



Ausschliessungspatent

Erteilt gemäÙ 5 5 Absatz 1 des Aenderungsgesetzes
zum Patentgesetz

ISSN 0433-6461

(11)

202 191

Int.Cl.³

3(51) D 04 B 15/48

AMT FUER ERFINDUNGS- UND PATENTWESEN

In der vom Anmelder eingereichten Fassung veroeffentlicht

(21) AP D 04 B/ 2390 681
(31) 8102464-8

(22) 16.04.82
(32) 16.04.81

(44) 31.08.83
(33) SE

(71) siehe (73)
(72) JACOBSSON, KURT A.G.:SE:
(73) AKTIEBOLAGET IRO; ULRIKHAMN, SE
(74) IPB (INTERNATIONALES PATENTBUERO BERLIN) 60761/23/37 1020 BERLIN WALLSTR. 23/24

(54) VERFAHREN UND STRICKMASCHINE FUER DIE ZUFUHR VON GARNEN VERSCHIEDENER FARBE ZU EINER STRICKMASCHINE

(57) Während das Ziel der Erfindung darin zu sehen ist, mittels des vorgeschlagenen Verfahrens eine effektivere Lösung bei gutem Service anzubieten und die Strickmaschine kostengünstiger herzustellen, besteht die Aufgabe der Erfindung darin, die Zufuhr von Garnen verschiedener Farbe zu einer herkömmlichen Strickmaschine zu ermöglichen, so daß mit einer solchen, einen einfachen Aufbau aufweisenden Strickmaschine gestreifte Ware herstellbar ist. Dieses wird verfahrensseitig im wesentlichen dadurch erreicht, daß für die Zufuhr der Garne zu einer herkömmlichen Strickmaschine, deren Stricksystemen keine eigenen Garnwähleinheiten unmittelbar zugeordnet sind, ein aus Garnabschnitten verschiedener Farbe bestehendes, fortlaufendes Garn für jedes Stricksystem geformt und diesem zugeführt wird, indem a) in einer synchron mit dem Arbeitsspiel der Maschine und in Abhängigkeit von dem herzustellenden Streifenmuster gesteuerten, getrennten Wähleinheit ein Garn der jeweils benötigten Farbe gewählt wird, b) das gewählte Garn an einer Bindestation an das der Strickmaschine zulaufende, fortlaufende Garn angefügt wird, c) an der Ablaufseite der Wähleinheit ein intermittierender Zwischenvorrat aus dem fortlaufenden Garn gebildet wird und d) das fortlaufende Garn vom Zwischenvorrat aus dem Stricksystem positiv zugeführt wird, wobei die Längen der verschiedenfarbigen Abschnitte des fortlaufenden Garns in Abhängigkeit vom herzustellendem Streifenmuster gesteuert werden. Figur

239068 1

- 1 -

AP D 04 B/239 068/1
60 761 26
21.7.82

Verfahren und Strickmaschine für die Zufuhr von Garnen
verschiedener Farbe zu einer Strickmaschine

Anwendungsgebiet der Erfindung

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren für die Zufuhr von Garnen verschiedener Farbe von einem jeweiligen Garnvorrat über eine positive Zufuhreinrichtung und eine Garnwähleinheit zu einer Strickmaschine für die Herstellung von gestreifter Ware sowie auf eine Strickmaschine zum Durchführen des Verfahrens.

In einer bekannten Anordnung sind positive Garnzufuhreinrichtungen zwischen dem jeweiligen Garnvorrat und der Garnwähleinheit angeordnet. Die letztere Einheit ist der Strickmaschine unmittelbar zugeordnet, so daß diese also eine derjenigen der Stricksysteme entsprechende Anzahl von Garnwähleinheiten aufweist. Dabei ist für jedes Garn eine eigene positive Zufuhreinrichtung notwendig, wodurch die Strickmaschine mit ihren Zufuhreinrichtungen einen äußerst verwickelten Aufbau erhält. Bei derartigen Strickmaschinen für die Herstellung von gestreifter Ware besteht eine wesentliche Schwierigkeit darin, daß in unmittelbarer Nachbarschaft jedes Stricksystems umfangreiche Hilfseinrichtungen angeordnet sind, wodurch die Aufstellung, Wartung und Einstellung der Maschine erheblich erschwert wird.

