

INTERNATIONAL
STANDARD

ISO
8640-3

NORME
INTERNATIONALE

First edition
Première édition
2002-07-01

**Textile machinery and accessories — Flat
warp knitting machines —**

Part 3:
Vocabulary of patterning devices

**Matériel pour l'industrie textile — Machines
à tricoter rectilignes à mailles jetées —**

Partie 3:
Vocabulaire des dispositifs à dessin



Reference number
Numéro de référence
ISO 8640-3:2002(E/F)

© ISO 2002

PDF disclaimer

This PDF file may contain embedded typefaces. In accordance with Adobe's licensing policy, this file may be printed or viewed but shall not be edited unless the typefaces which are embedded are licensed to and installed on the computer performing the editing. In downloading this file, parties accept therein the responsibility of not infringing Adobe's licensing policy. The ISO Central Secretariat accepts no liability in this area.

Adobe is a trademark of Adobe Systems Incorporated.

Details of the software products used to create this PDF file can be found in the General Info relative to the file; the PDF-creation parameters were optimized for printing. Every care has been taken to ensure that the file is suitable for use by ISO member bodies. In the unlikely event that a problem relating to it is found, please inform the Central Secretariat at the address given below.

PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

© ISO 2002

The reproduction of the terms and definitions contained in this International Standard is permitted in teaching manuals, instruction booklets, technical publications and journals for strictly educational or implementation purposes. The conditions for such reproduction are: that no modifications are made to the terms and definitions; that such reproduction is not permitted for dictionaries or similar publications offered for sale; and that this International Standard is referenced as the source document.

With the sole exceptions noted above, no other part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from either ISO at the address below or ISO's member body in the country of the requester.

La reproduction des termes et des définitions contenus dans la présente Norme internationale est autorisée dans les manuels d'enseignement, les modes d'emploi, les publications et revues techniques destinés exclusivement à l'enseignement ou à la mise en application. Les conditions d'une telle reproduction sont les suivantes: aucune modification n'est apportée aux termes et définitions; la reproduction n'est pas autorisée dans des dictionnaires ou publications similaires destinés à la vente; la présente Norme internationale est citée comme document source.

À la seule exception mentionnée ci-dessus, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.ch
Web www.iso.ch

Printed in Switzerland/Imprimé en Suisse

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

International Standards are drafted in accordance with the rules given in the ISO/IEC Directives, Part 3.

The main task of technical committees is to prepare International Standards. Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for voting. Publication as an International Standard requires approval by at least 75 % of the member bodies casting a vote.

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this part of ISO 8640 may be the subject of patent rights. ISO shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

ISO 8640-3 was prepared by Technical Committee ISO/TC 72, *Textile machinery and machinery or dry-cleaning and industrial laundering*, Subcommittee SC 3, *Machinery for fabric manufacturing including preparatory machinery and accessories*.

ISO 8640 consists of the following parts, under the general title *Textile machinery and accessories — Flat warp knitting machines*:

- *Part 1: Driving mechanisms, supports and knitting elements*
- *Part 2: Warp let-off, fabric take-up and batching*
- *Part 3: Vocabulary of patterning devices*
- *Part 4: Stitch bonding machines and stitch bonding devices*

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 3.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments de la présente partie de l'ISO 8640 peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 8640-3 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et machines pour le nettoyage à sec et la blanchisserie industrielle*, sous-comité SC 3, *Matériel pour la fabrication d'étoffe y compris le matériel de préparation, et accessoires*.

L'ISO 8640 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Matériel pour l'industrie textile — Machines à tricoter rectilignes à mailles jetées*:

- *Partie 1: Pièces d'entraînement, supports et éléments de tricotage*
- *Partie 2: Déroulement de la chaîne, enroulement et chargement du tricot*
- *Partie 3: Vocabulaire des dispositifs à dessin*
- *Partie 4: Machines et dispositifs de couture-tricotage*

Textile machinery and accessories — Flat warp knitting machines —

Part 3: Vocabulary of patterning devices

1 Scope

This part of ISO 8640 defines terms related to the following types of patterning device used on flat warp knitting machines:

- lapping devices for warp ends;
- patterning presser devices;
- fall plate patterning devices;
- yarn let-off and yarn tensioning patterning devices;
- needle bar stopping devices;
- weft insertion devices;
- take-up patterning devices.

