



AMT FÜR ERFINDUNGS- UND PATENTWESEN

In der vom Anmelder eingereichten Fassung veröffentlicht

(21) WP D 03 D / 296 831 8

(22) 01.12.86

(44) 10.02.88

(71) Forschungsinstitut für Textiltechnologie Karl-Marx-Stadt, Annaberger Straße 240, PSF 243, Karl-Marx-Stadt, 9010, DD

(72) Zucker, Lothar, Dipl.-Ing.; Gößl, Rainer, Dr.-Ing., DD

(54) Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Schlingenpol-Doppelgeweben

(55) Verfahren, Vorrichtung, Schlingenpol-Doppelgewebe, Oberschlingenschußfäden, Unterschlingenschußfäden, starre Platinen, Obergewebe, Untergewebe mit/ohne Schneidvorgang

(57) Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Schlingenpol-Doppelgeweben, insbesondere von Schlingenpol-Doppelteppichen, Ziel der Erfindung ist die gleichzeitige Herstellbarkeit von zwei Schlingenpolgeweben in ökonomisch vorteilhafter Weise und hoher Qualität bei gleichzeitiger Steigerung der Arbeitsproduktivität. Die Aufgabe der Erfindung wird dadurch gelöst, daß zwischen Ober- und Untergewebe Polplatinen starr angeordnet werden, auf denen Ober- und Unterschlingenschußfäden gehalten werden, die die Schlingengipfel der auf ihnen hängenden Polschlingen halten, die derart gebildet werden, daß ein Oberschlingenschuß im Unterfach über die Oberpolfäden und ein Unterschlingenschuß im Oberfach unter die Unterpolfäden eingetragen wird. Durch den Gewebetransport gleiten die Schlingenschußfäden von den Polplatinen, wobei die Gewebe entweder ohne Schneidvorgang oder mit dem Schneiden der Schlingenschußfäden in Ober- und Untergewebe getrennt werden. Es sind auch Kombinationen von Schlingenpol mit Schnittflor und verschiedene Höhen derselben herstellbar.

