



Республика Таджикистан

(19) **TJ** (11) **1070**
(51) **МПК D 04 B 1/00**

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПАТЕНТНОЕ
ВЕДОМСТВО

(12) **Описание изобретения** К МАЛОМУ ПАТЕНТУ

(21) 1901358

(22) 26.09.2019

(46) Бюл.158, 2020

(71)(73) Технологический университет
Таджикистана (TJ)

(72) Набиев Абдугафор Гиёсович (TJ);
Ханходжаева Нилуфар Рахимовна (TJ)

(54) **СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ТРИКОТАЖА
АЖУРНОГО ПЕРЕПЛЕТЕНИЯ**

(57) Изобретение относится к технологии трикотажного производства, а именно к способу выработки комбинированного трикотажа на двухфонтурных машинах на основе ластичного переплетения и используется в трикотажной промышленности для производства изделий верхнего трикотажа.

Задачей изобретения является сокращение времени получения двойного комбинированного трикотажа на двухфонтурных машинах на основе ластичного переплетения с переносом петель, а

также повышение производительности оборудования.

Поставленная задача решается способом получения трикотажа ажурного переплетения, заключающийся в переносе петли с одной игельницы на другую, причем вначале (в первом ряду) вяжут ряды ластика с переплетением 1+1, во втором и третьем ряду образуют петли глади, выключая во втором ряду подъемные клинья каретки и отключая работу задних игельниц-2,4,6,8,10,12,14,16, при этом подъемные клинья передней игельницы выключают наполовину, что позволяет работать только иглам с длинной пяткой передней игельницы - 3,7,11,15,19, в третьем ряду петли провязанной глади передней игельницы переносят на иглы задней игельницы, в четвертом ряду образуют прессовые наброски на месте перенесенных петель в третьем ряду, включая в работу все иглы двух игельниц с 1 по 19, в пятом ряду раппорт повторяют с первого ряда.

Изобретение относится к технологии трикотажного производства, а именно к способу выработки комбинированного трикотажа на двухфонтурных машинах на основе ластичного переплетения и используется в трикотажной промышленности для производства изделий верхнего трикотажа.

Известен способ получения трикотажа ажурного переплетения [Кудрявин Л.А., Шалов И.И. Основы технологии трикотажного производства М.1991, стр.286-295.] на базе ластика, полученный путем переноса петель и выключения игл из работы. Для получения такого трикотажа петли переносятся на соседние иглы одной и той же игольницы. Иглы после переноса петель выключаются из работы. В следующем ряду перенос петель повторяется на других иглах также с последующим выключением их с работы.

Недостатком этого трикотажа является сложность его получения, который заключается в выключении и включении игл после переноса петель в каждом раппорте узора. Этот процесс занимает определенное время и снижает производительность оборудования.

Задачей изобретения является сокращение времени получения двойного комбинированного трикотажа на двухфонтурных машинах на основе ластичного переплетения с переносом петель, а также повышение производительности оборудования.

Поставленная задача решается способом получения трикотажа ажурного переплетения, заключающийся в переносе петли с одной игольницы на другую, причем вначале (в первом ряду) вяжут ряды ластика с переплетением 1+1, во втором и третьем ряду образуют петли глади, выключая во втором ряду подъемные клинья каретки и отключая работу задних игольниц-2,4,6,8,10,12,14,16, при этом подъемные клинья передней игольницы выключают наполовину, что позволяет работать только иглам с длинной пяткой передней игольницы - 3,7,11,15,19, в третьем ряду петли провязанной глади передней игольницы переносят на иглы задней игольницы, в четвертом ряду образуют прессовые наброски на месте перенесенных петель в третьем ряду, включая в работу все иглы двух игольниц с 1 по 19, в пятом ряду раппорт повторяют с первого ряда.

Заявленный способ получения трикотажа ажурного переплетения заключается в получении из петель одного ряда обычного ластика, двух рядов петель глади, которые в последующем переносят с игл одной игольницы на иглы другой игольницы поочередно в соответствии с раппортом узора и одного ряда прессовых набросков, образованных на свободных иглах впоследствии переноса петель, чередующихся с обычными петлями ластика.

За счет вязания рядов ластика и глади с последующим переносом, а также прессовых набросков получают трикотаж на основе ластичного переплетения с ажурным отверстием, который вяжут на машинах с технологической

возможностью выполнения процесса переноса петель.

