

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

249 743

(11) (B1)



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 01 07 85
(21) PV 4907-85

(51) Int. Cl.
D 04 B 9/56

(40) Zveřejněno 18 09 86
(45) Vydáno 01 10 88

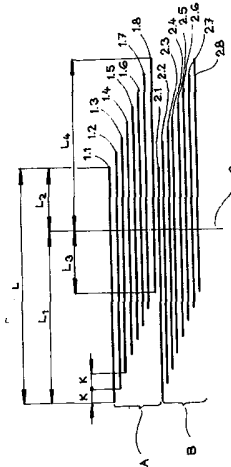
(75)
Autor vynálezu

ANDÓ JAN ing., BRNO,
ZOUNAR DRAHOMÍR, BLANSKO

(54)

Váčková pata

Rešení se týká váčkové paty, zejména pro jemné dámské punčochové zboží, vytvořené vkládáním neúplných očkových řádků do základního úpletu. Podstata řešení spočívá v tom, že vložené neúplné očkové řádky vykazují shodnou délku a jsou vůči sobě vzájemně posunuty o stálou délku.



Vynález se týká váčkové paty, zejména pro jemné dámské punčochové zboží, jako jsou punčochy, podkolenky, punčochové kalhoty a pod.

Známa klínková pata pro punčochové i ponožkové zboží je vytvářena řadou po sobě jdoucích neúplných řádků, zapletených mezi průběžně jdoucími řádky lýtkové a chodidlové části punčochového zboží. Zmíněné neúplné řádky jsou pleteny známým vratným způsobem, a to v jednom nebo ve dvou pletacích systémech, které pletací stroj obsahuje.

Takto vytvořená klínková pata je velmi kvalitní. Zařízení, které umožňuje plést tuto vratnou patu je však mimořádné náročné, značně komplikuje jak zámkovou soustavu, tak i pohybový mechanismus okrouhlých maloprůměrových pletacích strojů. Kromě toho má použití zařízení pro pletení klínkové paty velmi nepříznivý dopad na výkonnost okrouhlého maloprůměrového pletacího stroje, která je několikrát nižší než u pletacích strojů, které zařízení pro vratné pletení paty neobsahují. Proto se klínková pata, i když je velmi kvalitní, užívá zejména pro pletení luxusního, a tím i drahého zboží.

Je známo rovněž rotační pletení paty úpletu. U takto vytvořené paty je váček vytvořen buď tvarováním úpletu na formě pomocí tepla, nebo je pata tvarována až přímo na noze, s využitím vysoké elastičnosti současné pletací příze.

Tato pata je však méně kvalitní než klínková pata, vyznačuje se však nesrovnatelně nižšími nároky na zařízení potřebná k jejímu zhotovení. Proto je převážná část současných pletacích strojů uzpůsobena pouze pro pletení rotačním způsobem.

Je známa celá řada různých provedení rotačně pletené váčkové paty, které se vytvářejí vkládáním neúplných očkových řádků do základního úpletu.

Tyto neúplné očkové řádky jsou vzhledem k podélné ose paty uspořádány vždy symetricky a napodobují svou proměnnou délkou vzhled vratně pletené klínkové paty.

Výhoda této váčkové paty spočívá v tom, že se plete rotačním způsobem, a to včetně vložených neúplných očkových řádků, což podstatně zvyšuje produkci pletacích strojů. Značný nedostatek však tkví v tom, že pro vytvoření neúplných vložených očkových řádků je zapotřebí složitého vzorovacího zařízení, které umožňuje plést tyto vložené očkové řádky v různé délce a zabezpečit je proti párání.

Složitost tohoto vzorovacího zařízení je proto největší překážkou pro větší rozšíření pletení váčkových pat rotačním způsobem.

Cílem vynálezu je odstranit tyto nevýhody.

Úkolem vynálezu je vytvořit takovou váčkovou patu, která bude jednoduše zhotovitelná a její vlastnosti budou srovnatelné s vratně pletenou patou.

Úkol je vyřešen váčkovou patou, jejíž podstata podle vynálezu spočívá v tom, že vložené neúplné očkové řádky vykazují shodnou délku a jsou vůči sobě vzájemně posunuty o stálou délku.

Stejnou délkou vložených neúplných očkových řádků jsou sníženy požadavky na složitost vzorovacího zařízení.

Stejnou délkou vložených neúplných řádků a jejich vzájemným posunutím se dosáhne dále toho, že konečný úplet má stejný charakter jako v případě klínovitě se rozšiřujících nebo zužujících se vložených řádků.

Tím, že vložené neúplné očkové řádky jsou rozděleny do alespoň dvou skupin, přičemž první vložený neúplný očkový řádek jedné skupiny začíná ve stejném očkovém sloupku úpletu jako první vložený neúplný řádek druhé skupiny, se dosáhne velmi dobrého

tvarování paty pro její různé velikosti a odstraňuje se tak vzhledově její nesymetrie vůči podélné ose paty.