Fig. 1

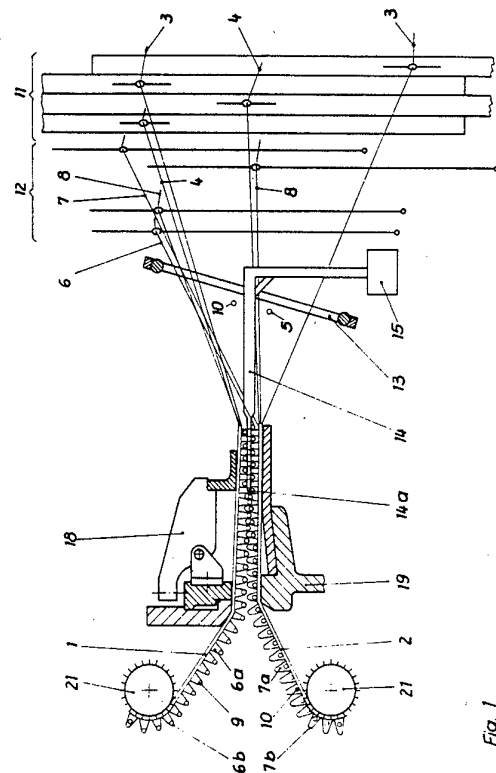


Fig. 1

Patentansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung von Schlingenpol-Doppelgeweben, insbesondere von Schlingenpol-Doppelteppichen, bei denen auf einem Ober- und Untergewebe einander zugewandte Schlingen gebildet werden und die schlingenbildenden Polfäden im Grundgewebe eingebunden sind, **gekennzeichnet dadurch**, daß die schlingenbildenden Polfäden (6, 7) im Doppelfach nacheinander einen Doppelhub ausführen, so daß zum Bilden der Oberpol-Schlingengipfel (6b) über die durch den Doppelhub im Unterfach befindlichen Oberpolfäden (6) ein Oberschlingenschuß (9) und mindestens um eine Tour versetzt zum Bilden der Unterpole-Schlingengipfel (7b) unter die durch den Doppelhub im Oberfach befindlichen Unterpolfäden (7) ein Unterschlingenschuß (10) eingetragen und danach die abwechselnd ineinandergreifenden an den Ober- und Unterschlingenschußfäden (9, 10) hängenden Ober- und Unterpolschlingen (6a, 7a) reißverschußartig getrennt werden, wobei die Schlingenschußfäden (9, 10) jeweils im Gewebe 1, 2 verbleiben.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **gekennzeichnet dadurch**, daß die Schlingenschußfäden (9, 10) geschnitten werden können.
3. Verfahren nach Anspruch 1, **gekennzeichnet dadurch**, daß die auf den Schlingenschußfäden (9, 10) hängenden Polschlingen (6a, 7a) mustergemäß geschnitten werden.
4. Verfahren zur Herstellung von Schlingenpol-Doppelgeweben, **gekennzeichnet dadurch**, daß die schlingenbildenden Polfäden (6, 7) im Doppelfach gleichzeitig in einer Tour einen Doppelhub ausführen, so daß zum Bilden der Oberpol-Schlingengipfel (6b) über die durch den Doppelhub im Unterfach befindlichen Oberpolfäden (6) ein Oberschlingenschuß (9) und gleichzeitig zum Bilden der Unterpole-Schlingengipfel (7b) unter die durch den Doppelhub im Oberfach befindlichen Unterpolfäden (7) ein Unterschlingenschuß (10) eingetragen werden, anschließend die polschlingentragenden Schlingenschußfäden (9, 10) geschnitten werden und damit die Trennung in Ober- und Untergewebe (1, 2) erfolgt.
5. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1 bis 4, **gekennzeichnet dadurch**, daß zwischen dem Ober- und Untergewebe (1, 2) starr angeordnete, streifen- oder stabförmige Elemente (14) vorgesehen sind, die die polschlingentragenden Schlingenschußfäden (9, 10) auf ihren gegenüberliegenden Seiten aufnehmen und in ihrer Höhe fixieren.
6. Vorrichtung nach Anspruch 5, **gekennzeichnet dadurch**, daß die Elemente 14 Polplatten darstellen und rechteckige, quadratische, kreisförmige, ovale od. dgl. Querschnitte aufweisen können.
7. Vorrichtung nach Anspruch 5 und 6, **gekennzeichnet dadurch**, daß die Elemente (14) in dem Bereich vor dem Webblatt (13) bis vor den Schäften (11) gelagert sind.
8. Vorrichtung nach Anspruch 5 und 6, **gekennzeichnet dadurch**, daß die Elemente (14) in dem Bereich des Schneidriegels (20) gelagert sind.
9. Vorrichtung nach Anspruch 5 bis 8, **gekennzeichnet dadurch**, daß die Elemente (14) in beliebiger Anzahl über die Webbreite angeordnet sind.
10. Vorrichtung nach Anspruch 5 bis 9, **gekennzeichnet dadurch**, daß die Höhe der Elemente (14) im Bereich des Doppelgewebes über die Webbreite unterschiedlich ist.
11. Vorrichtung nach Anspruch 1 und 7, **gekennzeichnet dadurch**, daß die Elemente (14) im Bereich des Doppelgewebes ein seitlich ein- oder zweiseitig herausragendes Messer (16) zum Schneiden der Polschenkel (6c, 7c) aufweisen.
12. Vorrichtung nach Anspruch 4 und 8, **gekennzeichnet dadurch**, daß die Elemente (14) im Bereich des Doppelgewebes ein Messer (17) zum Schneiden der Schlingenschußfäden (9, 10) aufweisen.

Hierzu 4 Seiten Zeichnungen

Anwendungsgebiet der Erfindung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung von Schlingenpol-Doppelgeweben, insbesondere von Schlingenpol-Doppelteppichen, auf Doppelteppich- und Doppelplüsch-Webmaschinen, bei denen gleichzeitig auf einem Ober- und Untergewebe einander zugewandte Schlingen gebildet werden und die schlingenbildenden Polfäden im

Grundgewebe eingebunden sind, wobei die Flächenstruktur variierbar ist und Schlingen gleicher oder verschiedener Höhen, kombiniert mit geschnittenen Schlingen (Schnittflor) entstehen können.

Charakteristik der bekannten Lösungen

Es sind bereits mehrere Verfahren zur Herstellung von Schlingenpol-Doppelgeweben bekannt, die auch mit der Herstellung von Schnittflor kombinierbar sind.

Gemäß DR-PS 175 757 ist ein Verfahren bekannt, bei dem Stahldrähte in Kettrichtung und Schlingenschüsse zur Schlingenbildung eingesetzt werden. Auf dem oberen und unteren Gewebegrund liegen Stahldrähte, die durch das Webblatt und die Litzenaugen der sie bewegendenden Schäfte reichen und im Bereich des Hinterfaches befestigt sind. Vor Eintrag der schlingenhaltenden Schußfäden müssen die Stahldrähte aus dem Mittelfach in die Hoch- bzw. Tieffachstellung bewegt werden, und es entstehen zwei nicht miteinander verbundene Schlingenpolgewebe. Nachteilig ist die Bewegung der Drahtmassen, wodurch die Schußeintragfrequenz begrenzt wird und durch die ständige Biegebeanspruchung der Drähte Materialermüdungen auftreten, die zum Bruch führen können. Des weiteren ist vorgesehen, die Schlingenschüsse aus den Geweben wieder herauszuziehen, wozu eine zusätzliche Vorrichtung notwendig ist.

