

Title (en)

Method and flat bed knitting machine for making seamless tubular knitwear

Title (de)

Verfahren und Flachstrickmaschine zur Herstellung von nahtlosen schlauchförmigen Strickwaren

Title (fr)

Procédé et métier à tricoter rectiligne pour former un tricot tubulaire sans couture

Publication

**EP 1127970 A1 20010829 (FR)**

Application

**EP 00810150 A 20000223**

Priority

EP 00810150 A 20000223

Abstract (en)

The invention concerns a knitting machine comprising two needle beds (1, 2, 43, 44) for guiding knitting needles (3), means for selecting said knitting needles (3), carriages (4, 40) for moving the selected knitting needles and members guiding (10) the knitting thread (52). The method consists in arranging the needle beds (1, 2, 43, 44) so that the needles (3) of a needle bed (1; 43) in their normal knitting travel do not cross the needles of the other needle bed (2; 44), in moving the carriages in one direction along each needle bed (1, 2, 43, 44), the displacement directions of said carriages (4, 40) along their respective needle beds being opposite relative to each other and in transferring the thread (52) from the needles (3) of one needle bed (1, 43) to those of the other needle beds (2, 44), each time said thread (52) reaches the end of the selected needles (3).

Abstract (fr)

Le métier à tricoter comporte deux fontures (1, 2, 43, 44) de guidage des aiguilles de tricotage (3), des moyens de sélection de ces aiguilles de tricotage (3), des chariots (4, 40) pour déplacer les aiguilles de tricotage (3) sélectionnées et des organes de guidage (10) du fil à tricoter (52). Le procédé consiste à disposer les fontures (1, 2, 43, 44) de manière à ce que les aiguilles (3) d'une fonture (1; 43) dans leur course normale de tricotage ne croisent pas les aiguilles de l'autre fonture (2; 44), à déplacer lesdits chariots (4, 40) dans un seul sens le long de chaque fonture (1, 2, 43, 44), les sens de déplacement desdits chariots (4, 40) le long de leurs fontures respectives étant opposés l'un par rapport à l'autre et à transférer le fil (52) des aiguilles (3) d'une fonture (1, 43) à celles de l'autre fonture (2, 44), chaque fois que ledit fil (52) arrive à l'extrémité des aiguilles (3) sélectionnées. <IMAGE>

IPC 1-7

**D04B 7/32**

IPC 8 full level

**A41D 13/00** (2006.01); **A41D 1/06** (2006.01); **D04B 1/00** (2006.01); **D04B 1/24** (2006.01); **D04B 1/26** (2006.01); **D04B 7/32** (2006.01); **D04B 15/36** (2006.01); **D04B 15/54** (2006.01); **D04B 15/96** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**D04B 7/32** (2013.01 - EP US); **D04B 15/42** (2013.01 - EP US); **D04B 15/56** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] DE 18031 C
- [A] EP 0552588 A1 19930728 - LAMBDA SRL [IT]
- [A] EP 0905298 A2 19990331 - STOLL & CO H [DE]
- [A] DE 358971 C 19220919 - GUIDO GEORGI
- [A] DE 2012714 B1 19711007 - SCHIEBER RUDOLF KG [DE]
- [A] US 3456459 A 19690722 - DOUGHTY JOHN CARR

Cited by

EP1295976A1; EP1760176A1; KR101315339B1; US7647793B2; WO2007025400A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 1127970 A1 20010829**; AU 3400101 A 20010903; CN 1292115 C 20061227; CN 1441867 A 20030910; DE 60133536 D1 20080521; DE 60133536 T2 20090625; EP 1257702 A1 20021120; EP 1257702 B1 20080409; HK 1058059 A1 20040430; JP 2004504499 A 20040212; JP 4188600 B2 20081126; TW 499521 B 20020821; US 2002194883 A1 20021226; US 6626012 B2 20030930; WO 0163031 A1 20010830

DOCDB simple family (application)

**EP 00810150 A 20000223**; AU 3400101 A 20010221; CN 01808424 A 20010221; DE 60133536 T 20010221; EP 01906039 A 20010221; HK 04100842 A 20040209; IB 0100232 W 20010221; JP 2001561833 A 20010221; TW 90119504 A 20010809; US 21880502 A 20020814