

DEUTSCHE DEMOKRATISCHE REPUBLIK



(12) Wirtschaftspatent

Teilweise bestätigt gemäß § 18 Absatz 1
Patentgesetz

PATENTSCHRIFT

(19) **DD** (11) **134 659 B1**

4(51) D 04 B 25/08

AMT FÜR ERFINDUNGS- UND PATENTWESEN

(21) WPD 04 B / 202 841 5

(22) 21.12.77

(45) 23.04.86

(44) 14.03.79

(71) VEB Wirkmaschinenbau Karl-Marx-Stadt, 9010 Karl-Marx-Stadt, Annaberger Straße 73, DD

(72) Kahmann, Gottfried; Göhler, Wolfgang, Dipl.-Ing., DD

(54) **Vorrichtung zur Herstellung gassenfreier doppelseitiger Polschlingengewirke**

ISSN 0433-6461

4 Seiten

Erfindungsanspruch:

Vorrichtung zur Herstellung gassenfreier doppelseitiger Polschlingengewirke an Kettenwirkmaschinen mit einer Nadelreihe mit senkrecht zur Nadelebene angeordneten hinteren und vorderen Polschlingenhaltern sowie hinteren und vorderen Polfadenführern und Schußfadenführern, wobei letztere zwischen den hinteren und vorderen Polschlingenhaltern in Versatzrichtung bewegbar angeordnet sind, mit Druckplatinen, die die hinteren Polschlingenhalter in Schlitzen durchgreifen, je eine Fadenkehle für den hinteren Polfaden und die Schußfäden besitzen und die bis unter die Nadelreihe absenkbar sind, **gekennzeichnet dadurch**, daß zumindest die hinteren Polschlingenhalter (2) zweiteilig ausgebildet und die beiden Teile (2a; 2b) des Polschlingenhalters (2) in der Ebene der Nadelgasse im Abstand voneinander angeordnet sind, daß die Druckplatinen (9) in dieser so gebildeten, durchgehend parallelen Gasse mit seitlichem Spiel geführt sind, und daß je zwei angrenzende Teile (2a; 2b) einander benachbarter Polschlingenhalter (2) in dem Bereich zwischen der Fassung bis nahe an die Nadelebene heran starr miteinander verbunden sind.

Hierzu 2 Seiten Zeichnungen

Anwendungsgebiet der Erfindung

Die vorliegende Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Herstellung gassenfreier doppelseitiger Polschlingengewirke an Kettenwirkmaschinen mit einer Nadelreihe mit senkrecht zur Nadelebene angeordneten hinteren und vorderen Polschlingenhaltern, sowie hinteren und vorderen Polfadenführern und Schußfadenführern, wobei letztere zwischen den hinteren und vorderen Polschlingenhaltern in Versatzrichtung bewegbar angeordnet sind, mit Druckplatinen, die die hinteren Polschlingenhalter in Schlitzen durchgreifen, je eine Fadenkehle für den hinteren Polfaden und die Schußfäden besitzen und bis unter die Nadelreihe absenkbar sind.

Charakteristik der bekannten technischen Lösungen

Bekannt ist eine Vorrichtung zur Herstellung gassenfreier doppelseitiger Polschlingengewirke der vorstehend erwähnten Art, bei welcher die zur Führung der Druckplatinen vorgesehenen geschlossenen Schlitze in den Polschlingenhaltern durch Fräsen ausgebildet sind (DD-PS 61 589).

Die Herstellung und der Betrieb dieser Vorrichtung ist mit verschiedenen Nachteilen verbunden. So ist die Fertigung der Schlitze in den Polschlingenhaltern sehr kompliziert und aufwendig, insbesondere dann, wenn Platinen für hohen Pol gefordert werden.

Darüber hinaus setzen sich die Schlitze in den Polschlingenhaltern beim bestimmungsgemäßen Gebrauch der Vorrichtung leicht durch Staub und Faserabrieb zu, so daß es zu Störungen bei der Führung der Druckplatinen kommt, die zur Zerstörung der Polschlingenhalter oder der Druckplatinen führen und die Produktivität der Kettenwirkmaschine negativ beeinflussen.

Ziel der Erfindung

Es ist deshalb das Ziel der vorliegenden Erfindung den Fertigungsaufwand für die Polschlingenhalter zu senken und die Arbeitsproduktivität der Kettenwirkmaschine durch Verbesserung ihrer Funktionstüchtigkeit zu erhöhen.

Darlegung des Wesens der Erfindung

Der Erfindung liegt demzufolge die Aufgabe zu Grunde, eine Vorrichtung der eingangs erwähnten Art zur Herstellung gassenfreier doppelseitiger Polschlingengewirke zu schaffen, die einfach herstellbar ist und sich durch einen funktionssicheren Betrieb auszeichnet.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß zumindest die hinteren Polschlingenhalter zweiteilig ausgebildet und die beiden Teile des Polschlingenhalters in der Ebene der Nadelgasse im Abstand voneinander angeordnet sind, daß die Druckplatinen in dieser so gebildeten, durchgehend parallelen Gasse mit seitlichem Spiel geführt sind, und daß je zwei angrenzende Teile einander benachbarter Polschlingenhalter in dem Bereich zwischen der Fassung bis nahe an die Nadelebene heran starr miteinander verbunden sind.