In einem anderen Verfahren (DR-PS 119 072) werden die Polfäden zwischen den Abbindungen im Grundgewebe über Ruten, die in Schußrichtung eingetragene Stahlstäbe darstellen, geführt. Nach dem seitlichen Herausziehen der Ruten bleiben die Polfäden als Schlingen auf dem Grundgewebe stehen. Je nach Bindung wird mit dem Unterschluß gleichzeitig die Rute für die Schlingenbildung des Oberpols und in einer anderen Tour mit dem Oberschluß die Rute für die Schlingenbildung des Unterpols eingetragen, so daß gleichzeitig zwei miteinander nicht verbundene Gewebe entstehen.

Nachteilig wirken sich dabei der große Hub des Ruteneintrages und des Herausziehens der Rute auf die Schußeintragfrequenz aus, wobei beim Herausziehen große Reibungskräfte zwischen Polschlingen und Rute zu überwinden sind und zur Rutenbewegung ein kompliziertes Getriebe notwendig ist.

Diese Nachteile wirken auch bei einer bekanntgewordenen Weiterentwicklung der Rutengreifer- zur

Doppelrutengreiferwebmaschine, bei der durch eine Kombination von Doppelschluß- und Ruteneintrag in jeder Tour der Arbeitszyklus von zwei Touren auf eine Tour verkürzt werden konnte, wobei jeweils nur ein Schlingenpolgewebe entsteht.

Ziel der Erfindung

Ausgehend davon, daß sich keines der beschriebenen Verfahren zur Herstellung von Schlingenpol-Doppelteppichen eignet und daß Schlingenpol-Webteppiche ausschließlich als Einfachgewebe hergestellt werden, ist das Ziel der Erfindung, die Nachteile der bisherigen Verfahren durch eine technisch zuverlässige und einfache Lösung zu beseitigen, wodurch eine Steigerung der Arbeitsproduktivität hervorgerufen wird. Gleichzeitig soll die Erfindung auch zur Herstellung anderer Schlingenpol-Doppelgewebe geeignet sein.

Darlegung des Wesens der Erfindung

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung von gleichzeitig zwei Geweben mit einander zugewandten Schlingen zu entwickeln und eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens zu schaffen, wobei die bisher nachteilige Begrenzung der Schußeintragfrequenz, hervorgerufen durch die Bewegung von Drähten und Ruten und der damit verbundenen Reibungskräfte sowie komplizierte Getriebe vermieden werden.

Erfindungsgemäß wird die Aufgabe dadurch gelöst, daß die schlingenbildenden Polfäden im Doppelfach nacheinander einen Doppelhub ausführen, so daß zum Bilden der Oberpol-Schlingengipfel über die durch den Doppelhub im Unterfach befindlichen Oberpolfäden ein Oberschlingenschuß und mindestens um eine Tour versetzt zum Bilden der Unterpole-Schlingengipfel unter die durch den Doppelhub im Oberfach befindlichen Unterpolfäden ein Unterschlingenschuß eingetragen und danach die abwechselnd ineinandergreifenden Ober- und Unterpolschlingen, die auf den Schlingenschußfäden hängen, reißverschlußartig getrennt werden, wobei die Schlingenschußfäden jeweils im Gewebe verbleiben.

Das Verfahren ist weiterhin dadurch charakterisiert, daß die auf den Ober- und Unterschlingenschußfäden hängenden Polschlingen geschnitten werden können.

Ein anderer Fall der Herstellung von Schlingenpol-Doppelgeweben ist dadurch gekennzeichnet, daß die schlingenbildenden Polfäden im Doppelfach gleichzeitig in einer Tour einen Doppelhub ausführen, so daß zum Bilden der Oberpol-Schlingengipfel über die durch den Doppelhub im Unterfach befindlichen Oberpolfäden ein Oberschlingenschuß und gleichzeitig zum Bilden der Unterpole-Schlingengipfel unter die durch den Doppelhub im Oberfach befindlichen Unterpolfäden ein Unterschlingenschuß eingetragen werden, anschließend die Ober- und Unterschlingenschußfäden, auf denen die Polschlingen hängen, geschnitten werden, um die Trennung in Ober- und Untergewebe zu erreichen.

In den beschriebenen Verfahren sind die Schlingen und die Kombination von Schlingen mit Schnittflor über die Breite in unterschiedlicher Höhe ausführbar.