Ziel der Erfindung

Das Ziel der Erfindung besteht darin, ein Verfahren für die Zufuhr von Garnen verschiedener Farbe zu einer Strickmaschine sowie eine Strickmaschine zum Durchführen des Verfahrens so auszubilden, daß sie kostengünstiger herstellbar ist und das Verfahren effektiver ohne umfangreiche Hilfseinrichtungen bei gutem Service durchführbar ist.

Darlegung des Wesens der Erfindung

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren und eine Strickmaschine der vorstehend genannten Art zu schaffen, welche die Zufuhr von Garnen verschiedener Farbe zu einer herkömmlichen Strickmaschine ermöglicht, so daß mit einer solchen, einen einfachen Aufbau aufweisenden Strickmaschine gestreifte Ware herstellbar ist.

Bei einem Verfahren der genannten Art wird die Aufgabe gemäß der Erfindung dadurch gelöst, daß für die Zufuhr der Garne zu einer herkömmlichen Strickmaschine, deren Stricksystemen keine eigenen Garnwähleinheiten unmittelbar zugeordnet sind, ein aus Garnabschnitten verschiedener Farben bestehendes, durchgehendes Garn für jedes Stricksystem gebildet und diesem zugeführt wird, indem

- a) in einer synchron mit dem Arbeitsspiel der Maschine und in Abhängigkeit von dem herzustellenden Streifenmuster gesteuerten, getrennten Wähleinheit ein Garn der jeweils benötigten Farbe gewählt wird,
- b) das gewählte Garn an einer Bindestation an das der Strickmaschine zulaufende, durchgehende Garn angefügt wird,
- c) an der Ablaufseite der Wähleinheit ein intermittierender Zwischenvorrat aus dem durchgehenden Garn gebildet wird und
- d) das durchgehende Garn vom Zwischenvorrat aus dem Stricksystem positiv zugeführt wird, wobei die Längen der verschiedenfarbigen Abschnitte des durchgehenden Garns in Abhängigkeit vom herzustellenden Streifenmuster gesteuert werden.

Das erfindungsgemäße Verfahren ermöglicht somit die Herstellung von gestreifter Ware auf einer herkömmlichen Strickmaschine unter Verwendung von relativ einfachen Hilfseinrich-

tungen, welche in einem gewissen Abstand oberhalb oder außerhalb der Strickmaschine selbst angeordnet sein können. Die Zufuhreinrichtung ist beträchtlich einfacher als in bekannten Ausführungen, da jedem Stricksystem jeweils nur ein einziges, fortlaufendes Garn zugeführt zu werden braucht.

Die Steuerung der Längen der den einzelnen Stricksystemen zulaufenden, durchgehenden Garne beginnt vorzugsweise an der Bindestation. Dadurch können die Verbindungsstellen zwischen den Garnabschnitten, welche gewöhnlich als Knoten ausgebildet sind beispielsweise in dem Bereich angeordnet werden, entlang welchem die Ware nachher aufgeschnitten wird, so daß deren Aussehen nicht beeinträchtigt ist.

In einer Modifizierung ist vorgesehen, daß die Längen der den einzelnen Stricksystemen zulaufenden, fortlaufenden Garne mit Beginn von der Bindestation aus gesteuert werden.

Die Erfindung bezieht sich ferner auf eine Strickmaschine für die Herstellung von gestreifter Ware aus verschiedenfarbigen Garnen, welche jeweils in einem Vorrat gehalten, mittels einer Wähleinheit ausgewählt und den Stricksystemen der Maschine mittels einer positiven Zufuhreinrichtung zugeführt werden.

