assiale parziale del cilindro ad aghi inferiore con un pressaplatina ad aghi ed un pressaplatina di selezione oscillabile con una ingrossatura di estremità superiore oscillata verso l'esterno.

La Figura 2 mostra similamente alla Figura 1 con

l'eccezione che l'ingrossatura di estremità di guida inferiore è oscillata verso l'esterno.

La Figura 3 mostra schematicamente la selezione di profili per spingere ingrossature di estremità di campionatura su pressaplatina ad aghi ed il dispositivo di leve del dispositivo di selezione ed i pulsanti di fermo del profilo.

Descrizione della preferita realizzazione

Una macchina circolare a doppio cilindro nota per la produzione di prodotti di calzetteria è equipaggiata di un cilindro ad aghi superiore non mostrato ed un cilindro ad aghi inferiore 1. Il cilindro ad aghi inferiore 1 ha pressaplatina ad aghi 3 di aghi a doppia testa 4 posizionati in scanalature longitudinali 2. I pressaplatina ad aghi 3 sono equipaggiati delle giunzioni 31 con i pressaplatina di selezione oscillabili 5 e 5' montati su di esse (Figura 2). Ciascuno dei pressaplatina di selezione oscillabili 5 o 5' è equipaggiato delle ingrossature di estremità di guida superiori ed inferiori 51 e 52. Al di sopra del punto di oscillazione che è al disopra della giunzione 31 i pressaplatina di selezione oscillabili dispari 5 sono in corrispondenza di un livello equipaggiati di profili 53 utilizzati per spingere le parti superiori dei pressaplatina di selezione oscillabili 5 nelle scana-

lature longitudinali 2. Al disotto del punto di oscillazione dei pressaplatina di selezione oscillabili dispari 5 che è in corrispondenza del braccio opposto sono formate le ingrossature di estremità di campionatura 54 che collaborano con le leve oscillanti 6 (Figura 3) del dispositivo di selezione. I pressaplatina di selezione oscillabili uniformi 5' sono realizzati al disotto del punto di oscillazione in corrispondenza di un livello con i profili 53' per spingere le parti superiori dei pressaplatina di selezione oscillabili dispari 5' nelle scanalature longitudinali 2. Al disopra del punto di oscillazione dei pressaplatina di selezione oscillabili uniformi 5' le ingrossature di estremità di campionatura 54' sono formate per collaborare con le leve oscillanti 6' del dispositivo di selezione.

Di fronte al dispositivo di selezione, vale a dire di fronte alle leve oscillanti 6 e 6', verso di esse sono mobili le ingrossature di estremità di campionatura rispettivamente 54 e 54', in corrispondenza del livello appropriato nella direzione S in corrispondenza dei livelli dei profili 53 e 53' i pulsanti di fermo fissi 7 e 7' vengono disposti a spingerle all'interno.

Il funzionamento del dispositivo sopra descritto è

come segue:

Di fronte al punto di riselezione dei pressaplatina di selezione oscillabili 5 e 5' per lavorare a maglia nel sistema di maglieria i pressaplatina di selezione oscillabili dispari 5 sono spinti in corrispondenza della loro estremità superiore attraverso un pulsante di fermo fisso 7 nelle scanalature longitudinali 2 così che le loro ingrossature di estremità di campionatura 54 sono oscillate nel campo di effetto delle leve oscillanti 6. Allo stesso tempo i profili 53' dei pressaplatina di selezione oscillanti uniformi 5' sono spinti all'interno così che le loro ingrossature di estremità di campionatura 54' oscillano nel campo di effetto delle leve oscillanti 6'. Il dispositivo di selezione in seguito seleziona i pressaplatina di selezione oscillabili 5 e 5' secondo un programma di maglieria e le ingrossature di estremità di guida 51 o 52 collaborano con i percorsi di camma appropriati.

Il dispositivo di selezione vale a dire le sue leve oscillanti 6 e 6' collaborano realmente con ciascun secondo pressaplatina di selezione oscillabile e quindi è possibile realizzare una selezione a velocità di funzionamento più elevate.

Entro lo scopo dell'invenzione i pressaplatina di

Ing. Barzanò & Zanardo Milano S.p.A.

selezione oscillabili possono essere montati direttamente su aghi della macchina per maglieria ad un cilindro per la produzione di prodotti di calzetteria poichè in questo caso la selezione di aghi è anche la base per il lavoro a maglia di campioni o false coste. Il pressaplatina di selezione oscillabile può anche essere posizionato oltre l'ago. Detti profili 53 e 53' possono anche essere formati in corrispondenza del livello delle ingrossature di estremità di campionatura oppure come ingrossature di estremità di campionatura.

Ing. Barzanò & Zanardo Milano S.p.A.