Zur Durchführung der erfindungsgemäßen Verfahren sind zwischen dem Ober- und Untergewebe starr angeordnete dünne, beispielsweise aus Federstahl bestehende streifen- oder stabförmige Elemente vorhanden, die die polschlingenträgenden Schußfäden auf ihrer Ober- und Unterseite aufnehmen und in ihrer Lage fixieren.

Die Lagerung der Elemente kann vorteilhaft vor dem Webblatt und unter den Kettfäden vorgenommen werden, aber auch eine Lagerung vor den Webschäften und außerhalb des Fadensbereiches ist möglich. Bei dieser Art der Lagerung können die Elemente im Bereich des Doppelgewebes seitlich ein- oder herausragende Messer zum Schneiden der Polschlingen aufweisen. Die Lagerung der Elemente kann auch im Bereich des Schneidriegels erfolgen, so daß sie annähernd parallel zwischen Ober- und Untergewebe bis durch das Webblatt reichen. Für diesen Fall der Lagerung müssen die Elemente mit einem vor der Lagerstelle angeordneten Messer zum Schneiden der Ober- und Unterschlingenschußfäden versehen sein.

Außer in dem Leistenbereich können die Elemente gleichmäßig oder beliebig und in unterschiedlicher Höhe über der Webbreite verteilt sein.

Ausführungsbeispiele

Die Erfindung soll nachstehend an einem Ausführungsbeispiel näher erläutert werden. In den zugehörigen Zeichnungen zeigen die

- Fig. 1: einen schematisch dargestellten Längsschnitt durch ein Schlingenpol-Doppelgewebe einschließlich Teile der Webmaschine mit Lagerung der Polplatten im Bereich vor dem Webblatt,
- Fig. 2: die Darstellung des Polmessers,
- Fig. 3: einen vereinfacht schematisch dargestellten Längsschnitt durch ein Schlingenpol-Doppelgewebe einschließlich Teile der Webmaschine mit Lagerung der Polplatten im Bereich des Schneidriegels,
- Fig. 4: die Darstellung des Schlingenschußmessers nach Fig. 3,
- Fig. 5: einen schematisch dargestellten Längsschnitt durch ein dreichoriges Schlingenpol-Doppelgewebe mit Polplatte, dreischüssig pro Polreihe und viertourig gewebt,
- Fig. 6: einen schematisch dargestellten Längsschnitt durch ein dreichoriges Schlingenpol-Doppelgewebe mit Polplatte, dreischüssig pro Polreihe und dreitourig gewebt,
- Fig. 7: einen schematisch dargestellten Längsschnitt durch ein dreichoriges Schlingenpol-Doppelgewebe mit Polplatte und Schlingenschußmesser, dreischüssig pro Polreihe und dreitourig gewebt,
- Fig. 8: einen schematisch dargestellten Längsschnitt durch ein einchoriges Schlingenpol-Doppelgewebe mit Polplatte und Schlingenschußmesser, zweischüssig pro Polreihe und zweitourig gewebt,
- Fig. 9: einen schematisch dargestellten Längsschnitt durch ein dreichoriges Schlingenpol-Doppelgewebe mit Polplatte und Schlingenschußmesser, zweischüssig pro Polreihe und zweitourig gewebt.

Die Fig. 1 zeigt eine Vorrichtung zur Herstellung eines Schlingenpol-Doppelgewebes, welches aus dem Obergewebe 1 und dem Untergewebe 2 besteht, auf denen jeweils einander zugewandte Schlingen 6a, 7a angeordnet sind. Das Obergewebe 1 und das Untergewebe 2 werden aus den Bindekettfäden 3, die in Litzen der Webschäfte 11 eingezogen sind, und den Grundgewebeschußfäden 5 gebildet. Zusätzlich können straff gespannte Füllkettfäden 4 eingearbeitet werden, die ebenfalls in Litzen der Webschäfte 11 eingezogen sind. Die schlingenbildenden Oberpolfäden 6 und Unterpolfäden 7 sind in Harnischlitzen 12 eingezogen und werden von einer Jacquardeinrichtung mustergemäß bewegt, wobei die Unterpolfäden 7 von anderen Plattenreihen der Jacquardeinrichtung gesteuert werden müssen als die Oberpolfäden 6. Dadurch ist es möglich, auf dem Ober- und Untergewebe 1, 2 unterschiedliche Muster gleichzeitig oder unsymmetrische Muster so herzustellen, daß sie in der Gebrauchsebene gleich aussehen. Zur Bildung der einander zugewandten Polschlingen 6a, 7a werden im Kettkurs ein im oberen und ein im unteren Grundgewebe 1, 2 eingebundener Polfaden 6, 7 im Webfach so in seine Gegenstellung gebracht, daß der Oberpolfaden 6 im Tieffach und der Unterpolfaden 7 im Hochfach liegt. In dieser schlingenbildenden Fachstellung, die für Ober- und Unterpolfäden 6, 7 nacheinander oder gleichzeitig erfolgen kann, werden in das Oberfach ein Unterschlingenschuß 9 eingetragen, wobei die Ober- und Unterschlingenschußfäden 9, 10, die den Schlingengipfel 6b, 7b bilden, sich durch die Polfadenzugkräfte beidseitig an die zwischen Ober- und Untergewebe 1, 2 starr angeordneten und bis in das Webblatt reichenden Elemente 14, wie beispielsweise Polplatten, anlegen und von diesen in konstanter Höhe gehalten werden. Danach wird eine Fachstellung gebildet, bei der der Oberpolfaden 6 im Oberfach und der Unterpolfaden 7 im Unterfach in das Grundgewebe 1, 2 eingebunden werden.

