



УКРАЇНА

(19) UA (11) 4907 (13) U  
(51) 7 D04B1/00МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ  
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІ

## ОПИС

ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ  
НА КОРИСНУ МОДЕЛЬвидається під  
відповідальність  
власника  
патенту

## (54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ПОДВІЙНОГО КУЛІРНОГО ТРИКОТАЖУ

1

2

(21) 20040503869

(22) 24.05.2004

(24) 15.02.2005

(46) 15.02.2005, Бюл. №2, 2005р.

(72) Лазаренко Михайло Олексійович, Васильєва  
Людмила Євдокимівна, Махіня Тетяна Олексіївна,  
Касьян Любов Іванівна(73) КІЇВСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ  
ТЕХНОЛОГІЇ ТА ДИЗАЙНУ(57) 1. Спосіб виготовлення подвійного кулірного  
трикотажу, який полягає в вив'язуванні петельних

рядів шляхом в'язання петель першого ряду на  
всіх голках диска машини, петель другого ряду - на  
голках циліндра, а петель третього і четвертого  
рядів - на голках циліндра з прокладанням пресо-  
вих накидів на голки диска, який відрізняється  
тим, що додатково здійснюють прокладання пре-  
сових накидів з другого ряду на голки диска, з чер-  
гуванням їх з в'язанням петель цього ряду  
2. Спосіб за п.1, який відрізняється тим, що чер-  
гування здійснюють через дві петлі.

Корисна модель відноситься до технології три-  
котажного виробництва, зокрема до способів в'я-  
зання подвійного кулірного трикотажу і може бути  
бути використана для виготовлення в'язаних  
виробів побутового, медичного і спортивного  
призначення

Відомий трикотаж (А.С. Далидович «Основы  
теории вязания», М.: Легкая индустрия, с.326),  
одна сторона якого представляє собою пресове  
візерунчасте переплетення, а друга гладь, яка  
придає полотну каркасність, сусідні петельні стов-  
пчики пресової сторони трикотажу повинні бути  
розділені проміжками, рівними, по меншій мірі,  
двом товщинам ниток

Відношення щільностей лицьової і зворотної  
сторін в такому трикотажі залежить від числа пе-  
тель з накидами. Щільність по вертикалі на лицьо-  
вій стороні буде обернено пропорційна щільності  
по вертикалі на зворотній стороні.

Відомий спосіб в'язання подвійного кулірного  
рельєфного жакардового трикотажу (а.с. СССР  
№389189, кл. ДОУВ1/10, 1971), при в'язанні якого  
використовують чотири в'язальних системи. В пер-  
шій в'язальній системі нитку пров'язують на всіх  
голках диска і прокладають у вигляді накидів на  
частину голок циліндра, в другій в'язальній системі  
нитку пров'язують на голки циліндра, наприклад,  
на ті, які одержали накиди в першій в'язальній сис-  
темі. В третій і четвертій в'язальній системах нитку  
пров'язують на голки циліндра, які залишились  
невідкритими в першій і другій в'язальних сис-  
темах, а голки диска виключаються з роботи.

Одержаний таким способом трикотаж має ви-  
соку розтяжність, значну поверхневу щільність і  
недостатню формостійкість.

Відомий також спосіб виготовлення подвійного  
кулірного трикотажу (а.с. СРСР №9876987, МПК:  
D04B1/00, D04B1/10, Бюл.№1, 1983), який полягає  
в вив'язуванні петельних рядів шляхом в'язання  
петель першого ряду на всіх голках диска машини,  
петель другого на голках циліндра, а петель тре-  
тього і четвертого рядів на голках циліндра з про-  
кладанням пресових накидів на голки диска.

Крім того, в першому петельному ряду, згідно  
рапорту, пров'язують петлі на голках циліндра, в  
третьому петельному ряду прокладають, згідно  
рапорту, візерунки пресові накиди на голки диска,  
в четвертому петельному ряду в'яжуть на голках  
диска шляхом прокладання пресових накидів і  
в'язання петель на тих же голках циліндрах, що і в  
першому ряду.

