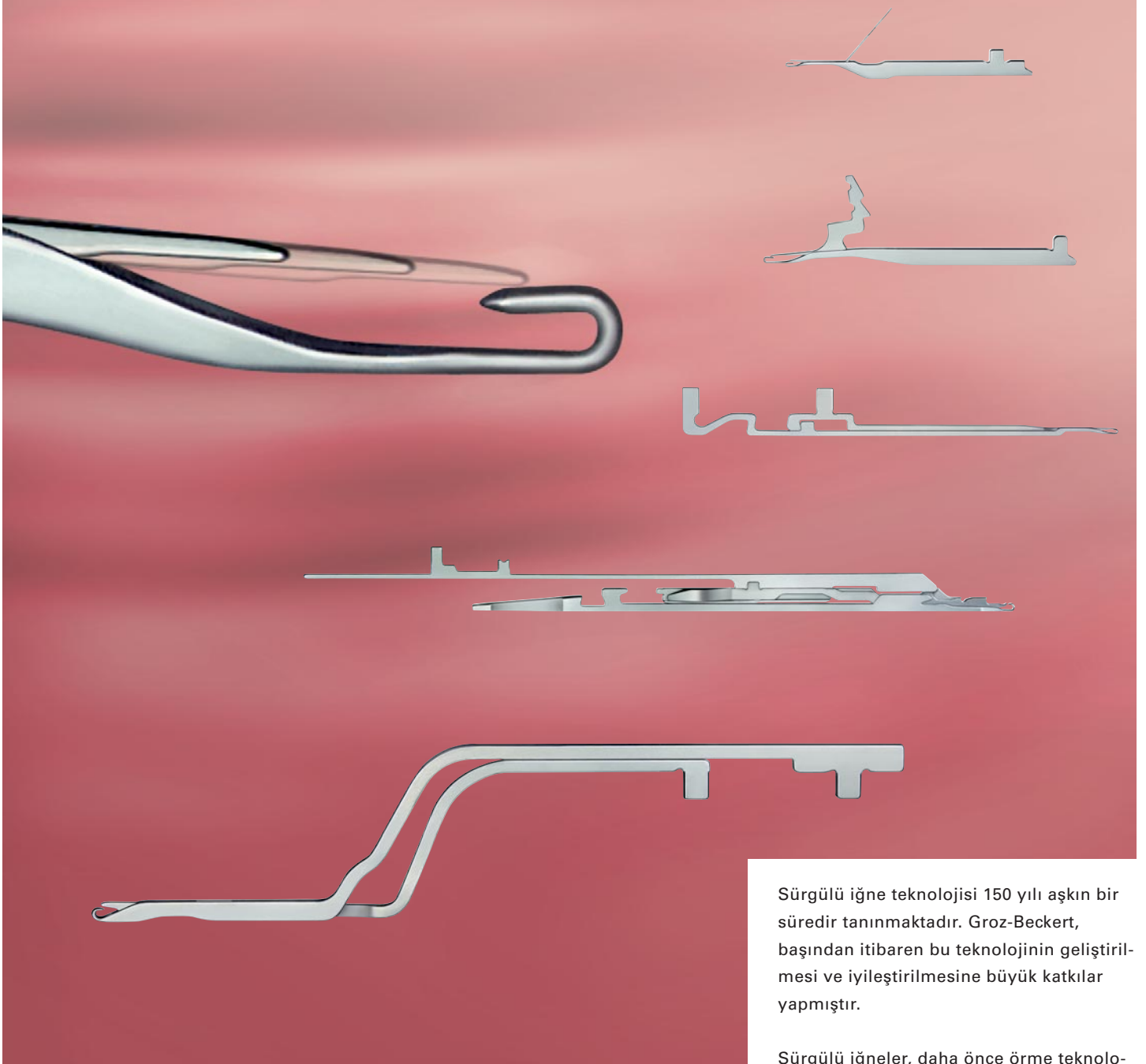


SÜRGÜLÜ İĞNE ÖRME TEKNOLOJİSİNDEKİ YENİLİKÇİ ATILIM



Sürgülü iğne teknolojisi 150 yılı aşkın bir süredir tanınmaktadır. Groz-Beckert, başından itibaren bu teknolojinin geliştirilmesi ve iyileştirilmesine büyük katkılar yapmıştır.

