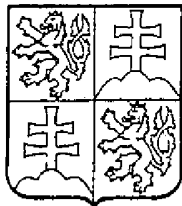


ČESKÁ A SLOVENSKÁ
FEDERATIVNÍ
REPUBLIKA
(19)



FEDERÁLNÍ ÚŘAD
PRO VYNÁLEZY

ZVEŘEJNĚNÁ PŘIHLÁŠKA VYNÁLEZU

(12)

(22) 16.03.90

(32) 16.03.89

(31) 89/1979

(33) IT

(40) 13.08.91

(21) 01294-90.Q

(13) A3

5(51) D 04 B 9/42

(71) LONATI S.p.A., Brescia, IT

(72) Lonati Francesco, Brescia, IT

(54) Způsob výroby polotovaru na vícesystémovém okrouhlém pletacím st
roji

(57) Řešení se týká výroby úpletu s průběhem v pod-
statě hadicovým a záleží v tom, že části (3)
úpletu, jež mají být odstraněny, se pletou s
počtem systémů pletacího stroje menším než je
počet systémů užitých pro pletení zbývajících
částí (2, 4) výrobku (1). Příže přicházející
od systémů, jichž není použito pro pletení
částí (3) úpletu, určených k odstranění se
v každém případě odříznou poblíže okrajů, kde
začíná pletení částí určených k odstranění
a opět se zavádějí poblíže okrajů, kde končí
pletení částí (3) určených k odstranění.

Vynález se týká způsobu výroby polotovarů na vícesystémovém okrouhlém pletacím stroji, zejména pro hotovení tílek, jednodílných návleků, šlípů a podobně.

Jak je známo, užívá se hadicových úpletů vyrobených okrouhlými pletacími stroji pro zhotovení tílek bez bočních švů. Tyto výrobky mají v podstatě rovnoměrné pletení po celém jejich průběhu, s výjimkou možných ozdobných vzorů, a aby se vytvořila tílka, ustříhnou se nejdříve na potřebnou délku, načež se na podélném konci výrobku postupně odstraní čtyři části, aby vymezily přední popřípadě zadní krční otvor a otvory pro paže. Když tyto čtyři části jsou odstraněny, dostanou se čtyři výběžky, které se po dvou sešijí, takže se dostanou ramínka pro tílko.

Podél řezných čar pro odstranění čtyř částí se připojí začišťovací okraj a dolní konec tílka se olemuje s případným užitím pružného proužku.

Odpad v důsledku odstranění částí, odpovídajících otvorům pro krk a paže, ovlivňuje značně výrobní náklady, jelikož příze používaná pro tento druh výrobku, má obvykle vysokou jakost.

Úkony odřezávání obvykle dále vyžadují použití šablon, aby se dosáhlo dostatečně přesných výsledků, vyžadují poměrně mnoho času a dále ovlivňují výrobní náklady.

Pro výrobu spodků jsou také známy polotovary, které se také vyrábějí na okrouhlých pletacích strojích, jež jsou podobné okrouhlým pletacím strojům pro výrobu ponožek a punčoch se zvětšeným jehelním válcem.

První druh výrobku se vyrobí postupem, který v zásadě záleží v tom, že se na počátku vytvoří pružný lem a za tímto lemem úsek trubkového úpletu za použití prakticky všech jehel jehelního válce. V následujícím kroku se z pletení vylučuje vzrůstající počet jehel, náležejících ke dvěma sadám jehel; tyto sady jehel jsou navzájem úhlově oddáleny vzhledem k ose jehelního válce, takže s postranní plochou výrobku vymezují dvě scházející části, které odpovídají otvorům pro nohy u vyráběných spodků. Počet jehel, vyloučených z pletení, postupně vzrůstá až k maximální hodnotě, aby se dosáhlo rozšiřování otvorů pro nohy a aby se dosáhla taková délka částí mezi oběma scházejícími částmi, aby bylo možné jejich položení přes sebe a sešití, aby se dostal rozkrokový dílec slípů. Na začátku sad jehel, které nepletou, to jest na okrajích nožních otvorů, se jedna nebo několik přízí odřízne vhodnými ústrojími připojenými k užitému pletacímu stroji.

Výrobek se dohotoví tím, že se pružný pásek nebo pruh lemovky připojí k okrajům, které omezují nožní otvory, a že se sešijí přesahující se konce částí.

úpletu, umístěných mezi oběma scházejícími částmi, aby se, jak již uvedeno, vytvořil rozkrokový dílec slípů.

Tento druh výrobku má tu nevýhodu, že v důsledku odříznutí příze na okrajích nožních otvorů se velmi často vyskytují prasklá očka nebo trhliny počínaje od okrajů nožních otvorů při dokončování výrobku, jelikož je obvykle pneumaticky napínán, nebo při jeho vyhazování ze stroje nebo také při připojování pružného pásu s tím důsledkem, že výrobek je nutno vyřadit.