Bei der Bildung des Ober- und Unterpolschlingengipfels 6b, 7b in verschiedenen Touren der Webladenantriebswelle werden die Schlingenschußfäden 9, 10 entweder einzeln (Fig. 5) oder in Verbindung mit einem Grundgewebeschuß 5 eingetragen (Fig. 6). Zum Weben der im Gewebeschnitt Fig. 5 dargestellten Bindung werden vier Touren benötigt, um eine Ober- und Unterpolschlinge 6a, 7a zu bilden. In den Touren I, III werden der obere und untere Grundgewebeschußfaden 5 gleichzeitig und in den Touren II, IV der Ober- und Unterschlingenschußfaden 9, 10 einzeln eingetragen. Im Gewebeschnitt nach Fig. 6 ist nach drei Touren die Bildung einer Ober- und Unterpolschlinge 6a, 7a abgeschlossen. In der Tour I werden ein oberer und unterer Grundgewebeschußfaden 5, in der Tour II ein oberer Grundgewebeschußfaden 5 und ein Oberschlingenschußfaden 9 und in der Tour III ein Unterschlingenschußfaden 10 eingetragen. Die nach Fig. 5 und 6 gebildeten Polschlingen 6a, 7a hängen an den Schlingenschußfäden 9, 10, die die Schlingengipfel 6b, 7b bilden. Die Schlingenschußfäden 9, 10, die fest in der Gewebeleiste eingebunden sind, gleiten durch den Gewebetransport auf den Polplatten 14, wobei an deren verjüngtem Ende 14a eine reißverschlußartige Trennung der Ober- und Unterpolschlingen 6a, 7a ohne Schneidvorgang eintritt und die Schlingenschußfäden 9, 10 im Ober- und Untergewebe 1, 2 verbleiben. Die Polplatten 14, die durch das Mittelfach reichen, sind vor dem Webblatt 13 abgewinkelt und außerhalb der Kettfäden 3, 4, 6, 7 in der Polplattenlagerung 15 befestigt (Fig. 1). Das Schlingenpol-Obergewebe 1 und das Schlingenpol-Untergewebe 2 durchlaufen gemeinsam den Zwischenraum zwischen Florschienenanordnung 18 und Spannriegel 19, bis jedes Gewebe 1, 2 separat durch die Nadelwalzen 21 abgezogen wird (Fig. 1). Der Transport der nach Fig. 5 und 6 gebildeten Polschlingen 6a, 7a kann kombiniert werden mit dem Schneiden der Polschenkel 6c, 7c, indem die Polplatten 14 ein ein- oder zweiseitiges Polmesser 16 aufweisen (Fig. 2), wobei die Polfäden 6, 7 im Kettkurs vorteilhaft so verteilt sind, daß auf der einen Seite der Polplatten 14 die Oberpolfäden 6 und auf der anderen Seite die Unterpolfäden 7 Schlingen 6a, 7a bilden.

Bei der Bildung des Ober- und Unterpolschlingengipfels 6b, 7b in einer Tour der Webladenantriebswelle werden die Schlingenschußfäden 9, 10 gleichzeitig eingetragen, wie dies aus den Längsschnitten der Fig. 7, 8 ersichtlich ist. In Fig. 7 ist wie in Fig. 6 die Bildung einer Ober- und Unterpolschlinge 6a, 7a nach drei Touren abgeschlossen, wobei im Unterschied zu Fig. 6, in der Tour III der Ober- und Unterschlingenschuß 9, 10 gleichzeitig eingetragen werden. In Fig. 8 ist die Bildung einer Ober- und Unterpolschlinge 6a, 7a bereits nach zwei Touren abgeschlossen dargestellt, wobei die Schlingenschußfäden 9, 10 in der Tour II gleichzeitig eingetragen werden. Durch die einchorige Arbeitsweise entsteht ein Uni-Schlingenpol-Doppelgewebe, wobei zur Polfadenzugbewegung eine Schafteinrichtung ausreichen ist, die immer dann genügt, wenn uni- oder kleinrapportig im Muster gewebt wird.