Sürgülü iğneler, daha önce örme teknolojisinin birçok farklı alanında kullanılmış olmalarına rağmen, günümüzde ağırlıklı olarak trikot çözümlü örme ve düz atkılı örme makinelerinde uygulama alanı bulmaktadırlar.

İLMEK OLUŞUM AŞAMALARI

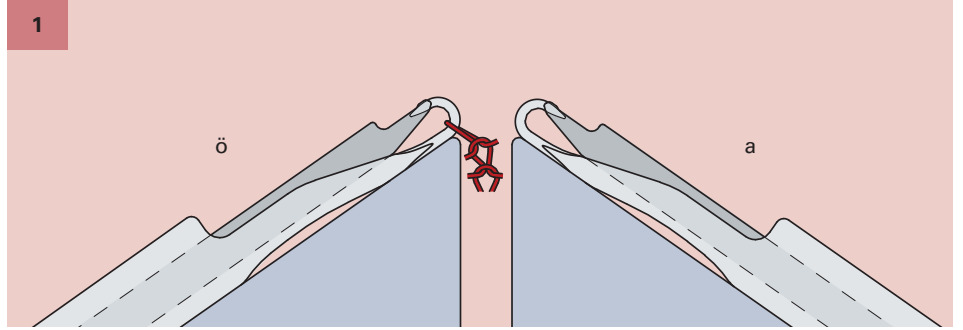
DÜZ ATKILI ÖRMEDE KULLANILAN SÜRGÜLÜ İĞNE

Tanımlama:

Sürgülü örme iğnesi, iğne gövdesi ve sürgü parçasının birleşiminden oluşmaktadır. Bu iki parçanın hareketi, birbirinden bağımsız olarak kontrol edilmektedir.

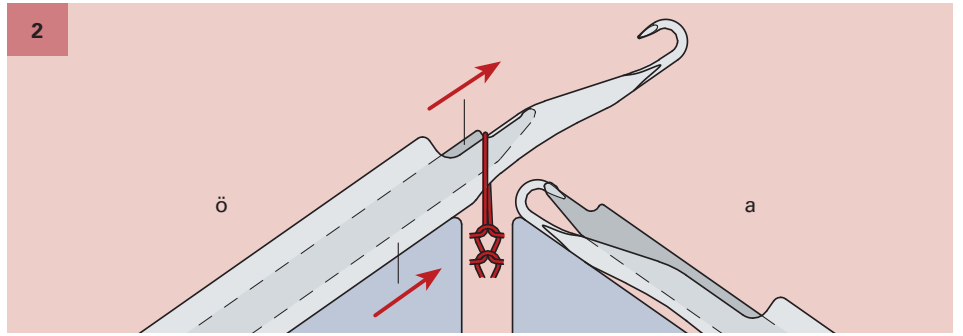
Başlangıç pozisyonu

İlmek, ön iğne yatağındaki iğnelerin kancasında bulunmaktadır. İğneler alt pozisyonundadır.



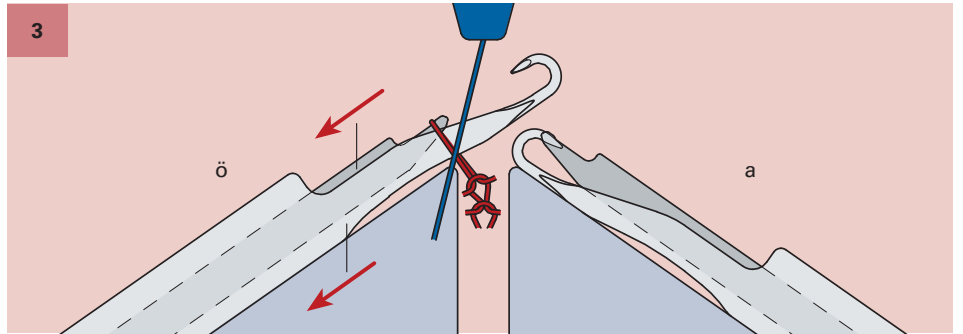
İğne gövdesinin ve sürgü parçasının yukarı hareketi

İğne gövdesi ve sürgü parçasının yukarı hareket ettirilmesiyle beraber, ilmek, sürgü parçasına aktarılır.