Druhý druh výrobku se vyrábí takovým způsobem, který místo odřezávání příze na okraji nožních otvorů vyrobí úplný hadicový úplet a na nožních otvorech se zhotoví dvě části pletené očky odlišnými od oček užitých pro zbývající část výrobku, nebo se podél čáry, odpovídající okraji nožních otvorů pletou očka, která usnadňují identifikaci částí, jež pak mají být odříznuty za účelem vytvoření nožních otvorů.

Pletení celých částí, určených k odstranění, odlišnými očky nebo jejich omezení čarou pletenou očky odlišnými od ostatní části výrobku umožňuje větší přesnost a rychlost operací pro dohotovení výrobku.

Tento postup spolehlivě vylučuje možnost prasklých oček nebo trhlin před dohotovovacími operacemi, avšak má tu nevýhodu, že pro každý výrobek znamená značné plýtvání materiálem.

Účelem vynálezu je odstranit shora uvedené nedostatky vytvořením takového způsobu výroby polotovarů pro zhotovení tílek, jednodílných návleků, slipů a podobně, který zabrání výskytu prasklých oček nebo trhlin ve výrobku v průběhu jeho výroby a sníží výrobní náklady snížením počtu zmetků.

V souhlasu s tím, je předmětem vynálezu způsob, při jehož uplatnění jsou dohotovací práce mimořádně jednoduché a rychlé; kromě toho má být snížen počet zmetků výrobků, které jsou převážně zhotoveny z oček složených z jediné příze.

Těchto všech i jiných níže popsaných účelů a cílů se dosáhne způsobem výroby polotovaru na více-systémových okrouhlých pletacích strojích, zejména pro hotovení tílek, jednodílných návleků, slipů nebo podobně, kterýžto způsob spočívá v pletení úpletu o průběhu v podstatě hadicovém a je podle vynálezu vyznačen tím, že ty části úpletu, jež mají být odstraněny, se pletou systémy stroje, jejichž počet je menší než počet systémů pro pletení zbývajících částí výrobku, příze, přicházející od systémů nepletoucích tyto části určené k odstranění se odřezávají v každém případě bezprostředně u okrajů, kde začíná pletení těchto odstraňovaných částí tyto příze se opět přivádějí bezprostředně u okrajů, kde končí pletení odstraňovaných částí.

Další znaky a výhody vynálezu vyplývají z popisu některých, avšak nikoli výlučných provedení způsobu podle vynálezu ilustrujících pouze příkladem v souvislosti s výkresy.

Obr. 1 znázorňuje v nárysu výrobek pro zhotovení tílka, zhotovený podle prvního provedení způsobu podle vynálezu.

Obr. 2 je pohled na tílko zhotovené z výrobku druhu znázorněného na obr. 1.

Obr. 3 znázorňuje v nárysu výrobek pro zhotovení tílka, vyrobený druhým provedením způsobu podle vynálezu.

Obr. 4 je pohled v nárysu na výrobek pro zhotovení jednodílného návleku, získaný třetím provedením způsobu podle vynálezu.

Obr. 5 je pohled na jednodílný návlek zhotovený z výrobku druhu znázorněného na obr. 4.

Obr. 6 je nárys výrobku pro zhotovení slípů, vyrobeného čtvrtým provedením způsobu podle vynálezu.

Obr. 7 je pohled zepředu na výrobek znázorněný na obr. 6.

Obr. 8 je pohled na slípy, získané z výrobku druhu znázorněného na obr. 6 a 7.

Obr. 9 je pohled na zvětšenou část různých výrobků znázorněných na předešlých vyobrazeních, a to v té oblasti části, určené k odstranění, která přiléhá ke zbývajícím částem výrobku.

Podle shora popsaných vyobrazení pozůstává způsob podle vynálezu v podstatě v tom, že hotoví na vícesystémovém okrouhlém pletacím stroji, úplet tvaru hadice o žádané délce a v tom, že hotoví pletením ty části výrobku, jež mají být odstraněny použitím počtu strojových systémů, který je menší než počet systémů použitých pro pletení zbývajících částí výrobku. Příze, pocházející ze systémů čili přívodů, jichž není použito pro pletení odstraňovaných částí, se v každém případě strojem odřezávají v blízkosti okrajů, kde začíná pletení odstraňovaných částí, a opět se zavádějí do jehel, pletoucích zbývajících část výrobku, poblíže okrajů, kde končí pletení částí určených k odstranění.

V oblastech výrobku, jež leží u částí určených k odstranění, se s výhodou pletou očka, která jsou opticky rozlišitelná od přilehlých oček, takže vymezují vodící linii pro následující operace při dohotovování výrobku, jak bude vysvětleno níže.