In Fig. 9 besteht der wesentliche Unterschied zu Fig. 8 darin, daß im Gewebeschnitt ein mehrchoriges, im Beispiel ein dreichoriges

Schlingenpol-Doppelgewebe mit flottierendem Totpol 8 auf den Geweberücken dargestellt ist. Durch Rückbeschichtung kann der Totpol 8 befestigt und verdeckt werden.

In den Fig. 7, 8, 9 sind die Ober- und Unterpolschlingen 6a, 7a durch die gleichzeitig eingetragenen Schlingenschußfäden 9, 10 miteinander verbunden, so daß ein Schneiden der Schlingenschußfäden 9, 10 notwendig wird, um Ober- und Untergewebe 1, 2 voneinander zu trennen. Zu diesem Zweck weisen die Polplatinen 14 ein Schlingenschußmesser 17 auf, das in den Fig. 3, 4, 7, 8, 9 dargestellt ist. Auf den zwei schiefen Ebenen des Schlingenschußmessers 17 werden die Schlingenschußfäden 9, 10 während der Gewebetransportbewegungen geschnitten, wobei die Zugkraft in den Polschlingen 6a, 7a die Schlingenschußfäden 9, 10 auf die Schneiden des Schlingenschußmessers 17 preßt. Der geschnittene Teil der Schlingenschußfäden 9, 10 ist in Fig. 4 schraffiert dargestellt. Das Schlingenschußmesser 17 kann entweder das verjüngte Ende 14a der Polplatinen 14 in Fig. 1 ersetzen oder es kann inmitten der Polplatine 14 angebracht sein, wie in Fig. 3 dargestellt ist, wo die Polplatinen 14 im Bereich des Schneidriegels 20 gelagert sind. Die geschnittenen Schlingenschußfadenteile 9, 10 können durch Klopfen, Bürsten und Saugen aus dem Gewebe entfernt werden.

Die Höhe der Polschlingen 6a, 7a in den Fig. 1, 3, 5–9 wird zum einen vom Abstand zwischen Florschieneneinrichtung 18 und Spannriegel 19 (Fig. 1, 3) bestimmt, zum anderen aber auch von der Höhe der Polplatinen 14 beeinflusst. Die Höhe der Polplatinen 14 im Bereich des Ober- und Untergewebes 1, 2 kann über die Gewebebreite wechseln, um bestimmte Struktureffekte zu erzielen oder um erzeugten Schnittflor der Schlingenhöhe anzupassen.

Im Ausführungsbeispiel ist für die Polplatinen 14 vorzugsweise ein rechteckiger Querschnitt dargestellt, wobei aber auch quadratische, kreisförmige, ovale und alle übrigen Querschnitte geeignet sind, auf deren Ober- und Unterseite Schlingenschußfäden 9, 10 gehalten werden, gut gleiten können und Nachbarfäden nicht behindert werden.

Entsprechend der geforderten Teppichparameter ist für den jeweiligen Gewebeschnitt nach Fig. 5–9 die günstigste Grundgewebebindung einzusetzen, die entweder aus straffen und lockeren Grundkettfäden 3, 4 (Fig. 5, 6, 7) gebildet wird oder aus Leinwand (Fig. 8) oder Rips (Fig. 9) besteht.

Außerdem besteht die Möglichkeit, die in Fig. 5–7 dargestellten Gewebeschnitte, in denen die musternden Polfäden nicht durchgewebt sind, so zu verändern, daß die musternden Polfäden auf den Teppichrücken sichtbar werden, also durchgewebt sind.

Durch diese Variationsmöglichkeiten der Gewebeschnitte gemäß Fig. 5–9 einschließlich der Höhenvariiierung der Polplatinen 14 und der Kombination mit Polmesser 16 sowie der Herstellung unsymmetrischer Muster oder gleichzeitig verschiedener Muster ist eine universelle Einsetzbarkeit des Verfahrens und der Vorrichtung zur Herstellung von Schlingenpol-Doppelgeweben erreichbar.