Wie vorstehend angedeutet, sind bekannte Strickmaschinen dieser Art speziell für die Herstellung von gestreifter Ware ausgebildet und haben deshalb einen sehr aufwendigen und sperrigen Aufbau.

Demgegenüber ist bei einer Anordnung für die Fertigung von gestreifter Ware gemäß der Erfindung vorgesehen, daß die Strickmaschine eine herkömmliche Strickmaschine ohne den einzelnen Stricksystemen unmittelbar zugeordnete Wähleinheit-

ten ist, daß eine synchron mit dem Arbeitsspiel der Maschine und in Abhängigkeit von dem herzustellenden Streifenmuster gesteuerte Garnwähleinheit getrennt vom jeweiligen Stricksystem angeordnet ist, daß jeder Garnwähleinheit eine Garnspleiß-, Halte- und Schneidvorrichtung zugeordnet ist, daß an der Ablaufseite der Spleiß-, Halte- und Schneidvorrichtung eine Garn-Zwischenspeichereinrichtung angeordnet ist und daß eine positive Zufuhreinrichtung an der Ablaufseite der Zwischenspeichereinrichtung angeordnet ist.

Die Garn-Zwischenspeichereinrichtung weist vorzugsweise eine feststehende Trommel und ein mit einem Antrieb verbundenes Aufwickелеlement auf. Auf diese Weise läßt sich die zusätzliche Drillung des fortlaufenden Garns auf ein Mindestmaß begrenzen. Es ist jedoch ebenfalls möglich, eine rotierende Zwischenspeichertrommel zu verwenden.

Die positive Garnzufuhreinrichtung ist vorzugsweise ein Bandzubringer. Ein solcher Bandzubringer kann alle durchgehenden Garnstränge der Maschine gemeinsam zuführen und hat einen einfachen und robusten Aufbau.

Die Erfindung bezweckt weiterhin die Schaffung einer einfachen und dabei wirkungsvollen Steuerung für die Zufuhr der durchgehenden Garnstränge zu den Stricksystemen in einer solchen Weise, daß das gewünschte Streifenmuster genau wiedergegeben wird.

Zu diesem Zweck verwendet die Erfindung eine Steueranordnung mit einer die Wähleinheit steuernden Mustereinheit und einer die Spleiß-, Halte- und Schneidvorrichtung sowie den Antrieb des Aufwickелеlements steuernden Hilfssteuereinheit, welche von der von der Maschine verbrauchte Garnlänge sowie die der

Garn-Zwischenspeichereinrichtung zugeführte Garnlänge ermittelnden Sensoren mit der jeweiligen Garnlänge entsprechenden Informationen gespeist ist.

Da in der Hilfssteuereinheit zu jeder Zeit Informationen betreffend die in der Zwischenspeichereinrichtung vorhandene und von dieser zum jeweiligen Stricksystem verlaufende Garnlänge vorliegt und die Hilfssteuereinheit die Spleiß-, Halte- und Schneidvorrichtung steuert, können die Längen der verschiedenfarbigen Garnabschnitte äußerst genau bestimmt und gesteuert werden, so daß ein regelmäßiges Streifenmuster entsteht.

Die Hilfssteuereinheit steuert die Spleiß-, Halte- und Schneidvorrichtung und den Antrieb des Aufwickелеlements vorzugsweise derart, daß der Antrieb während des Spleißvorgangs stillgesetzt ist. Dadurch ist das Zusammenfügen der Garnabschnitte durch die Spleißvorrichtung wesentlich erleichtert.

In der bevorzugten Ausführungsform der erfindungsgemäßen Strickmaschine ist die Hilfssteuereinheit von einem die Arbeitsstellung der Maschine abtastenden dritten Sensor mit der Arbeitsstellung der Maschine entsprechenden Information gespeist.

