

Title (en)

Method for manufacturing intarsia knitwear, and flat-bed knitting machine for carrying out this method.

Title (de)

Verfahren zum Herstellen von Intarsien-Gestrickstücken und Flachstrickmaschine zur Durchführung des Verfahrens.

Title (fr)

Procédé pour la fabrication d'articles de tricot-intarsia et métier à tricoter rectiligne pour la mise en oeuvre de ce procédé.

Publication

EP 0338194 A2 19891025 (DE)

Application

EP 89101506 A 19890128

Priority

DE 3813504 A 19880422

Abstract (en)

[origin: JPH0268339A] PURPOSE: To knit intarsia pattern areas or colors in a number larger than a number corresponding to cams in a carriage by specifically moving the carriage with a cam and a thread guide. CONSTITUTION: In movement of one needle bed in both stroke directions by a carriage in a boundary zone between two intarsia pattern areas, at least an individual yarn guide associated with each one intarsia pattern area and its needle bed are mutually relatively moved. The yarn guide is connected to the movement of the carriage in an intarsia pattern area manner. The carriage is reversed in the stroke direction of itself at the final movement section extended along a first intarsia pattern area so as to make intarsia pattern areas at most in a number corresponding to a number of cams, and returned, together with the yarn guide last used as well as with the yarn guide to be used for the following intarsia pattern area, to the intarsia pattern area last produced, without making a needle selection.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zum Herstellen von Intarsien-Gestrickstücken auf einer Flachstrickmaschine werden beim Überfahren eines der Nadelbetten (20) in beiden Hubrichtungen durch einen mit Schlössern versehenen Schlitten (16) im Grenzbereich zwischen zwei Intarsienbereichen zumindest einzelne der jeweils einem Intarsienbereich zugeordneten Fadenführer (22) und das betreffende Nadelbett (20) relativ zueinander bewegt und die Fadenführer (22) intarsienbereichsweise mit der Bewegung des Schlittens (16) gekoppelt. Der Schlitten (16) wird am Ende eines Bewegungsabschnittes, der sich höchstens über eine der Anzahl der Schlösser entsprechende Anzahl von herzustellenden ersten Intarsienbereichen erstreckt, in seiner Hubrichtung umgekehrt und zusammen mit sowohl dem zuletzt verwendeten Fadenführer als auch dem für den folgenden Intarsienbereich zu verwendenden Fadenführer (22), ohne eine Nadelauswahl im Nadelbett (20) zu treffen, in den zuletzt hergestellten Intarsienbereich zurückbewegt. In einem weiteren Bewegungsabschnitt wird in der ursprünglichen Hubrichtung eine weitere höchstens der Anzahl der Schlösser (16) entsprechende Anzahl von Intarsienbereichen mittels weiterer Fadenführer (22) hergestellt. Dadurch kann eine größere Anzahl von Intarsienbereichen bzw. Farben verstrickt werden, als der Anzahl der Schlösser im verwendeten Schlitten entspricht, ohne daß ein die Produktionskapazität verringernder und die Kosten erhöhender Aufwand notwendig ist. <IMAGE>

IPC 1-7

D04B 1/10; **D04B 7/26**

IPC 8 full level

D04B 1/10 (2006.01); **D04B 7/26** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D04B 1/126 (2013.01 - EP US); **D04B 7/26** (2013.01 - EP US); **D04B 15/12** (2013.01 - EP US); **D04B 15/56** (2013.01 - EP US); **D04B 15/96** (2013.01 - EP US)

Cited by

CN105256455A; EP1829994A1; EP0545146A1; EP2835459A1; WO9403667A1

Designated contracting state (EPC)

CH ES FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0338194 A2 19891025; **EP 0338194 A3 19920506**; **EP 0338194 B1 19950712**; DE 3813504 A1 19891102; JP H0268339 A 19900307; US 4909048 A 19900320

DOCDB simple family (application)

EP 89101506 A 19890128; DE 3813504 A 19880422; JP 10572689 A 19890424; US 34004289 A 19890418