Durch die erfindungsgemäße Gestaltung der Polschlingenhalter wird also sowohl das arbeitsaufwendige Schlitzfräsen derselben entbehrlich als auch ihre Stabilität — bei Sicherung niedrigster Reibkräfte zwischen Polschlingenhalter und Druckplatine — weitgehend erhöht. Dadurch, daß der Führungsschlitz für die Druckplatinen nunmehr nach unten offen ist, erfolgt gleichzeitig eine permanente Selbstreinigung.

Ausführungsbeispiel

Die vorstehend beschriebene Erfindung soll im folgenden an Hand des Ausführungsbeispiels näher erläutert werden. In den dazugehörigen Zeichnungen zeigen:

Fig. 1: eine Seitenansicht der Maschinenbildungsstelle einer mit der erfindungsgemäßen Vorrichtung ausgestatteten Kettenwirkmaschine, und

Fig. 2: einen Längsschnitt durch die Maschinenbildungsstelle entlang der hinteren Polschlingenhalter.

Die waagrecht angeordnete Nadel 1 durchgreift die senkrecht dazu stehenden hinteren Polschlingenhalter 2 und die vorderen Polschlingenhalter 3. Zwischen den hinteren und den vorderen Polschlingenhaltern 2; 3 sind die Schußfadenführer 4 angeordnet. Den Nadeln 1 sind weiterhin die Wirkfadenführer 5, die vorderen Polfadenführer 6 und die hinteren Polfadenführer 7 zugeordnet. Erfindungsgemäß sind die hinteren Polschlingenhalter 2 zweiteilig ausgebildet und die beiden Teile 2a; 2b des Polschlingenhalters 2 in der Ebene der Nadelgasse im Abstand voneinander angeordnet. Je zwei angrenzende Teile 2a; 2b benachbarter Polschlingenhalter 2 sind dabei im Bereich zwischen der Fassung bis nahe an die Nadelebene heran starr miteinander verbunden. In der zwischen den beiden Teilen 2a; 2b eines Polschlingenhalters 2 gebildeten, durchgehend parallelen Gasse sind die Druckplatinen 9 mit seitlichem Spiel geführt. Diese Druckplatinen 9 drücken vor Austrieb der Nadeln 1 die durch die hinteren Polfadenführer 7 vorgelegten Fäden für die hinteren Pole sowie die von den Schußfadenführern 4 vorgelegten Schußfäden unter die Nadeln 1.