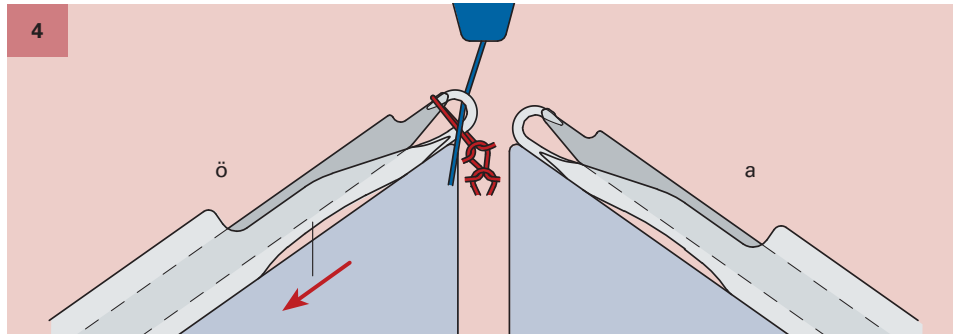
İplik beslemesi

İğne gövdesi ve sürgü parçası, aşağı doğru hareket ettirilir ve bu esnada da iğne kancasına yeni iplik beslenir.



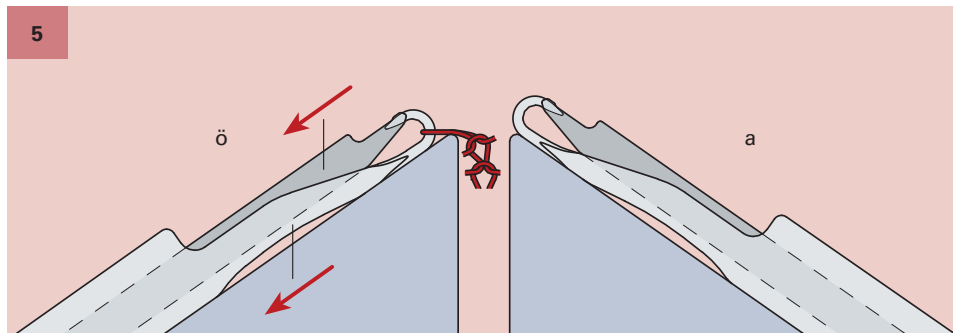
Aktarma

İğne gövdesinin aşağı yönlü hareketine devam etmesiyle, iğne kancası sürgü tarafından kaplanır. Böylece ilmeğin sürgü parçasından, kanca üzerine aktarılması sağlanır.



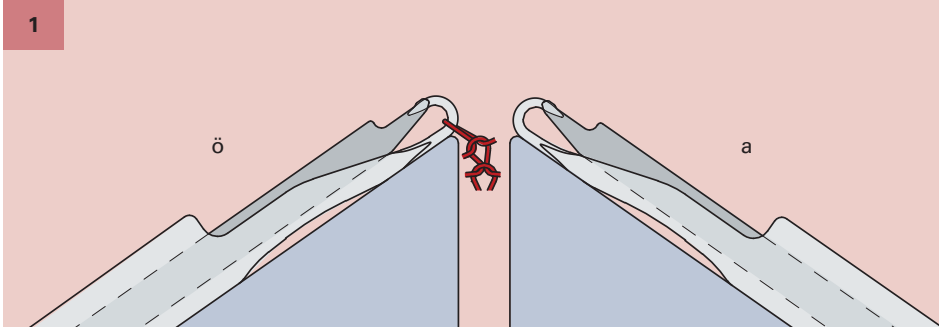
Yeni ilmek oluşumu

İğne gövdesi ve sürgü parçası beraberce aşağı doğru hareket ettirilerek, yeni beslenen iplik eski ilmeğin içinden geçirilir, eski ilmek kanca üzerinden aşırılır ve böylece yeni bir ilmek oluşturulur. Bu ilmeğin boyu, may çeliklerinin ayarıyla belirlenir.