NOTE 1 The figures in this part of ISO 8640 illustrate the working principles of the various aggregates. They do not represent the only, or even the most common, arrangements. In any case, to the extent technically possible, these devices are able to be combined.

NOTE 2 In addition to terms and definitions used in two of the three official ISO languages (English and French), this part of ISO 8640 gives the equivalent terms and definitions in the German language; these are published under the responsibility of the member body for Germany (DIN). However, only the terms and definitions given in the official languages can be considered as ISO terms and definitions.

Matériel pour l'industrie textile — Machines à tricoter rectilignes à mailles jetées —

Partie 3: Vocabulaire des dispositifs à dessin

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 8640 définit les termes liés aux dispositifs à dessin suivants utilisés sur les machines à tricoter rectilignes à mailles jetées:

- dispositif de jetée des fils de chaîne;
- dispositif à dessin avec presse;
- dispositif à dessin avec plaque de rabattage;
- dispositif à dessin avec tendeurs et appel de fils;
- dispositif d'arrêt de la barre à aiguilles;
- dispositif d'insertion trame;
- dispositif à dessin par l'appel de fils.

NOTE 1 Les figures dans la présente partie de l'ISO 8640 montrent le principe de fonctionnement des divers éléments. Elles ne représentent pas le seul type d'exécution possible ni même le plus fréquent. En tout cas, ces dispositifs peuvent être combinés, dans la mesure des possibilités techniques.

NOTE 2 En complément des termes et définitions utilisés dans deux des trois langues officielles de l'ISO (anglais et français), la présente partie de l'ISO 8640 donne les termes et définitions équivalents dans la langue allemande; ces termes et définitions sont publiés sous la responsabilité du Comité membre de l'Allemagne (DIN). Toutefois, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes et définitions de l'ISO.