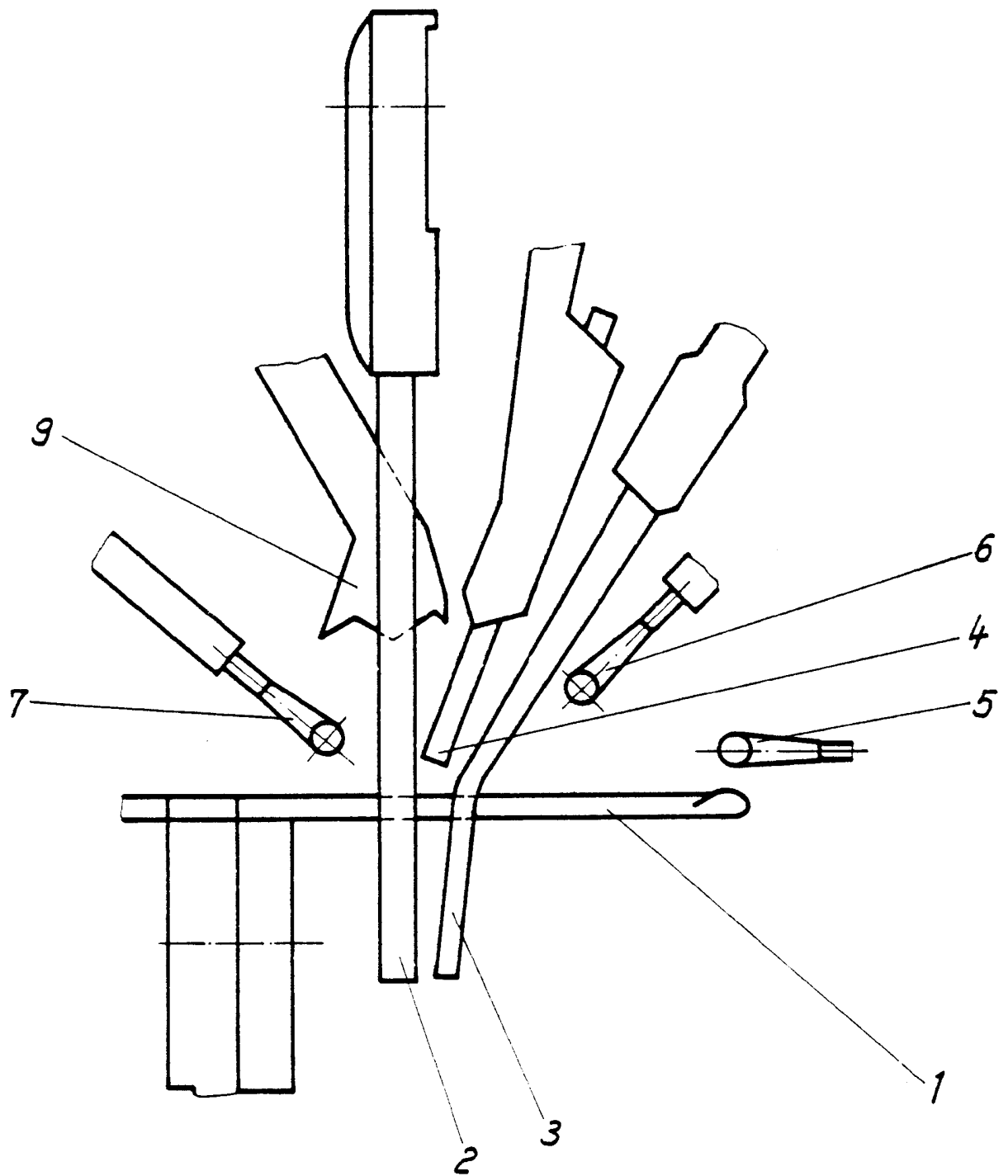


Fig. 1

-6.FEB.1978 * 002 * 15

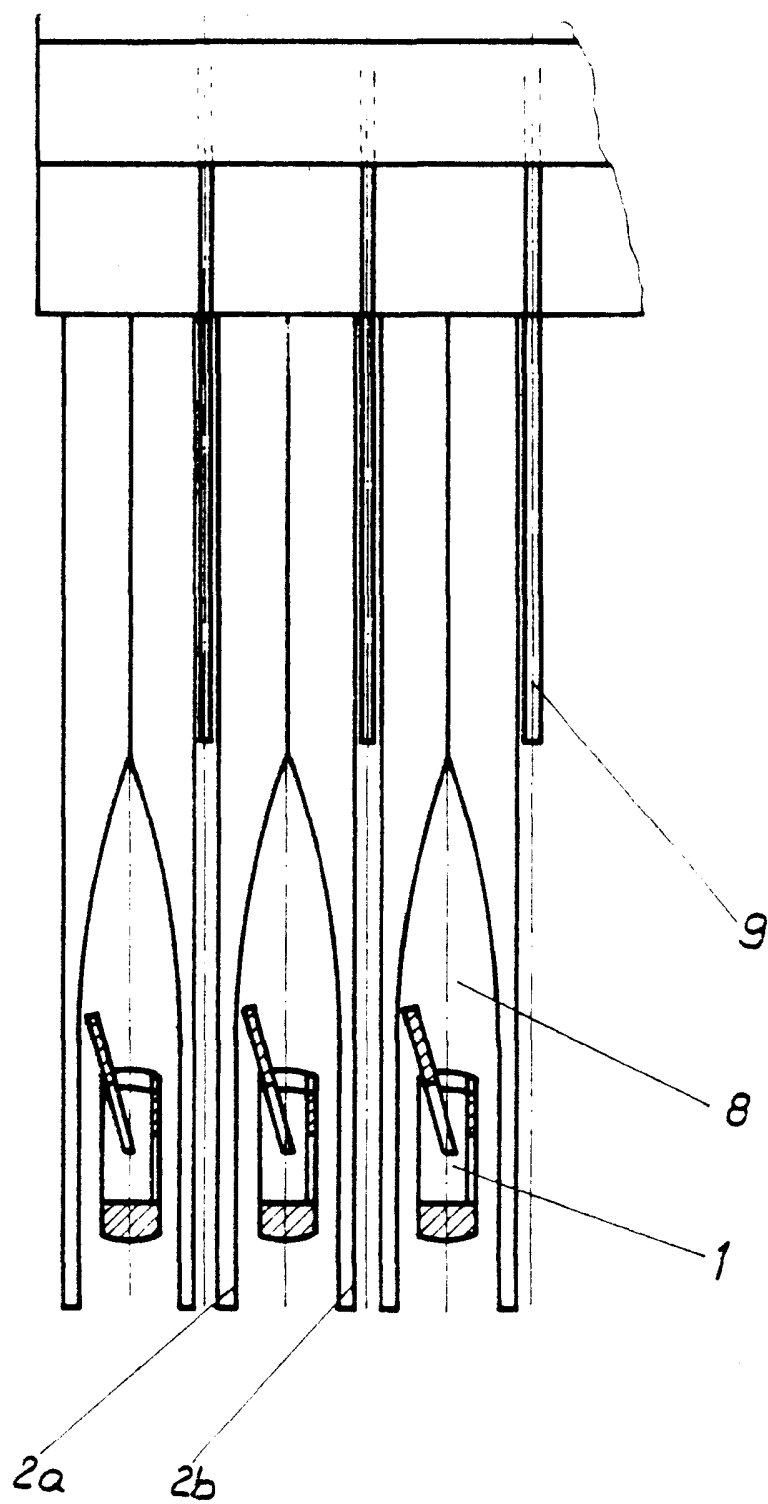


Fig. 2