RIVENDICAZIONI

1. Dispositivo di selezione di una macchina per maglieria circolare per la produzione di prodotti di calzetteria, preferibilmente della macchina a doppio cilindro che comprende pressaplatina di selezione oscillabili equipaggiati con due ingrossature di estremità di guida che si impegnano alternativamente con percorsi di camma, caratterizzato dal fatto che in corrispondenza di un certo livello di altezza al disopra del punto di oscillazione di ogni secondo pressaplatina di selezione oscillabile (5) il profilo (53) per l'impegno con un pulsante di fermo (7) è ricavato ed in corrispondenza dell'altro livello di altezza al disotto del punto di oscillazione il profilo (53') è ricavato su ciascun primo pressaplatina di selezione oscillabile (5') per impegnarsi con il pulsante di fermo (7'), in modo che detti primi pulsanti di fermo (7, 7') sono disposti di fronte al dispositivo di guida che agisce su tutti i pressaplatina di selezione oscillabili (5, 5').

2. Dispositivo di selezione secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che le ingrossature di estremità di campionatura (54, 54') con le leve (6, 6') del dispositivo di selezione sono formate sul braccio opposto a quello in cui il profilo (53, 53')

Ing. Barzanò & Zanardo Milano S.p.A.
per l'impegno con il pulsante di fermo (7, 7') è for-
mato.

Ing. Barzanò & Zanardo Milano S.p.A.

I MANDATARI:

(firma)

W. Zanardo
(per sé e per gli affari)

468/G

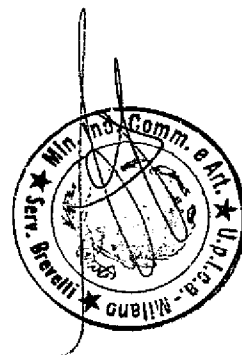


Fig. 1

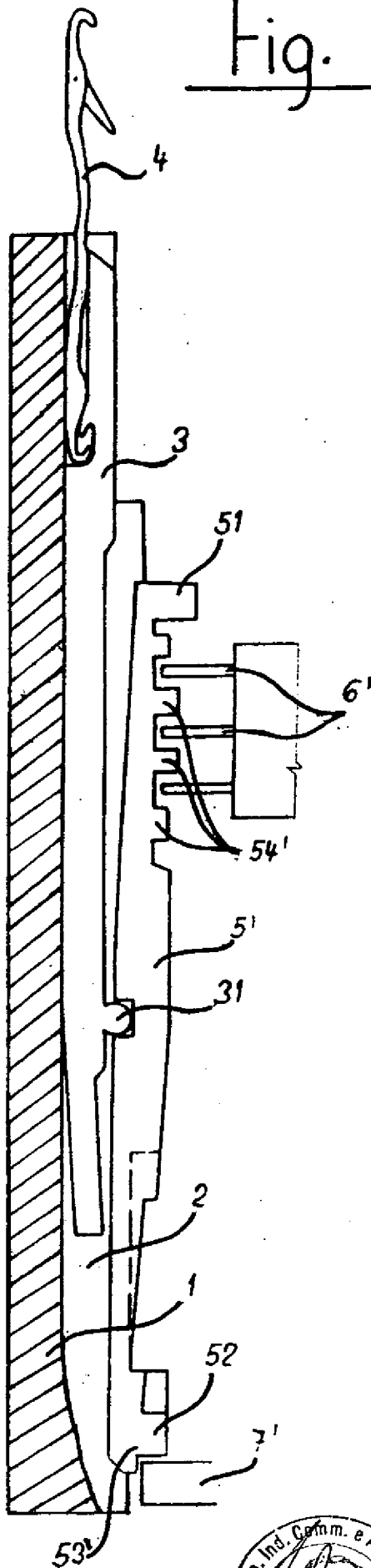
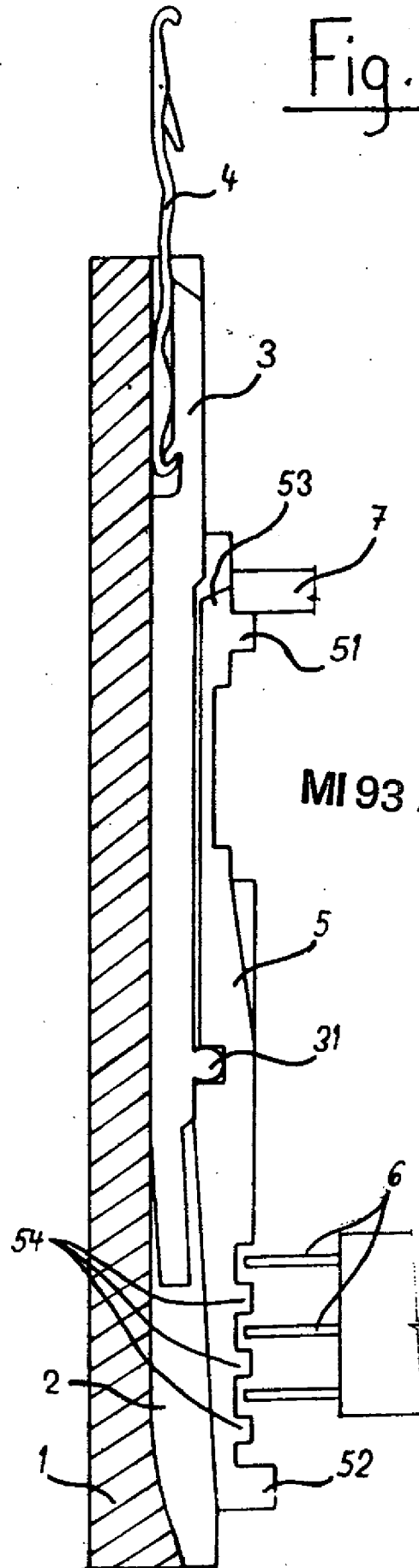
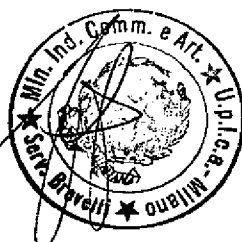