Zařazením průběžných očkových řádků mezi jednotlivé skupiny neúplných vložených očkových řádků se odstraňuje nadměrná deformace oček úpletu v té části obvodu jehelního válce, kde nejsou vytvářeny neúplné očkové řádky.

Další význaky a výhody vynálezu vyplývají z popisu příkladného provedení váčkové paty, znázorněné na výkrese, kde značí obr. 1 pohled na úplet s váčkovou patou, obr. 2 rozvinutý tvar váčkové paty a obr. 3 další provedení váčkové paty v rozvinutém tvaru.

V příkladném provedení je na obrázku 1 znázorněn základní rotačně pletený úplet 1 a váčková pata 2. Tato váčková pata 2 je vytvořena skupinami A, B vložených neúplných očkových řádků. První skupina A obsahuje vložené neúplné očkové řádky 1.1, 1.2, 1.3, 1.4 až 1.8. Tyto neúplné vložené očkové řádky 1.1 až 1.8 jsou vůči podélné ose 3 váčkové paty 2 uspořádány nesymetricky, to znamená, že první vložený neúplný očkový řádek 1.1 začíná ve vzdálenosti L1 od podélné osy 3 váčkové paty 2 a končí ve vzdálenosti L2 od podélné osy 3 váčkové paty 2. Vzdálenosti L1, L2 jsou přitom rozdílné. V příkladném provedení je vzdálenost L1 větší než vzdálenost L2. Druhý vložený neúplný očkový řádek 1.2 skupiny A má stejnou délku L jako první vložený neúplný očkový řádek 1.1, jeho začátek je však vůči němu posunut o vzdálenost K směrem k podélné ose 3 váčkové paty. Podobně jsou ve váčkové patě 2 uspořádány další shodnou délku L mající neúplné vložené očkové řádky 1.3, 1.4 až 1.8, a posunuty vůči sobě vzájemně o vzdálenost K, přičemž začátek posledního vloženého neúplného očkového řádku 1.8 o délce L je od podélné osy 3 váčkové paty 2 vzdáleno o vzdálenost L3, která je shodná se vzdáleností L2 prvního vloženého neúplného očkového řádku 1.1.

Po první skupině A vložených neúplných očkových řádků 1.1 až 1.8 následuje druhá skupina B neúplných vložených očkových řádků 2.1 až 2.8, mající opět shodnou délku L jako řádky první skupiny A. První vložený neúplný očkový řádek 2.1 druhé skupiny B je vůči podélné ose 3 váčkové paty umístěn stejně jako první vložený neúplný očkový řádek 1.1 skupiny A. Nacházejí se tedy

jejich začátky vždy ve stejném očkovém sloupku, což se týká v příkladném provedení i dalších vždy odpovídajících očkových řádků 1.2 a 2.2, 1.3 a 2.3 apod.obou skupin A, B.

Váčková pata může za účelem dosažené požadované velikosti obsahovat jak jednu, tak i více skupin vložených neúplných očkových řádků. Tyto skupiny očkových řádků mohou být uspořádány jak nad sebou ve směru podélné osy paty, tak také vedle sebe.

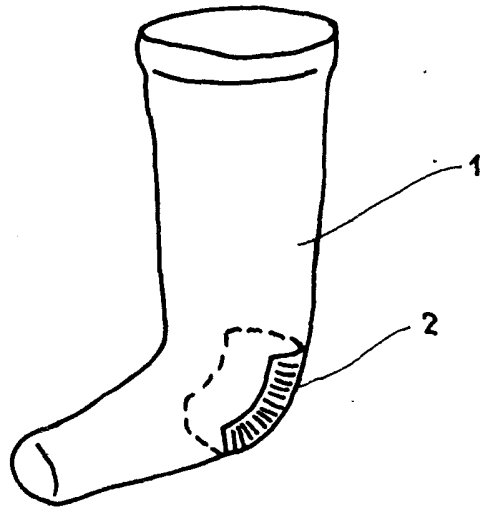
Další varianta váčkové paty spočívá v tom, že mezi jednotlivé skupiny A, B vložených neúplných očkových řádků je vložen alespoň jeden průběžný očkový řádek P. Tyto průběžné oddělovací očkové řádky P zamezují nadměrné deformaci těch oček úpletu, která jsou během tvoření skupin neúplných vložených očkových řádků držena na pletacích jehlách, nacházejících se v průběžné poloze.