2 Terms and definitions
 2 Termes et définitions
 2 Begriffe und Definitionen

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.1	<p>lapping device for warp ends</p> <p>dispositif de jetée des fils de chaîne</p> <p>Lege-Einrichtung für Kettfäden</p>	<p>patterning device for the lateral displacement of the yarn guides</p> <p>dispositif à dessin pour le déplacement latéral des passettes</p> <p>Mustereinrichtung zum seitlichen Versatz für Fadenleger</p>
2.1.1	<p>pattern drive (for guide bar control)</p> <p>mécanisme à dessin commandant les barres à passettes</p> <p>Mustergetriebe zur Steuerung der Legebarren</p>	<p>device which, according to the design, controls the lateral displacement of the guide bars in the underlaps and overlaps</p> <p>dispositif qui, en fonction du dessin, commande le déplacement latéral des barres à passettes en jetée sous et sur</p> <p>Einrichtung, die den seitlichen Versatz der Legebarren in der Unter- und Überlegung mustergemäß steuert</p>
2.1.1.1	<p>one-shaft pattern drive</p> <p>mécanisme à dessin à un seul arbre</p> <p>Mustergetriebe mit nur einer Welle</p>	<p>pattern drive in which the control of the lateral displacement of the guide bars is determined by a single shaft via pattern disks or pattern drums with chain links to the guide bars</p> <p>mécanisme dans lequel la commande de déplacement latéral des barres à passettes est déterminée par un arbre unique au moyen de disques ou de tambours à dessin à maillons</p> <p>Getriebe in welchem die Steuerung des seitlichen Versatzes der Legebarren durch eine Einzelwelle bestimmt wird, mittels Musterscheiben oder Mustertrommeln mit Kettengliedern</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.1.1.1.1	<p>direct controlled one-shaft pattern drive</p> <p>mécanisme à dessin à un seul arbre à commande directe</p> <p>direkt steuerndes Mustergetriebe mit nur einer Welle</p>	<p>one-shaft pattern drive giving direct control of the lateral displacement of the guide bars</p> <p>See Figure 1.</p> <p>mécanisme à dessin à un seul arbre assurant la commande directe du déplacement latéral des barres à passettes</p> <p>Voir Figure 1.</p> <p>Mustergetriebe mit nur einer Welle zur direkten Steuerung des seitlichen Versatzes der Legebarren</p> <p>Siehe Bild 1.</p> <p>Figure 1 Bild 1</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.1.1.1.2	<p>indirect controlled one-shaft pattern drive</p> <p>mécanisme à dessin à un seul arbre à commande indirecte</p> <p>indirekt steuerndes Mustergetriebe mit nur einer Welle</p>	<p>one-shaft pattern drive giving indirect control of the lateral displacement of the guide bars</p> <p>See Figure 2.</p> <p>mécanisme à dessin à un seul arbre assurant la commande indirecte du déplacement latéral des barres à passettes</p> <p>Voir Figure 2.</p> <p>Mustergetriebe mit nur einer Welle zur indirekten Steuerung des seitlichen Versatzes der Legebarren</p> <p>Siehe Bild 2.</p> <p>Figure 2 Bild 2</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.1.1.1.3	<p>convertible pattern drive</p> <p>mécanisme à dessin convertible</p> <p>Konvertier-Mustergetriebe</p>	<p>indirect controlled pattern drive permitting chain links of one gauge to be used for several gauges by changing the leverage of the lever arms</p> <p>See Figure 3.</p> <p>mécanisme à dessin à commande indirecte, permettant d'utiliser les maillons d'une jauge pour plusieurs jauges de métier en modifiant l'effet des bras de levier</p> <p>Voir Figure 3.</p> <p>Mustergetriebe mit indirekter Steuerung, das den Einsatz von Kettengliedern einer Feinheit für verschiedene Maschinenfeinheiten dadurch gestattet, dass Hebelarme verändert werden können</p> <p>Siehe Bild 3.</p> <p>Figure 3 Bild 3</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.1.1.2	<p>pattern drive with two shafts</p> <p>mécanisme à dessin à deux arbres</p> <p>Mustergetriebe mit zwei Wellen</p>	<p>pattern drive giving direct or indirect control of the lateral displacement of the guide bars by means of two shafts of different speeds, with the upper shaft mainly controlling the underlap and overlap of the ground guide bars and the lower shaft the underlaps of the pattern guide bars</p> <p>See Figure 4.</p> <p>mécanisme à dessin permettant la commande directe ou indirecte du déplacement latéral des barres à passettes par l'intermédiaire de deux arbres tournant à des vitesses différentes et essentiellement utilisé de manière que l'arbre supérieur commande la jetée sous et sur des barres passant les fils de fond et l'arbre inférieur commande les jetées sous des barres passant les fils de dessin</p> <p>Voir Figure 4.