Fig. 2



MI 93 A/00336



I MANDATARI

(firma) *Maurizio Gatti*

(per sè e per gli altri)

MI 93 A/00336

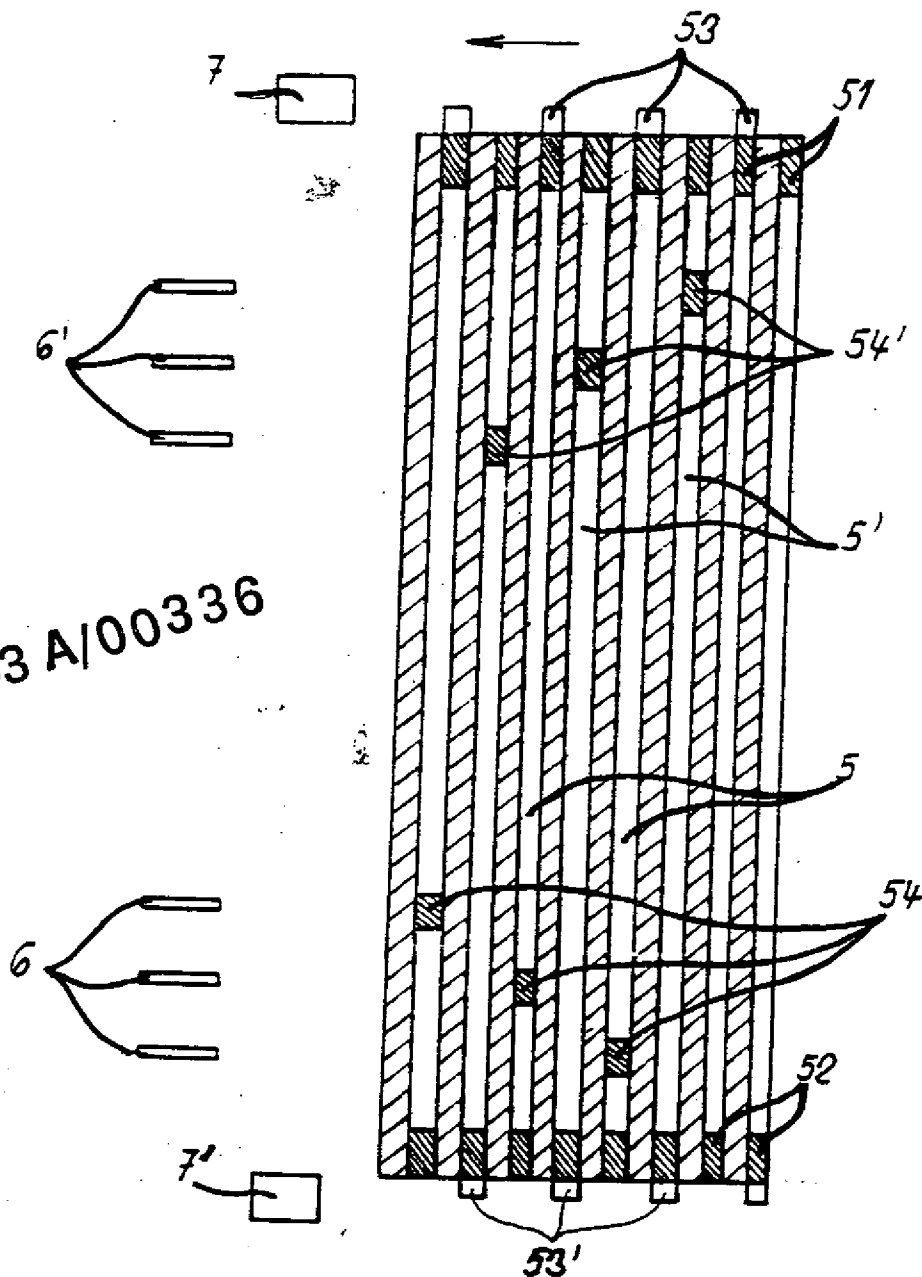
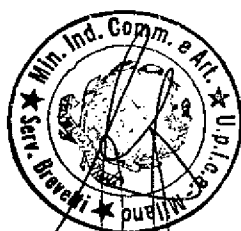


Fig. 3



I MANDATARI

(firma)

Maurizio Gini

(per sè e per gli altri)