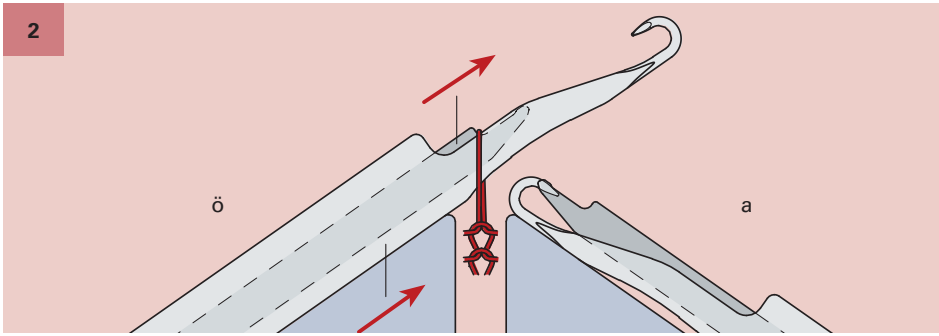
TRANSFER İŞLEMİ AŞAMALARI

DÜZ ATKILI ÖRMEDE KULLANILAN SÜRGÜLÜ İĞNE



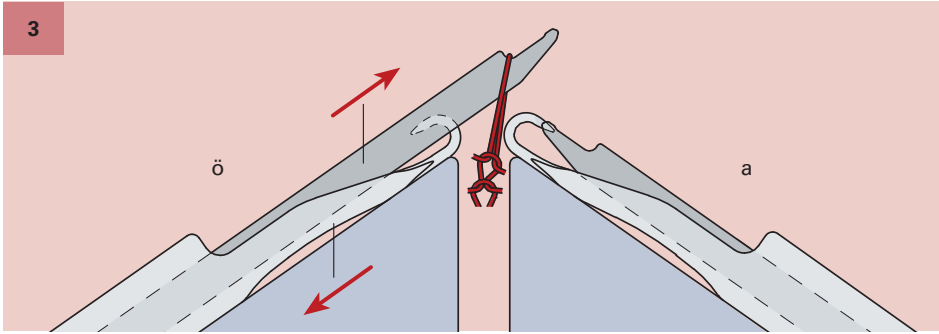
Başlangıç pozisyonu

İlmek, ön iğne yatağındaki iğnelerin kancasında bulunmaktadır. İğneler alt pozisyonundadır.



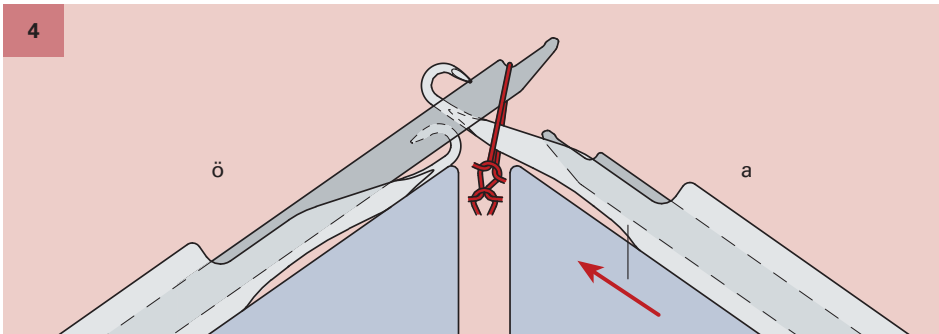
İğne gövdesinin ve sürgü parçasının yukarı hareketi

Ön iğne yatağındaki iğne gövdesi ve sürgü parçasının yukarı hareket ettirilmesiyle beraber, ilmek, sürgü parçasına aktarılır.