Diese zusätzlichen Informationen versetzen die Steueranordnung in die Lage, das Zusammenfügen der Garnabschnitte und die Längenmessung des Garns fortlaufend zu korrigieren, so daß die Spleiße bzw. Knoten immer in den dafür vorgesehenen Bereich der Ware zu liegen kommen und Unregelmäßigkeiten im Antrieb der Strickmaschine ausgeglichen werden.

Ausführungsbeispiel

Die Erfindung soll nachstehend an einem Ausführungsbeispiel näher erläutert werden. Die zugehörige Zeichnung zeigt eine schematische Darstellung einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung.

Eine in der Zeichnung dargestellte herkömmliche Strickmaschine 1 hat einen rotierenden Nadelzylinder 1a, entlang dessen Umfang Nadeln 2 längsverschieblich in Nuten geführt sind. Ein Stricksystem 3 führt das zu verstrickende Garn in eine Stellung, in welcher es von den Nadeln 2 ergriffen werden kann. Entlang dem Umfang des Nadelzylinders 1a sind mehrere Stricksysteme 3 feststehend angeordnet. In der gezeigten Ausführungsform hat der Nadelzylinder 1a einen nicht mit Nadeln bestückten Umfangsabschnitt 1b.

Die Strickmaschine 1 ist im übrigen von herkömmlicher Ausführung und braucht deshalb nicht im einzelnen beschrieben zu werden. Im Gegensatz zu einer herkömmlichen Strickmaschine ist die dargestellte Strickmaschine 1 jedoch für die Fertigung von gestreifter Ware S bestimmt. Die Ware S hat in einer vorbestimmten Reihenfolge aufeinander folgende Streifen A - D von verschiedener Farbe.

Für die Ausbildung dieser Streifen sind Garne der entsprechenden Farben a bis d in Form von Packungen oder Spulen 4 vorhanden, welche in herkömmlicher Weise auf einem Tragring der Strickmaschine oder einem gesonderten Spulengestell angeordnet sind. Für die Auswahl des jeweils in der Reihenfolge benötigten Garns ist eine Garnwähleinheit 5 vorgesehen, wie sie beispielsweise in einer bekannten Strickmaschine für die Fertigung von waagrecht gestreifter Ware jedem einzel-

nen Stricksystem unmittelbar zugeordnet ist. Die Garnwähleinheit 5 wählt jeweils eines der beispielsweise vier verschiedenfarbigen Garne a - d in der gleichen Weise aus, wie dies in einer herkömmlichen Strickmaschine für gestreifte Ware unmittelbar vor dem jeweiligen Stricksystem erfolgt.

An die Garnwähleinheit 5 schließt sich eine Spleiß-, Halte- und Schneidvorrichtung 6 unmittelbar an. Bei dieser kann es sich um eine herkömmliche Spleiß- oder Knotvorrichtung handeln, welche ein von der Garnwähleinheit 5 zulaufendes Garn an einem ablaufenden, endlosen Garnstrang 7 anfügt und das bisher als letztes an den Strang 7 angefügte Garn abschneidet und das abgeschnittene Ende festhält.

An der Ablaufseite der Vorrichtung 6 ist eine feststehende Zwischenspeichertrommel 8 angeordnet. Der endlose Garnstrang 7 wird von einem mit einem Antrieb 10, z. B. einem Elektromotor, verbundenen Aufwickелеlement 9 auf die Trommel 8 aufgewickelt. Derartige Zwischenspeicher für die intermittierende Garnzufuhr zu einer Strickmaschine oder einem Webstuhl sind allgemein bekannt.

Eine positive Zufuhreinrichtung 11 zieht den Garnstrang 7 von der Speichertrommel 8 ab und führt ihn dem Stricksystem 3 der Strickmaschine 1 zu. In der dargestellten Ausführungsform handelt es sich bei der Zufuhreinrichtung 11 um einen Bandzubringer, in welchem das Garn zwischen einem angetriebenen Band 11a und drehbaren Klemmrollen 11b eingeklemmt wird. Derartige Bandzubringer für die positive Garnzufuhr zu einer Strickmaschine sind allgemein bekannt.