Изобретение поясняется чертежами, где на фиг.1 представлена структура двойного комбинированного переплетения с ажурными отверстиями. На фиг.2 изображена графическая запись переплетения.

На фиг.1 с левой стороны снизу вверх цифрами 1, 2, 3, 4, 5 обозначены ряды вязания, по горизонтали с 1 по 14 обозначены петельные столбики. В 1-ряду иллюстрировано петли Л переплетения ластик 1+1. Во 2- и 3-рядах расположены петли глади Г. В третьем ряду иллюстрированы перенесенные петли ПП. В 4-ряду иллюстрировано чередование обычных петель ластика с прессовыми набросками ПР. Раппорт переплетения состоит из 4 рядов, а в 5-ряду повторяется 1-ряд как ряд нового раппорта узора.

Структура переплетения вяжется на базе переплетения ластик 1+1. Для этого необходимо расположение игл в игольнице следующим образом: иглы с длинной пяткой, иглы с короткой пяткой и т.д. Иглы чередуются через один.

1-ряд. Работают все иглы двух игольниц с 1 по 19 как обозначено на фиг.2 и вяжется ластик 1+1.

2-ряд. В этом ряду все иглы задней игольницы 2, 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18 не работают за счет полного выключения подъемных клиньев каретки. Подъемные клинья передней игольницы выключаются на половину, и за счет этого работают только иглы с длинной пяткой 3, 7, 11, 15, 19 передней игольницы, и вяжется переплетение гладь.

3-ряд. В этом ряду так же вяжется переплетение гладь, как во втором ряду. Затем происходит перенос петель третьего ряда, то есть, петли провязанной глади передней игольницы переносятся на иглы задней игольницы (иллюстрировано стрелками на фиг.2).

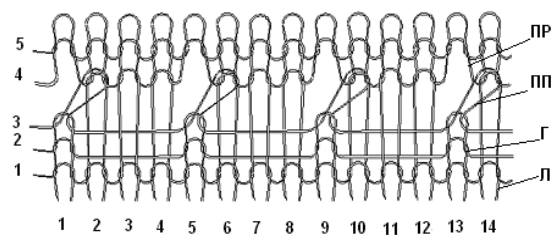
4-ряд. В этом ряду работают все иглы двух игольниц с 1 по 19 как обозначено на фиг.2. На задней игольнице работают все иглы и провязывают полный петельный ряд. В тех иглах, которые работали в третьем ряду и их петли перенесены, образуются прессовые наброски за счет переноса петель, так как они не имеют старых петель.

5-ряд. Процесс петлеобразования повторяется и вяжется ластик 1+1, также как и в 1-ряду.

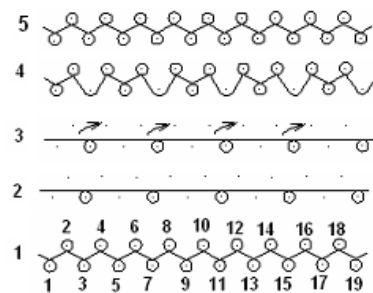
Особенностью данного способа вязания является упрощение способа получения комбинированного трикотажа с ажурными отверстиями без ухудшения рисунчатого эффекта и увеличение производительности оборудования за счет отсутствия процесса индивидуального выключения и включения игл.

Разработанный трикотаж можно успешно использовать для изготовления верхнего трикотажа и детского ассортимента. Расход сырья при выработке такого трикотажа значительно меньше, чем при вязании ластичного переплетения.

Способ получения трикотажа ажурного переплетения



Фиг.1



Фиг.2

ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ

Способ получения трикотажа ажурного переплетения, заключающийся в переносе петли с одной иглы на другую, отличающийся тем, что вначале (в первом ряду) вяжут ряды ластика с переплетением 1+1, во втором и третьем ряду образуют петли глади, выключая во втором ряду подъемные клинья каретки и отключая работу задних иглы- 2,4,6,8,10,12,14,16, причем подъемные клинья передней иглы

выключают наполовину, что позволяет работать только иглам с длинной пяткой передней иглы - 3,7,11,15,19, в третьем ряду петли провязанной глади передней иглы переносят на иглы задней иглы, в четвертом ряду образуют пресовые наброски на месте перенесенных петель в третьем ряду, включая в работу все иглы двух игл с 1 по 19, в пятом ряду раппорт повторяют с первого ряда.

Компьютерный набор: Назарова Дж.Д.

Заказ

Тираж

Подписное

Национальный патентно-информационный центр РТ734042, г. Душанбе,
ул. Айни, 14а