</p> <p>Mustergetriebe zur direkten oder indirekten Steuerung des seitlichen Versatzes der Legebarren mittels zweier Wellen mit unterschiedlicher Drehzahl, vorzugsweise so eingesetzt, dass mit der oberen Welle die Unter- und Überlegung der Grundlegebarren und mit der unteren Welle die Unterlegungen der Musterlegebarren gesteuert wird</p> <p>Siehe Bild 4.</p> <p>Figure 4 Bild 4</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.1.1.3	<p>supplementary pattern drive</p> <p>mécanisme à dessin supplémentaire</p> <p>Ergänzungs-Mustergetriebe</p>	<p>pattern drive giving indirect control of the displacement motion of the guide bars by means of a shaft, as well as by means of a supplementary device that completes the displacement through the additional motion of the displacement lever</p> <p>See Figure 5.</p> <p>NOTE In this way it is possible, for example, to complete the overlap displacement or to increase or decrease the underlap displacement by a certain value.</p> <p>mécanisme à dessin commandant indirectement le mouvement de déplacement des barres à passettes par l'intermédiaire d'un arbre et d'un dispositif supplémentaire qui achève le déplacement par le mouvement supplémentaire du levier correspondant</p> <p>Voir Figure 5.</p> <p>NOTE Il est ainsi possible, par exemple, de terminer le déplacement de jetée sur ou bien d'augmenter ou de diminuer d'une certaine valeur le déplacement de jetée sous.</p> <p>Mustergetriebe zur indirekten Steuerung der Versatzbewegung der Legebarren mittels einer Welle und einer Ergänzungseinrichtung, die durch die Zusatzbewegung auf den Versatzhebel den Versatz ergänzt</p> <p>Siehe Bild 5.</p> <p>ANMERKUNG Damit kann z. B. der Überlegungsversatz ergänzt oder der Unterlegungsversatz um einen bestimmten Betrag vergrößert bzw. verkleinert werden.</p> <p>Figure 5 Bild 5</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.1.1.4	<p>pattern drive with stopping device</p> <p>mécanisme à dessin avec dispositif d'arrêt</p> <p>Mustergetriebe mit Stoppeinrichtung</p>	<p>pattern drive giving direct or indirect control of the displacement motion of the guide bars, having two or more independent shafts, at least one of which can be stopped temporarily by means of a positive clutch</p> <p>See Figure 6.</p> <p>mécanisme à dessin à commande directe ou indirecte du mouvement de déplacement des barres à passettes, comportant deux arbres indépendants ou plus, un arbre au moins pouvant être arrêté temporairement à l'aide d'un embrayage positif</p> <p>Voir Figure 6.</p> <p>Mustergetriebe zur direkten oder indirekten Steuerung der Versatzbewegung der Legebarren mit zwei oder mehr unabhängigen Wellen, wobei mindestens eine Welle durch eine formschlüssige Kupplung zeitweilig gestoppt werden kann</p> <p>Siehe Bild 6.</p> <p>Figure 6 Bild 6</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.1.1.5	<p>pattern drive with changing device</p> <p>mécanisme à dessin avec dispositif de changement</p> <p>Mustergetriebe mit Wechseleinrichtung</p>	<p>pattern drive giving direct or indirect control of the displacement motion of the guide bars and having one or several shafts, in which the displacement of a guide bar can be controlled, via a changing device, by the upper or lower shaft, by two or three adjacent pattern disks, or by both these</p> <p>See Figure 7.</p> <p>mécanisme à dessin commandant directement ou indirectement le mouvement de déplacement des barres à passettes, comportant un ou plusieurs arbres, dans lequel le déplacement d'une barre à passettes peut être commandé par un dispositif de changement par l'arbre supérieur ou inférieur et/ou alternativement par deux (trois) disques adjacents à dessin</p> <p>Voir Figure 7.</p> <p>Mustergetriebe zur direkten oder indirekten Steuerung der Versatzbewegung der Legebarren mittels einer oder mehrerer Wellen, wobei der Versatz einer Legebarre durch eine Wechseleinrichtung von der oberen oder von der unteren Welle bzw. im Wechsel von zwei (drei) benachbarten Musterscheiben gesteuert wird</p> <p>Siehe Bild 7.