Eine den gesamten Arbeitsablauf steuernde Steueranordnung weist eine Mustereinheit 12 und eine Sekundär- oder Hilfs-

Steuereinheit 13 auf. Die Mustereinheit 12 ist mit den Ausgangssignalen eines dem Aufwickелеlement 9 zugeordneten ersten Sensors 14, eines der positiven Zufuhreinrichtung 11 zugeordneten zweiten Sensors 15 und eines dem Nadelzylinder 1a der Strickmaschine 1 zugeordneten dritten Sensors 16 gespeist.

Die Steuerung geschieht in folgender Weise:

Die Mustereinheit 12 arbeitet synchron mit dem Arbeitsspiel der Strickmaschine 1 und speist die Garnwähleinheit 5 mit Steuerimpulsen entsprechend einem in der Mustereinheit gespeicherten Musterprogramm, wie durch einen Pfeil A1 angedeutet. Entsprechend den Signalen A1 wählt die Wähleinheit 5 jeweils eines der vier Garne a - d. Damit bestimmt also die Mustereinheit 12 die Breite der Streifen A - D der Ware S oder, mit anderen Worten, die Anzahl der Maschenreihen jedes Streifens.

Die Sekundär- oder Hilfssteuereinheit 13 bestimmt den genauen Zeitpunkt, zu welchem das jeweils gewählte Garn a, b, c oder d durch die Vorrichtung 6 an den ablaufenden Garnstrang 7 angefügt wird. Das entsprechende Steuersignal ist durch einen Pfeil A2 angedeutet. Gleichzeitig damit speist die Hilfssteuereinheit 13 den Antrieb 10 des Aufwickелеlementes 9 mit einem durch einen Pfeil A3 angedeuteten Signal zum Abstellen des Antriebs, so daß das Spleißen oder Knoten erfolgen kann, während sich der Garnstrang 7 in der Vorrichtung 6 nicht fortbewegt. Das Signal A3 eilt dem Signal A2 um ein Geringes vor, da bis zum Stillstand des Antriebs 10 eine gewisse Zeitspanne verstreicht. Bei dem Antrieb 10 handelt es sich vorzugsweise um einen Schrittschaltmotor, welcher sich in einer genau bestimmten Winkelstellung anhalten läßt und schnell beschleunigt.

Die Hilfssteuereinheit 13 ist von der Mustereinheit 12 mit durch einen Pfeil A4 angedeuteten Musterinformationen gespeist. Damit bestimmt also die Mustereinheit 12 den ungefähren und die Hilfssteuereinheit 13 den genauen Zeitpunkt, zu welchem ein Farbwechsel stattfindet.

Eine wesentliche Aufgabe der Hilfssteuereinheit 13 besteht darin, die Länge der verschiedenfarbigen Garnabschnitte des Garnstranges 7 genau zu bestimmen, um damit das Streifenmuster der Ware S genau einzuhalten. Zu diesem Zweck speist der Sensor 14 die Hilfssteuereinheit 13, wie durch einen Pfeil A5 angedeutet, mit der genauen Stellung des Aufwickелеlementes 9 entsprechenden Informationen. Dies kann in der Weise geschehen, daß der Sensor 14 den Umdrehungen des Aufwickелеlementes 9 entsprechende Impulse erzeugt.

Ferner ist die Hilfssteuereinheit 13, wie durch einen Pfeil A6 angedeutet, vom Sensor 15 mit der Antriebsgeschwindigkeit des Bandes 11a entsprechenden Informationen gespeist. Bei dem Sensor 15 kann es sich um einen optischen Sensor handeln, welcher auf optische Signale von am Band 11a oder den Rollen 11b angeordneten Reflektoren anspricht.