В основу корисної моделі покладена задача  
створити такий спосіб виготовлення подвійного  
кулірного трикотажу, в якому шляхом введення  
нових операцій досягалось би підвищення формо-  
стійкості трикотажу та зниження поверхневої  
щільності.

Поставлена задача досягається тим, що в  
способі виготовлення подвійного кулірного трико-  
тажу, який полягає в вив'язуванні петельних рядів  
шляхом в'язання петель першого ряду на всіх гол-  
ках диска машини, петель другого ряду на голках  
циліндра, а петель третього і четвертого рядів на  
голках циліндра з прокладанням пресових накидів

(13) U  
(11) 4907  
(19) UA

на голки диска, згідно з корисною моделлю, додатково здійснюють прокладання пресових накидів з другого ряду на голки диска, з чергуванням їх з в'язанням петель цього ряду.

Доцільно щоб чергування здійснювалось через дві петлі.

Така послідовність операцій при в'язанні петельних рядів трикотажу і відповідна заправка машини голками забезпечує виготовлення трикотажу з меншою поверхневою щільністю і вищою формостійкістю за рахунок подвійних накидів, які зменшують його розтяжність по петельному ряду.

Спосіб виготовлення подвійного кулірного трикотажу представлений на кресленнях, де на Фіг.1 показано структуру трикотажу, на Фіг.2 - графічний запис трикотажу.

Точками позначено працюючі голки, хрестиками - відсутні голки, I, II, III, IV - номери в'язальних систем; а, б, в, г - нитки, з яких виготовляється відповідні петельні ряди трикотажу.

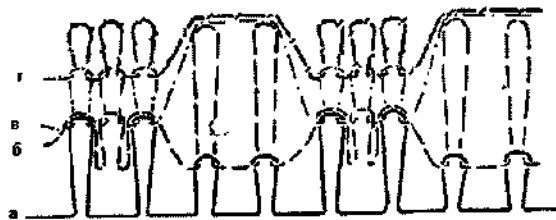
Спосіб виготовлення подвійного кулірного трикотажу полягає в наступному.

На багатосистемній круглов'язальній машині, наприклад, в I в'язальній системі вяжуть перший ряд нитку а пров'язують на голках диска машини.

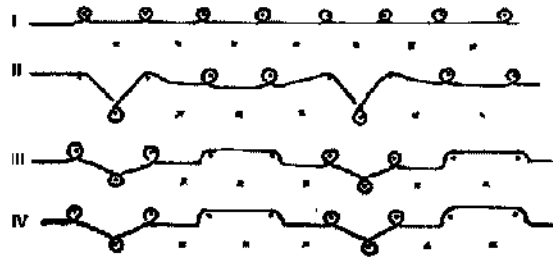
В II в'язальній системі вяжуть другий ряд, нитку б пров'язують на працюючих голках циліндра і на голках диска, на яких по чергову в'язують, наприклад, по дві петлі і прокладають, наприклад, по два пресові накиди, в III в'язальній системі вяжуть третій ряд, нитку в прокладають у вигляді пресових накидів на ті голки диска, на яких в другому ряду вяжуть петлі, петлі вяжуть на тих голках диска, на які в другому ряду прокладали пресові накиди, петлі вяжуть на тих же голках циліндра, що і в другому ряду, в IV в'язальній системі вяжуть четвертий ряд, нитку г пров'язують у вигляді петель і прокладають у вигляді пресових накидів так, як і в третьому ряду.

Спосіб може бути реалізований при повній заправці голками диску машини і частковій, наприклад, через три непрацюючих одна працююча голка циліндра.

Запропонований спосіб в'язання подвійного кулірного трикотажу дозволяє зменшити поверхневу щільність на 25-40%, поліпшити зовнішній вигляд, підвищити формостійкість і може бути використаний для виготовлення полегшених виробів верхнього трикотажу.



Фіг. 1



Фіг. 2