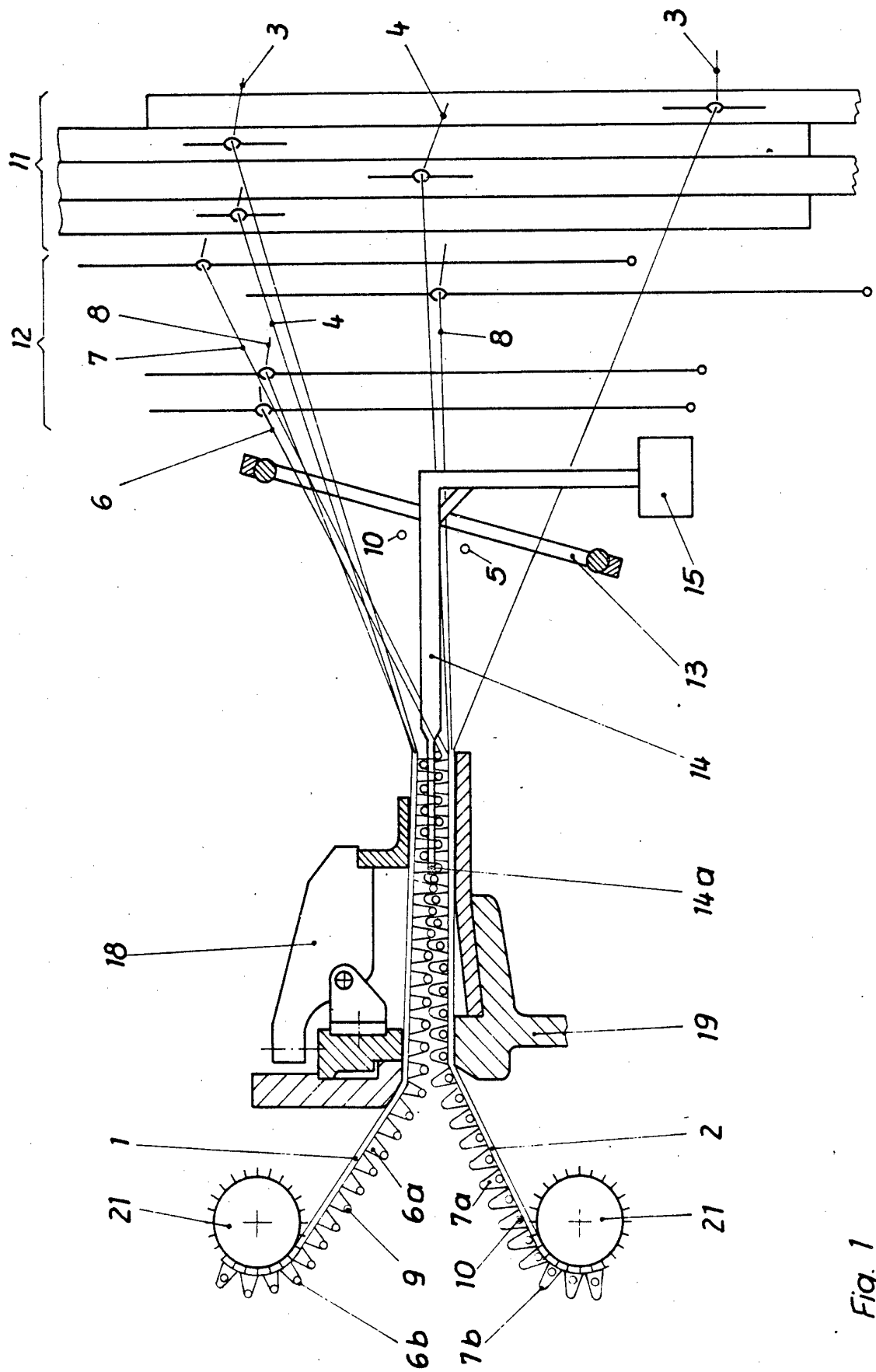


Fig. 1

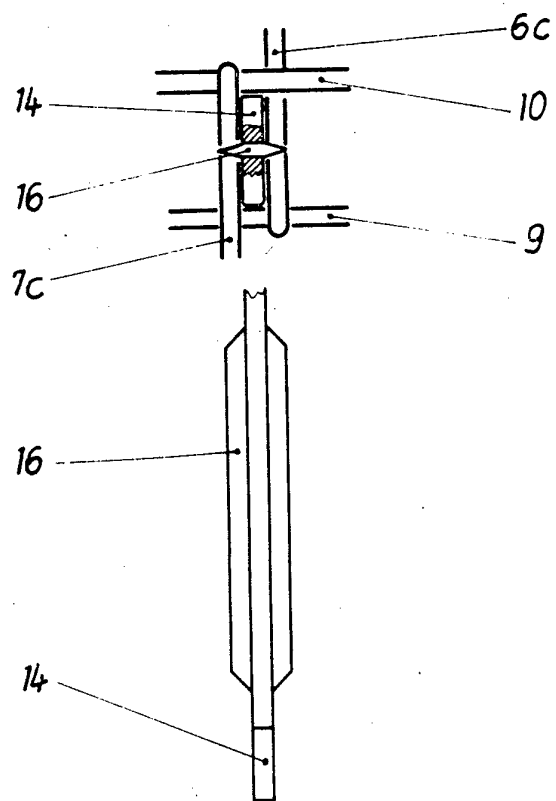


Fig. 2