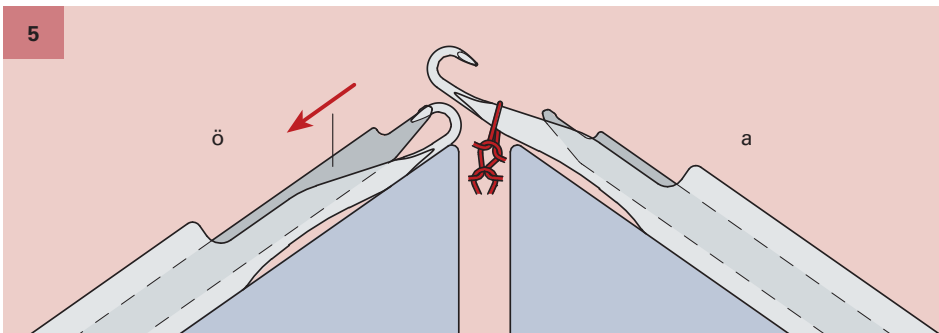
Sürgü parçasının transfer pozisyonuna getirilmesi

Sürgü parçası yukarı yönlü hareketine devam eder*, bu esnada iğne kancası sürgü parçasının iki ucu arasında girer ve ilmek bu yolla genişletilerek transfer edileceği iğne için hazırlanır.
*aynı anda iğne gövdesi de aşağı doğru aksi yönde hareket ettirilir



Transfer pozisyonu

İlmeğin transfer edileceği iğnenin gövdesi yukarı hareket ettirilir ve kancasıyla ilmeğin içinden ve ilmeği taşıyan iğnenin sürgü parçasının iki ucu arasından geçirilir.



Transfer işleminin tamamlanması

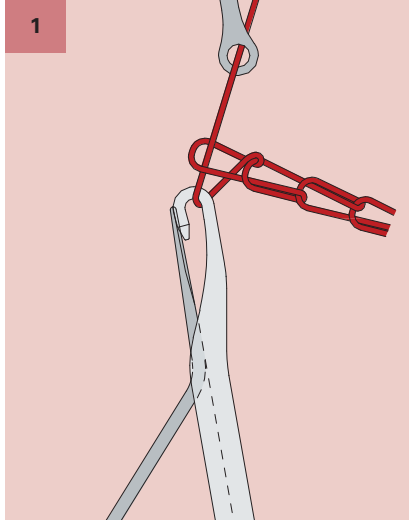
Ön iğne yatağındaki transfer eden iğnenin sürgü parçasının aşağı doğru çekilmesiyle, ilmek diğer iğneye aktarılmış olur.