Die der Einheit 13 durch die Signale A5 übermittelten Informationen entsprechen der Länge des auf die Speichertrommel 8 gewickelten Garns. Die vom Sensor 15 in Form der Signale A6 übermittelten Informationen entsprechen der Länge des von der positiven Zufuhreinrichtung 11 von der Speichertrommel 8 abgezogenen Garns. Die Länge des Garns zwischen der Spleißstelle in der Vorrichtung 6 und dem Aufwickелеlement 9 ist konstant. Da die Hilfssteuereinheit 13 das Spleißsignal A2 erzeugt, enthält sie zu jeder Zeit Informationen bezüglich der Länge des zwischen der Spleißstelle und der Strickmaschine vorhandenen Garns. Dadurch kann die Hilfs-

steuereinheit 13 das Spleißsignal A2 jeweils zu einem Zeitpunkt abgeben, welcher der genauen Länge des für das herzustellende Muster benötigten Garns einer bestimmten Farbe entspricht.

Zusätzlich steuert die Hilfssteuereinheit 13 fortlaufend über das Signal A3 die Geschwindigkeit des Antriebs 10, um diese dem durch den Sensor 15 ermittelten Garnverbrauch anzupassen. Auf diese Weise läßt sich der Garn-Zwischenvorrat auf der Trommel 8 innerhalb eines engen Bereiches halten, und Geschwindigkeitsänderungen des Aufwickelantriebs können auf ein Mindestmaß beschränkt bleiben.

Die beschriebene Steueranordnung ermöglicht es, die Spleiße oder Knoten des endlosen Garnstrangs 7 so zu setzen, daß sie immer in den nicht mit Nadeln bestückten Abschnitt 1b des Nadelzylinders zu liegen kommen. Die fertige Ware wird dann entlang dem diesen Abschnitt überspannenden Bereich aufgeschnitten, so daß die Spleiße oder Knoten in einem unkritischen Bereich der Ware liegen.

Der Sensor 16, welcher ebenfalls ein optischer Sensor sein und mit Reflektoren am Nadelzylinder 1a zusammenwirken kann, speist die Hilfssteuereinheit 13 mit der genauen Stellung des Nadelzylinders 1a entsprechenden Informationen, welche als Korrekturfaktor verwendet werden können. Auf diese Weise lassen sich etwa durch Unregelmäßigkeiten im Antrieb der Strickmaschine hervorgerufene Fehler, z. B. eine Verschiebung der Knoten in dafür nicht vorgesehene Bereiche, verhindern.

Die beschriebene Anordnung ermöglicht somit die Herstellung einer hochwertigen gestreiften Ware mit einem genau bestimm-

239068 1 - 11 -

60 761 26

21.7.82

ten Streifenmuster auf einer gewöhnlichen Strickmaschine. Dabei läßt sich die Breite der Streifen allein durch Änderung der Geschwindigkeit der positiven Zufuhreinrichtung 11 ohne jeden weiteren Eingriff variieren.

Die verschiedenen Einheiten und Vorrichtungen 5, 6, 10, 9, 8 und 11 können in gewissem Abstand oberhalb oder außerhalb der Strickmaschine 1 angeordnet sein, so daß die gesamte Anordnung für Wartungs- und Reparaturzwecke mühelos zugänglich ist.

Erfindungsanspruch

1. Verfahren für die Zufuhr von Garnen verschiedener Farbe von einem jeweiligen Garnvorrat über eine positive Zufuhreinrichtung und eine Garnwähleinheit zu einer Strickmaschine für die Herstellung von gestreifter Ware, gekennzeichnet dadurch, daß für die Zufuhr der Garne zu einer herkömmlichen Strickmaschine, deren Stricksystemen keine eigenen Garnwähleinheiten unmittelbar zugeordnet sind, ein aus Garnabschnitten verschiedener Farbe bestehendes, fortlaufendes Garn für jedes Stricksystem geformt und diesem zugeführt wird, indem
 - a) in einer synchron mit dem Arbeitsspiel der Maschine und in Abhängigkeit von dem herzustellenden Streifenmuster gesteuerten, getrennten Wähleinheit ein Garn der jeweils benötigten Farbe gewählt wird,
 - b) das gewählte Garn an einer Bindestation an das der Strickmaschine zulaufende, fortlaufende Garn angefügt wird,
 - c) an der Ablaufseite der Wähleinheit ein intermittierender Zwischenvorrat aus dem fortlaufenden Garn gebildet wird und
 - d) das fortlaufende Garn vom Zwischenvorrat aus dem Stricksystem positiv zugeführt wird, wobei die Längen der verschiedenfarbigen Abschnitte des fortlaufenden Garns in Abhängigkeit vom herzustellenden Streifenmuster gesteuert werden.
2. Verfahren nach Punkt 1, gekennzeichnet dadurch, daß die Längen der den einzelnen Stricksystemen zulaufenden, fortlaufenden Garne mit Beginn von der Bindestation aus gesteuert werden.