S odvoláním na obr. 1 obsahuje způsob podle vynálezu pro výrobu výrobku 1 podle prvního provedení první krok A, ve kterém se zhotoví první v podstatě

hadicový úsek úpletu, složený ze čtyř prvních částí 2, úhlově navzájem oddálených se zřetelem na osu výrobku a střídajících se s čtyřmi druhými částmi 3, určenými k odstranění. Za účelem výroby tohoto prvního úseku úpletu se jehly jehelního válce o sobě známým způsobem volbou rozdělí na čtyři první sady, jež mají plést první částí 2 a jež se střídají se čtyřmi druhými sadami jehel, jež mají plést druhé částí 3.

Podle vynálezu pletou jehly prvních sad přízi, tj. zabírají s přízí, která je přiváděna na předem určeném počtu systémů stroje, kdežto jehly druhých sad pletou přízi, tj. zabírají s přízí, která je k nim přiváděna pouze na menším počtu přívodů stroje.

Zejména pak, například v případě čtyřsystémového stroje, se sady jehel, které pletou první částí 2, zvednou k pletení pro zachycení příze přiváděné do každého systému, kdežto sady jehel, které pletou druhé částí 3, se zvednou k pletení pro záběr příze pouze na jediném systému. Tři příze systémů, na kterých jehly tvořící druhé částí 3, nepletou, nejsou s těmito jehlami v záběru, a odříznou se známým zařízením, upraveným na stroji, poblíže okrajů, kde začíná pletení druhých částí, a opět zaberou s jehlami, které náležejí k prvním sadám. Tímto způsobem mají druhé částí 3 menší počet řad než první částí 2. Zejména pak v případě čtyřsystémových strojů přijde jedna řada pletení druhých částí 3 na každé čtyři řady pletení prvních

částí 2. Tímto způsobem se u čtyřsystémových strojů tím, že se užije jediného systému pro pletení druhých částí 3 a že se užije všech systémů stroje pro pletení prvních částí 2, dosáhne úspory 75 % příze, jíž by bylo zapotřebí, kdyby na druhé části 3 byly pleteny jako první části 2. Maximální možná úspora pro pletení druhých částí 3 by zřejmě byla 50 % u dvousystémových strojů a 87,5 % u osmisystémových strojů.

Vzhledem ke snížení počtu pletacích řad, ke kterému dochází při vytváření druhých částí 3, jejichž výška, měřeno rovnoběžně s osou výrobku, je nižší než výška prvních částí, jak je patrné z výkresů. Jak je patrné zejména na obr. 9, vzrůstá hustota pletení v té oblasti prvních částí, která je přilehlá ke druhým částem, avšak toto zhuštění nemá vliv na jakost výrobku, jelikož oblast, kde se vyskytuje, je omezena na malý počet oček a je určena k odstranění společně se druhými částmi 3 při dohotovovacích operacích,

V průběhu tohoto prvního kroku A způsobu je možné pomocí volicích ústrojí, obvykle používaných v pletacích strojích na výrobu ponožek a punčoch, zvolit jehly tak, že se zvětší počet jehel prvních sad jejich odtažení z jehel druhých sad nebo obráceně, aby se dosáhlo žádaného tvarování pro druhé a první části. Po předem určeném počtu řad je dále možné, opět pomocí známých

volících zařízení, rozdělit jehly pouze do dvou prvních sad a do dvou druhých sad pro ukončení druhých částí, odpovídajících krčním otvorům, zatímco pokračuje pletení druhých sad, odpovídajících ramenním otvorům.

Druhý krok B se provádí po prvním kroku A; při tomto druhém kroku se plete úpletový úsek 4 známým způsobem v podstatě jako první částí 2.

Když výrobek dosáhne žádané délky, ukončí se pletení známým způsobem a výrobek se vyjme ze stroje.

Očka 5, umístěná poblíže druhých částí 3 a snadno odlišitelná od ostatních tím, že vymezují vodičí čáru pro dohotovovací operace, se pletou při provádění prvního kroku A a těsně po začátku druhého kroku B. Tato očka mohou být tvořena například řetízkovými očky nebo očky pletenými přídatnou přízí odlišné barvy.

Na půl hotový výrobek může pak být jednoduše a rychle podroben dohotovovacími operacím pomocí známého stroje stříhacího a šicího typu, pomocí něhož se připojí koncové okraje 6 podle vodičích čar vymezených očky 5, podél krčních a ramenních otvorů. Stroj zároveň odstraní druhé částí 3.

Ramínka tílka se pak vytvoří sešitím volných konců prvních částí 2 po dvou, jak je to znázorněno

na obr. 2, a případně se na dolním konci tílka vytvoří ohnutý lem 7.