Ö = ÖN İĞNE YATAĞI

A = ARKA İĞNE YATAĞI

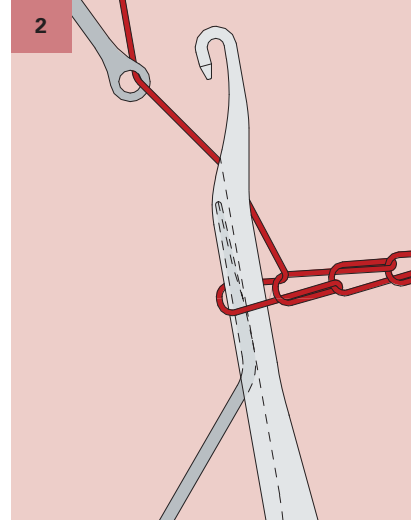
İLMEK OLUŞUM AŞAMALARI

ÇÖZGÜLÜ ÖRMEDE KULLANILAN SÜRGÜLÜ İĞNE



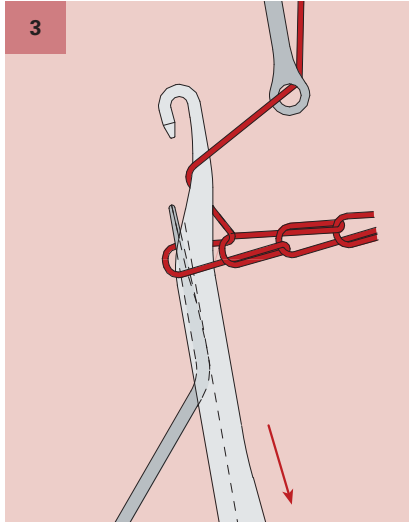
Başlangıç (ilmeğin oluşümü) pozisyonu

İğne gövdesi ve sürgü parçası en alt (ilmeğin oluşümü) pozisyonundadır. İğne kancaları, sürgü parçaları tarafından kapatılmıştır. İplik klavuzları bu arada alt yatırım işlemini gerçekleştirirler.



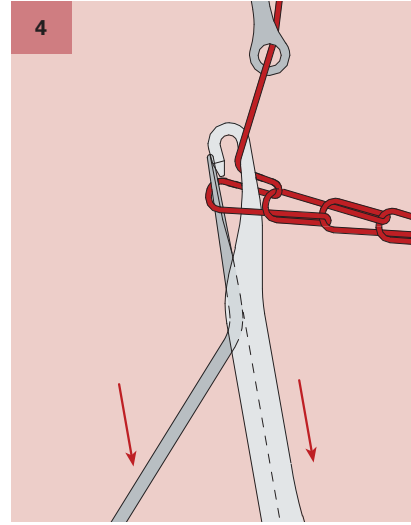
Çözgü ipliklerinin üst yatırım işlemi

İğne gövdesi ve sürgü parçası, en üst pozisyonda beklemektedirler. Sürgü parçası hala iğne yarığının içindedir. İplik klavuzu en arka pozisyonuna hareket ettikten sonra çözgü ipliğinin üst yatırım işlemini gerçekleştirir.



Çözgü ipliklerinin tutulması

İplik klavuzunun ön tarafa doğru salınım hareketi yapması ve iğne gövdesinin de aşağı doğru hareket ettirilmesi sayesinde, çözgü ipliği iğne kancası tarafından yakalanır. Bu esnada sürgü parçaları ise en üst pozisyonlarını korudukları için iğne yarığında dışarı çıkmış olurlar.



İğne kancasının kapatılması

İğne gövdesinin ve sürgü parçasının aşağı doğru hareket ettirilmesiyle, iğne kancasının sürgü parçası tarafından kapatılması sağlanır. Bu esnada ilmekler de iğne gövdesinden sürgü parçasının üzerine kaymışlardır.

Özellikleri:

- İğne raylarının hareket stroku azaltıldığı için daha yüksek makine hızlarında çalışmak mümkündür
- Daha düşük sarım açısı sayesinde, ilmek sıklığını artırmak mümkündür
- Düz atkılı örmede daha geniş transfer imkanları mevcuttur
- İpliklere zarar verme riski yoktur
- Çözgü örmedeki kirlilik sorunu azaltılmaktadır

GROZ-BECKERT KG
PO Box 10 02 49
72423 Albstadt, Germany
Phone +49 7431 10-0
Fax +49 7431 10-2777
contact@groz-beckert.com
www.groz-beckert.com

Ürünlerimizin tasviri, asıl ölçüklere sadık kalınmadan sadece örnek amaçlı hazırlanmıştır. Bu nedenle de asıllarının aynısı değildirler.

© = Groz-Beckert Şirketler Grubu'nun tescilli markasıdır.
© = Bu yayının telif hakkı ile korunmaktadır. Tüm hakları, özellikle de çoğaltma, dağıtım ve çeviri hakkı, saklıdır. Groz-Beckert firmasının yazılı kesin onayı olmaksızın, bu yayının tamamı veya bir parçası, herhangi bir şekil veya yöntemle yeniden üretilemez veya elektronik sistemler kullanılarak kaydedilemez, değiştirilemez, çoğaltılamaz ve dağıtılamaz.