3. Strickmaschine zum Durchführen des Verfahrens nach Punkt 1 und 2 für die Herstellung von gestreifter Ware aus verschiedenfarbigen Garnen, welche jeweils in einem Vorrat gehalten, mittels einer Wähleinheit ausgewählt und dem Stricksystem der Maschine mittels einer positiven Zufuhreinrichtung zugeführt werden, gekennzeichnet dadurch, daß die Strickmaschine (1) eine herkömmliche Strickmaschine ohne den einzelnen Stricksystemen (3) unmittelbar zugeordnete Wähleinheiten ist, daß die synchron mit dem Arbeitsspiel der Strickmaschine und in Abhängigkeit von dem herzustellenden Streifenmuster gesteuerte Garnwähleinheit (5) getrennt vom jeweiligen Stricksystem angeordnet ist, daß jeder Garnwähleinheit eine Garn-Spleiß-, Halte- und Schneidvorrichtung (6) zugeordnet ist, daß an der Ablaufseite der Spleiß-, Halte- und Schneideinrichtung eine Garn-Zwischenspeichereinrichtung, z. B. bestehend aus Zwischenspeichertrommel (8) und Aufwickелеlement (9), angeordnet ist und daß die positive Zufuhreinrichtung (11) an der Ablaufseite der Zwischenspeichereinrichtung angeordnet ist.
4. Strickmaschine nach Punkt 3, gekennzeichnet dadurch, daß die Garn-Zwischenspeichereinrichtung eine feststehende Trommel (8) und ein mit einem Antrieb (10) verbundenes Aufwickелеlement (9) aufweist.
5. Strickmaschine nach Punkt 3 und/oder 4, gekennzeichnet dadurch, daß die positive Garn-Zufuhreinrichtung (11) ein Bandzubringer ist.
6. Strickmaschine nach wenigstens einem der Punkte 3 bis 5, gekennzeichnet durch eine Steueranordnung mit einer die Wähleinheit (5) steuernden Mustereinheit (12) und einer

die Spleiß-, Halte- und Schneidvorrichtung (6) sowie den Antrieb (10) des Aufwickелеlements (9) steuernden Hilfssteuereinheit (13), welche von die von der Maschine (1) verbrauchte Garmlänge sowie die der Garn-Zwischenspeichereinrichtung zugeführte Garmlänge ermittelten Sensoren (14, 15) mit der jeweiligen Garmlänge entsprechenden Informationen gespeist ist.

7. Strickmaschine nach Punkt 6, gekennzeichnet dadurch, daß die Hilfssteuereinheit (13) die Spleiß-, Halte- und Schneidvorrichtung (6) und den Antrieb (10) des Aufwickелеlementes (9) derart steuert, daß der Antrieb während des Strickvorgangs stillgesetzt ist.
8. Strickmaschine nach Punkt 6 und/oder 7, gekennzeichnet dadurch, daß die Hilfssteuereinheit (13) von einem dritten, die Arbeitsstellung der Strickmaschine (1) ermittelnden Sensor (16) mit der Arbeitsstellung der Maschine entsprechenden Informationen gespeist ist.

Hierzu 1 Seite Zeichnung