Tato poslední operace zalemování dolního konce tílka může být vynechána tím, že se užije druhého provedení způsobu podle vynálezu; toto druhé provedení umožňuje získat výrobek, kde je již upraven skládaný lem podél jeho dolního konce, jak znázorněno na obr. 3.

U tohoto druhého provedení se může s pletením výrobku začít od jeho dolního konce prvním krokem E, při kterém se vytvoří skládaný lem 8, mající hadicový průběh. Tento lem se vytvoří známým způsobem jako při hotovení horního pružného lemu u slipů. Je-li žádáno, může být lem vytvořen s přidáním pružné příze, takže se dostane pružný skládaný okraj.

Po tomto prvním kroku E se provede druhý krok F, při kterém se vytvoří úpletový úsek 9 jako hadice vycházející od pružného lemu 8 a provede se třetí krok G, během něhož se vytvářejí první části 10 jako pokračování části 9 a střídají se s druhými částmi 9, určenými k odstranění, v podstatě tak, jak to bylo již popsáno v souvislosti s prvním provedením, přičemž je třeba vzít zřetel na to, že u tohoto druhého provedení je výrobek vyráběn zdola.

V průběhu vytváření prvních částí 10 a úpletového úseku 9 umístěného poblíže druhých částí 11

je také utohoto druhého provedení možné vytvářet očka podobná jako očka 2, takže vymezují vodící čáru pro následné dohotovovací operace.

Třetím provedením způsobu podle vynálezu je také možno vyrobit výrobek 13 pro zhotovení jednodílného návleku 14, jak je znázorněn na obr. 4 a 5.

Zejména podle obr. 4 obsahuje způsob v tomto třetím provedení první krok L a druhý krok M, jež se provádějí v podstatě stejně jako kroky A a B, které byly již popsány v souvislosti s prvním provedením, takže se dostanou první části 14 střídající se s druhými částmi 16, určenými k odstranění, v prvním úpletovém úseku, jakož i druhý úpletový úsek 17, mající hadicový průběh a tvořící pokračování prvních částí 15.

Při vytváření úpletového úseku 17 je možné vkládat, s výhodou v předem určených oblastech, jednu nebo více pružných přízí, takže se dostane například pružný pás 18 v oblasti pasu. Toho lze dosáhnout tím, že se do jehel stroje přivádí pružná příze vhodným vodičem, který se uvádí v činnost podle potřeby.

Pak se provádí třetí krok N, při kterém se hotoví dvě třetí části 19 jako pokračování druhého úpletového úseku 17 a střídají se se čtvrtými částmi 20 určenými k odstranění pro vytvoření nožních (stehenních) otvorů jednodílného návleku.

Čtvrté části 20 se hotoví tak, jak již bylo v podstatě popsáno pro hotovení druhých částí 3 prvního provedení způsobu podle vynálezu, přičemž tyto čtvrté části 20 jsou s výhodou pleteny počtem oček, který se zvětšuje počínaje od druhého úpletového úseku 17, za odečtení od oček třetích částí 19, aby se dosáhlo vhodného tvarování nožních otvorů.

Tímto způsobem se čtvrté části 20 a druhé části 16 hotoví s použitím jediného systému stroje nebo v každém případě s použitím počtu systémů, který je menší než počet systémů použity pro pletení zbývajících částí výrobku, jak již bylo popsáno u prvního provedení způsobu podle vynálezu. Očka 21, opticky rozlišitelná od sousedních oček, jak bylo již popsáno pro očka 2, mohou být dále upravena poblíže čtvrtých částí 20 a druhých částí 16.

Když výrobek dosáhne žádané délky, pletení se známým způsobem ukončí a výrobek se ze stroje odstraní.

Také v tomto případě mohou být dohotovovací operace prováděny jednoduše a rychle pomocí stříhacího a šicího stroje, který odstraňuje druhé části 16 a čtvrté části 20 a současně připojuje začističovací okraje 22.

Horní konce prvních částí 15 se po dvojicích sešijí, aby se získaly náramenní pásky jednodíl-

ného návleku, zatímco se na volné konce čtvrtých částí 20 připojí knoflíky nebo podobně pro jejich vzájemný záběr.

Pomocí čtvrtého provedení způsobu podle vynálezu, ilustrovaného na obr. 6 až 8, je možno získat hadicový výrobek pro zhotovení slípů.

