

Title (en)

Method for making double-faced, chain stitched knitwear and knitwear obtained by carrying out this method.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung von einem doppelseitigem Kettenmaschengewirk und nach Durchführung dieses Verfahrens erhaltenes Gewirk.

Title (fr)

Procédé pour l'obtention d'un tricot à mailles jetées double face et tricot obtenu par la mise en oeuvre de ce procédé.

Publication

EP 0627517 A1 19941207 (FR)

Application

EP 94420155 A 19940531

Priority

FR 9306808 A 19930602

Abstract (en)

Method for obtaining double-faced knitwear, which involves producing run-proof knitwear on a warp-knitting machine having three or four bars with heald hooks, dyeing the knitwear produced in the piece and then drawing and teasing the right side so as to cause fibres to appear, and finally carrying out postforming on a stenter. It is characterised in that: - the ground knit is produced by operating the central bar (bar 2) and the rear bar (bar 3) of the machine according to a weave making it possible to obtain a knitted structure blocked in length and extendible in width, the feed of the bars with heald hooks being carried out according to a one-full/one-empty sequence; - the surface effects are obtained by operating the front bar (bar 1) according to a weave forming wefts which, after the drawing of the knitwear in length, form floats, the said bar being fed one full/one empty, and the stitching being carried out on the needles intermediate to those forming the ground knit, this taking place over every two rows of the knitwear, the intermediate row not stitching. <IMAGE>

Abstract (fr)

Procédé pour l'obtention d'un tricot double face, qui consiste à réaliser un tricot indémaillable sur un métier à mailles jetées trois ou quatre barres à passettes, à teindre en pièce le tricot réalisé puis à étirer et à gratter la face endroit de manière à faire apparaître des fibres, et enfin à procéder à un postformage sur rame. Il se caractérise en ce que : le tricot de fond est réalisé en faisant travailler la barre centrale (barre 2) et la barre arrière (barre 3) du métier, selon une armure permettant d'obtenir une structure tricotée bloquée en long et extensible en large, l'enfilage des barres à passettes étant réalisé selon une séquence un plein/un vide ; les effets de surface sont obtenus en faisant travailler la barre avant (barre 1), et ce selon une armure formant des trames qui, après étirage en long du tricot, forment des flottés, ladite barre étant enfilée un plein/un vide, et le maillage étant réalisé sur les aiguilles intermédiaires à celles formant le fond, et ce toutes les deux rangées de tricot, la rangée intermédiaire ne maillant pas. <IMAGE>

IPC 1-7

D04B 21/02

IPC 8 full level

D04B 21/02 (2006.01)

CPC (source: EP)

D04B 21/02 (2013.01)

Citation (search report)

- [A] US 4712281 A 19871215 - SCHELLER HOLGER [US]
- [A] GB 883111 A 19611122 - MARTIN MANUF JEAN BAPTISTE
- [A] FR 2211948 A5 19740719 - GELSENBERG FASERWERKE GMBH [DE]
- [A] FR 2211019 A5 19740712 - FLORIN MICHEL [FR]

Cited by

EP0756030A1; EP0843035A3; CN115323607A; WO2020080968A1

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE ES GB IT LI PT

DOCDB simple family (publication)

EP 0627517 A1 19941207; FR 2705974 A1 19941209

DOCDB simple family (application)

EP 94420155 A 19940531; FR 9306808 A 19930602