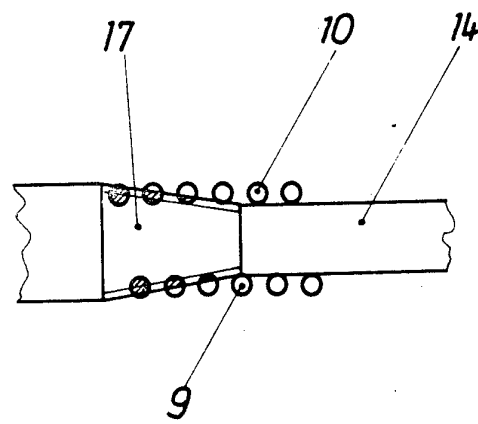


Fig. 4

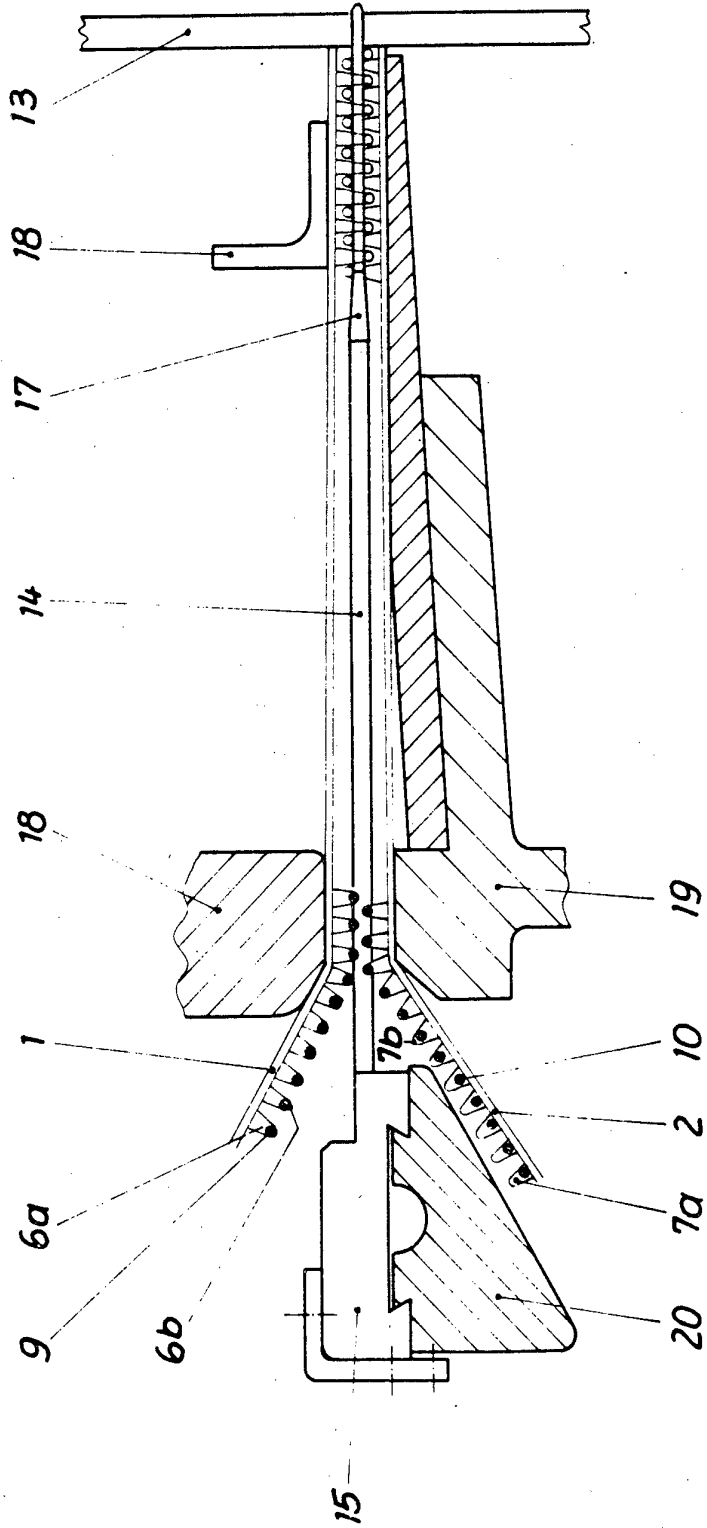


Fig. 3