Toto čtvrté provedení způsobu podle vynálezu obsahuje první krok P, ve kterém se zhotoví přehnutý pružný lem 30 za pomoci okrouhlého pletacího stroje, podobně jak již bylo popsáno v souvislosti s hotovením okraje 2 druhého provedení, přičemž tento lem má objímat bedra nositele. Pak se provede druhý krok Q, při kterém stroj známým způsobem zhotoví úsek 31 úpletu hadicového tvaru počínaje od pružného lemu 30. Ve třetím kroku R se pletou první části 32a a 32b jako pokračování úpletového úseku 31 a jsou úhlově od sebe oddáleny se zřetelem k ose úpletového úseku 31; tyto části 32a a 32b se střídají se dvěma druhými částmi 33a a 33b, určenými k odstranění a hotoví se v podstatě tak, jako druhé části 3, jako druhé části 11, jako druhé části 16 a jako čtvrté části 16 shora popsaných provedení, tj. použitím počtu systémů stroje, který je menší než počet systémů použitý pro pletení zbývajících částí výrobku.

Když první části 32a a 32b dosáhnou žádané délky pletení výrobku se známým způsobem ukončí a výrobek se ze stroje odstraní.

Očka 34, jež jsou opticky odlišitelná od sousedních oček, se s výhodou pletou také v tomto čtvrtém provedení poblíže okraje úseku 31 hadicového úpletu a prvních částí 32a a 32b, které přiléhají ke druhým částem 33a a 33b jako u shora popsaných provedení.

Takto vyrobený výrobek je připraven pro dohotovovací operace, jež v podstatě pozůstávají v tom, že se poblíže okraje prvních částí 32a a 32b připojí okraji 35 stříhacím a šicím strojem, který současně odstraní druhé části 33a a 33b. Volné konce prvních částí 32a a 32b se pak položí na sebe a sešijí, čímž se vytvoří rozkrok slípů, jak je znázorněno na obr. 8.

V praxi bylo pozorováno, že se způsobem podle vynálezu dokonale dosáhne žádaného účelu, jelikož pletením těch částí výrobku, jež jsou určeny k odstranění, menším počtem systémů stroje než je počet systémů, použitý pro zbývající část výrobku, se při pletení vyloučí nebezpečí prasklých smyček, puštěných oček nebo trhlin a značně se sníží náklady způsobené odpadem.

Způsob podle vynálezu může být různě obměňován nebo pozměňován, přičemž takové modifikace vesměs spadají do rámce vynálezu; všechny podrobnosti mohou být dále nahrazeny jejich technickými ekvivalenty.

V praxi lze použít veškerých rozměrů a materiálů, jež jsou dány požadavky nebo stavem techniky.

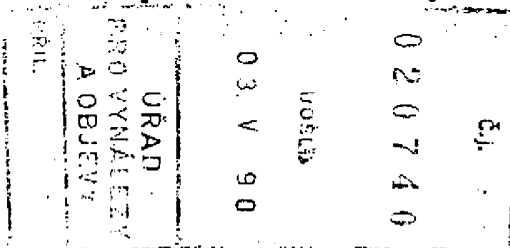
Jediným účelem použití vztahových značek v souvislosti s technickými znaky je zlepšit srozumitelnost, přičemž nemají tyto vztahové značky žádný omezující vliv na rozsah ochrany členu identifikovaného takovou vztahovou značkou.

P A T E N T O V É N Á R O K Y

1. Způsob výroby polotovaru na více-
systémovýchsm okrouhlýchsm pletacích^m strojích, zejména pro hoto-
vení tílek, jednodílných návleků, při kterém se hotoví úplet
v podstatě hadicový, vyznačující se tím, že části úpletu,
určené k odstranění se pletou na počtu systémech stroje, kte-
rý je menší než počet systémů použitý k pletení zbývajících
částí úpletu, příže přicházející od systémů, které nejsou po-
užity pro pletení částí určených k odstranění, se v každém
případě odříznou poblíže okrajů, kde začíná pletení těchto
částí určených k odstranění a opět se zavádějí poblíže okra-
jů, kde končí pletení těchto částí určených k odstranění.

2. Způsob podle bodu 1, vyznačující
se tím, že systémy použité k pletení částí určených k odstra-
nění se použijí s ostatními systémy pro pletení zbývajících
částí výrobku.

3. Způsob podle předcházejících bodů,
zejména pro pletení polotovaru na čtyřsystémových okrouhlých
pletacích strojích, vyznačující se tím, že části určené k od-
stranění se pletou za použití jediného systému stroje, kdežto
zbývajících část výrobku se plete za použití všech systémů stro-
je.



4. Způsob podle jednoho nebo několika z předcházejících bodů, vyznačující se tím, že se při pletení přivádí jediná příze pro každý systém stroje.

5. Způsob podle bodu 1, vyznačující se tím, že v oblastech výrobku, které jsou poblíže částí určených k odstranění, se vytvoří očka, která jsou opticky odlišitelná od sousedního pletení a která vymezují vodící čáru pro operace dohotovování výrobku.