P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Z U

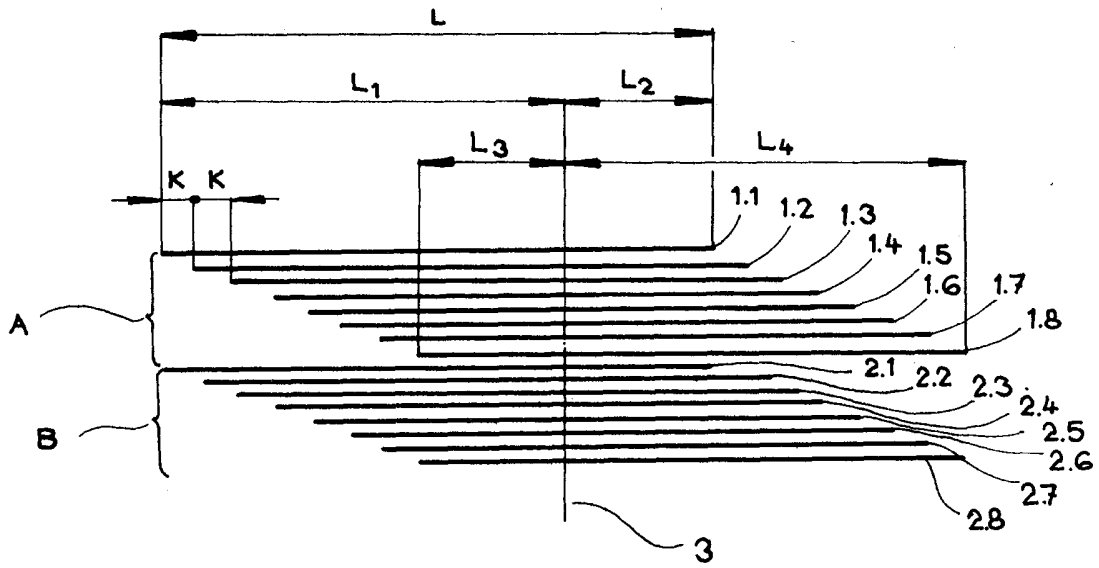
1. Váčková pata, zejména pro jemné dámské punčochové zboží, jako jsou punčochy, podkolenky, punčochové kalhoty a pod., vytvořená vkládáním neúplných očkových řádků do základního úpletu, vyznačující se tím, že vložené neúplné očkové řádky (1.1, 1.2 až 2.8) vykazují shodnou délku (L) a jsou vůči sobě vzájemně posunuty o stálou délku (K).

2. Váčková pata podle bodu 1, vyznačující se tím, že vložené neúplné očkové řádky (1.1, 1.2 až 2.8) jsou rozděleny do alespoň dvou skupin (A, B), přičemž první vložený neúplný očkový řádek (1.1) jedné skupiny (A) začíná ve stejném očkovém sloupku úpletu jako první vložený očkový neúplný řádek (2.1) druhé skupiny (B).

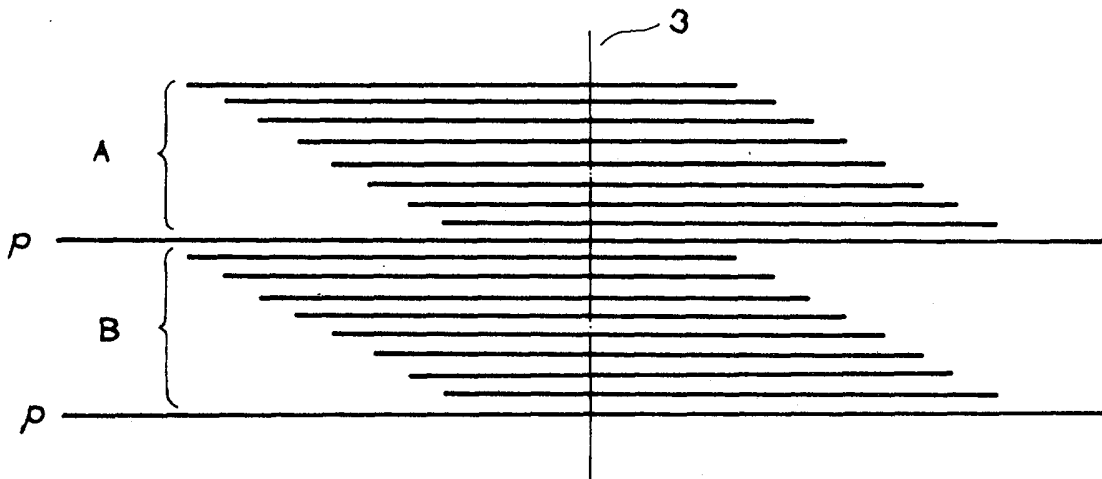
3. Váčková pata podle bodů 1 a 2, vyznačující se tím, že do jednotlivé skupiny (A, B) vložených neúplných očkových řádků (1.1 až 2.8) je vložen alespoň jeden průběžný očkový řádek (P).



Obr. 1



Obr. 2



Obr. 3