6. Způsob podle jednoho nebo několika z předcházejících bodů, vyznačující se tím, že obsahuje první krok spočívající v pletení prvního úseku úpletu majícího hadicový průběh a složeného ze čtyř prvních částí, které jsou navzájem úhlově oddáleny se zřetelem na osu výrobku a střídají se s čtyřmi druhými částmi, určenými k odstranění, a dále alespoň jeden druhý krok spočívající v pletení druhého úseku úpletu hadicového průběhu, pleteného v podstatě stejně jako první částí.

7. Způsob podle jednoho nebo několika z předcházejících bodů, vyznačující se tím, že po druhém kroku se provádí třetí krok, během něhož se pletou tři části jako pokračováním druhého úseku pleteniny, které jsou navzájem úhlově oddáleny se zřetelem na osu výrobku a střídají se se dvěma čtvrtými částmi určenými k odstranění pro vytvoření jednodílného návleku.

8. Způsob podle jednoho nebo několika z předcházejících bodů, vyznačující se tím, že obsahuje: první krok pletení přehnutého lemu hadicového průběhu, druhý krok hotovení pleteného úseku majícího hadicový průběh od přehnutého lemu, třetí krok spočívající v hotovení prvních pletených částí jako pokračování hadicového úseku pleteniny, přičemž první pletené části jsou navzájem úhlově oddáleny se zřetelem na osu výrobku a střídají se se čtyřmi druhými částmi, určenými k odstranění.

9. Způsob podle jednoho nebo několika z předcházejících bodů, vyznačující se tím, že přehnutý lem se zhotoví za přidání pružné příze.

10. Způsob podle jednoho nebo několika z předcházejících bodů, vyznačující se tím, že předem určené oblasti výrobku se zhotoví za přidání pružné příze.

11. Způsob podle jednoho nebo několika z předcházejících bodů, vyznačující se tím, že obsahuje: první krok spočívající ve vytváření pružného lemu hadicového průběhu, druhý krok spočívající v hotovení úseku pleteniny o hadicovém průběhu počínaje od přehnutého pružného lemu, třetí krok spočívající v hotovení dvou pevných pletených částí jako pokračování úseku pleteniny o hadicovém průběhu, přičemž obě první části jsou navzájem úhlově oddáleny se zřetelem na osu výrobku a střídají se se dvěma druhými částmi určenými k odstranění.

12. Výrobek pro hotovení tílek, jedno-
dílných návleků, slipů nebo podobně; vyznačující se tím, že
sestává z úpletu o průběhu v podstatě hadicovém, kde částí
úpletu, určené k odstranění, jsou zhotoveny s počtem plete-
ných řad, který je menší než počet pletených řad potřebný
pro stejnou pletenou část úpletu použitého pro zbývající část
výrobku.

13. Výrobek podle bodu 12, vyznačují-
cí se tím, že příze řad úpletu zbývající částí výrobku, které
jsou přebytečné vůči řadám úpletu částí určených k odstranění,
jsou odříznuty poblíže okrajů odstraňovaných částí sousedících
se zbývající částí výrobku.

Zastupuje:



JUDr. Petr Zelenský

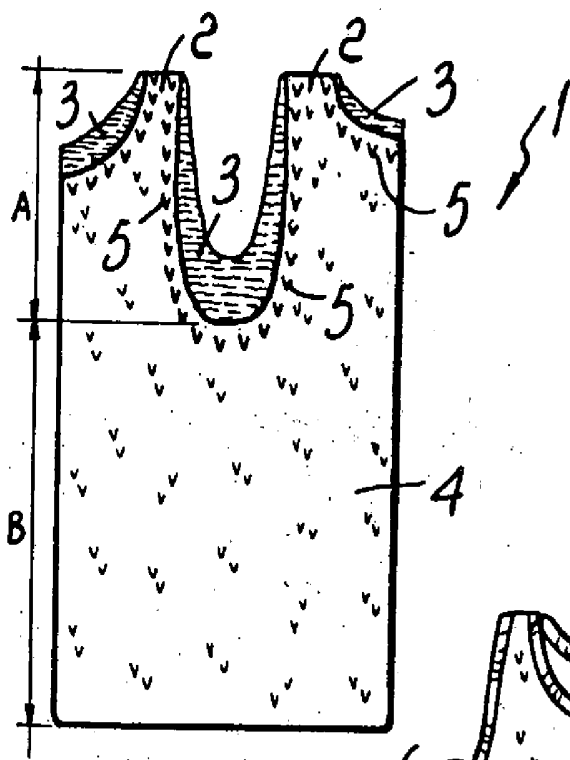


Fig. 1

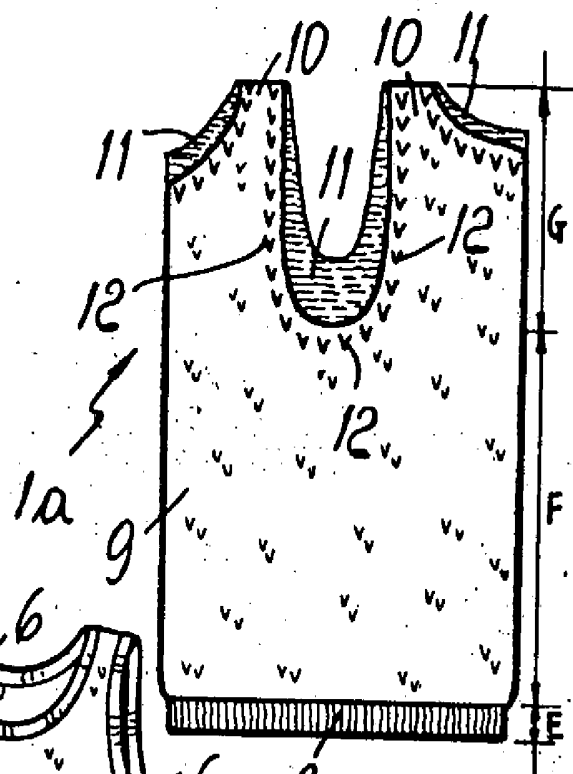


Fig. 3

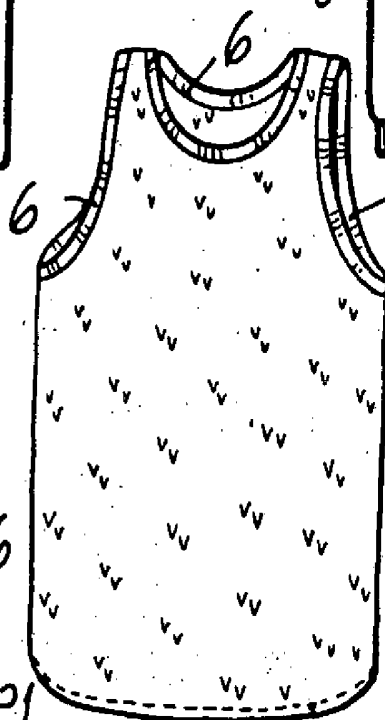


Fig. 2

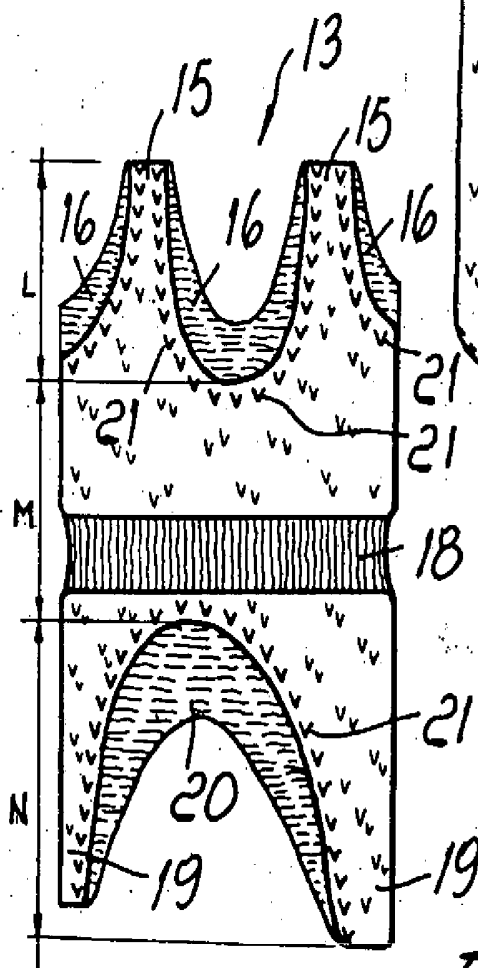


Fig. 4

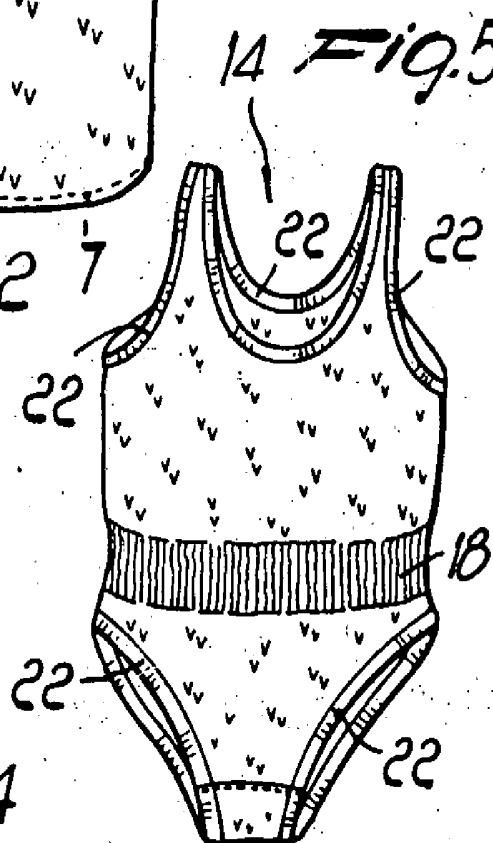
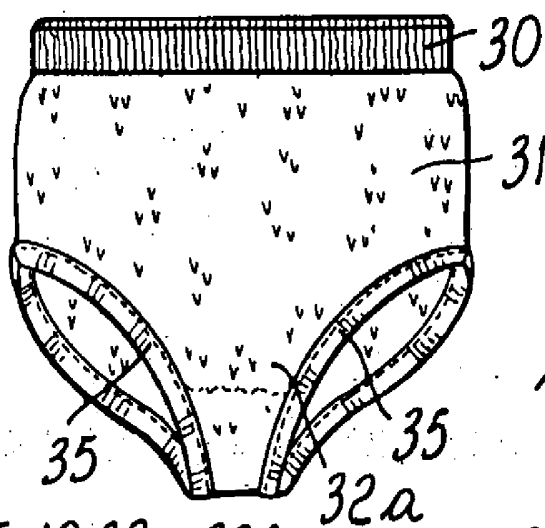
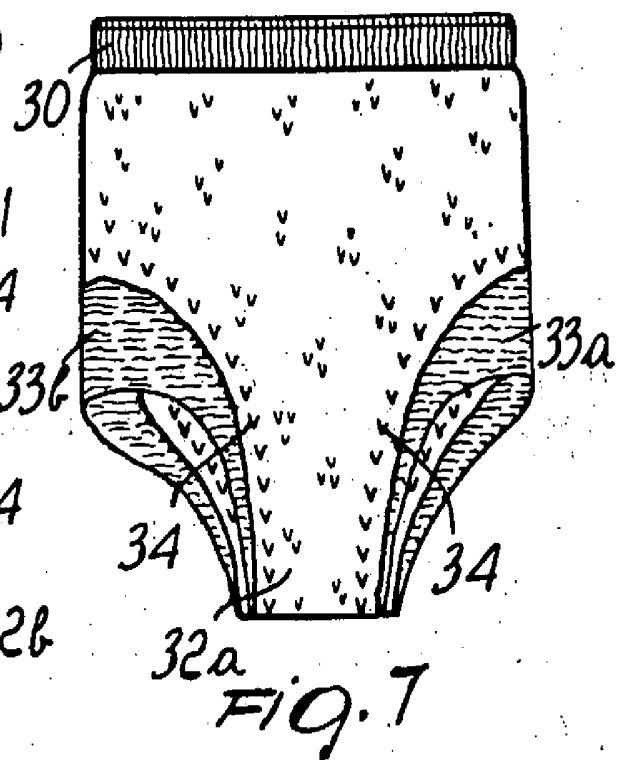
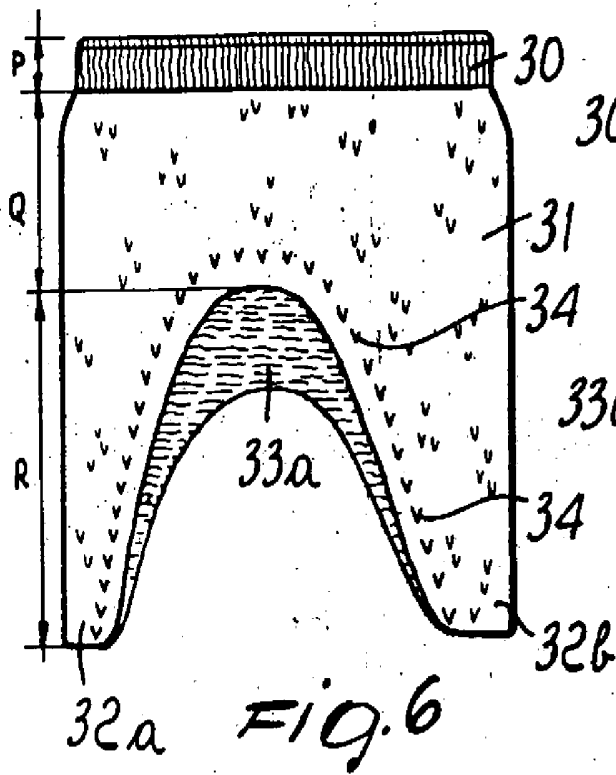


Fig. 5



2, 10, 15, 19, 32a, 32b

3, 11, 16, 20, 33a, 33b