</p> <p>Figure 7 Bild 7</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.1.1.6	<p>pattern drive with summing device</p> <p>mécanisme à dessin avec totalisateur</p> <p>Mustergetriebe mit Summiereinrichtung</p>	<p>pattern drive giving direct or indirect control of the displacement motion of the guide bars via a mechanical summing device having several control elements, each of which acts separately, depending on the pattern to be worked, to produce a partial displacement added mechanically to the displacements of the other elements (which may be different) to produce the total displacement</p> <p>See Figure 8.</p> <p>mécanisme à dessin commandant directement ou indirectement les mouvements de déplacement des barres à passettes par l'intermédiaire d'un totalisateur mécanique comportant plusieurs éléments de commande qui agissent séparément en fonction du dessin à réaliser et, dans la majorité des cas, provoquent un déplacement partiel (aux dimensions variées) qui s'ajoute mécaniquement au déplacement total</p> <p>Voir Figure 8.</p> <p>Mustergetriebe zur direkten oder indirekten Steuerung der Versatzbewegungen der Legebarren über eine mechanische Summiereinrichtung mit mehreren Stellelementen, wobei die mustergemäß einzeln betätigten Stellelemente einen meist unterschiedlich großen Teilversatz erzeugen, der mechanisch zum Gesamtversatz summiert wird</p> <p>Siehe Bild 8.</p> <p>Figure 8 Bild 8</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.1.1.7	<p>pattern drive with set on drive</p> <p>mécanisme à dessin avec servomoteur</p> <p>Mustergetriebe mit Stellantrieb</p>	<p>pattern drive giving direct or indirect control of the displacement motion of the guide bars by means of a servomotor (set on drive)</p> <p>NOTE The control of the displacement can be performed directly, using either a control cylinder (see Figure 9) or motor spindle (see Figure 10).</p> <p>mécanisme à dessin commandant directement ou indirectement les mouvements de déplacement des barres à passettes par l'intermédiaire d'un servomoteur</p> <p>NOTE Le déplacement se fait soit par un cylindre de contrôle (voir Figure 9) soit par un arbre motorisé (voir Figure 10).</p> <p>Mustergetriebe zur direkten oder indirekten Steuerung der Versatzbewegungen der Legebarren über Stellantrieb</p> <p>ANMERKUNG Der Versatz erfolgt durch einen Stellzylinder (siehe Bild 9) oder motorisch, z. B. über eine Spindel (siehe Bild 10).</p> <p>Figure 9 Bild 9</p>
		<p>Figure 10 Bild 10</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.1.2	<p>jacquard device</p> <p>dispositif jacquard</p> <p>Jacquard-Einrichtung</p>	<p>displacement device for individually controlled yarn guides (guides), individually controlled yarn guide segments or both, which can be laterally moved (e.g. displaced, as in Figure 11, or swivelled, as in Figure 12) according to gauge</p> <p>NOTE The displacement motion of the guide bar produced by a pattern drive is changed by means of yarn guides selected according to design.</p> <p>dispositif de déplacement pour guide-fils commandés individuellement (passettes) et/ou pour segments de guide-fils commandés individuellement qui peuvent jouer latéralement [par exemple se déplacer (Figure 11) ou pivoter (Figure 12)] en fonction de l'écartement</p> <p>NOTE Le mouvement de déplacement de la barre à passettes produit par un mécanisme à dessin est modifié à l'aide de guide-fils sélectionnés en fonction du dessin.</p> <p>Versatzeinrichtung für einzeln gesteuerte Fadenleger (Lochnadeln) bzw. einzeln gesteuerte Fadenlegersegmente, die in einer Legebarre teilungsgenau seitlich bewegt werden können [z.B. verdrängt (Bild 11) oder verschwenkt (Bild 12)]</p> <p>ANMERKUNG Die durch ein Mustergetriebe erzeugte Versatzbewegung der Legebarre wird an mustergemäß ausgewählten Fadenlegern verändert.</p> <p>Figure 11 Bild 11</p> <p>Figure 12 Bild 12</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.2	<p>patterning presser device</p> <p>dispositif à dessin à presse</p> <p>Muster-Pressereinrichtung</p>	<p>patterning device for producing presser designs on warp knitting machines with bearded needles</p> <p>dispositif destiné à produire des dessins à la presse sur les métiers chaîne équipés d'aiguilles à bec</p> <p>Mustereinrichtung zur Bildung von Pressmustern auf Kettenwirkmaschinen mit Spitzennadeln</p>
2.2.1	<p>miss-presser</p> <p>presse pour maille sautée</p> <p>Wechselpresse</p>	<p>presser that functions in a cycle of alternately pressing at one course and not pressing at the next</p> <p>EXAMPLE Pressing by an alternately controlled eccentric hinge point (see Figure 13).</p> <p>presse animée d'un mouvement alternatif «avec effet de presse dans une rangée» et «sans effet de presse dans la rangée suivante»</p> <p>EXEMPLE Alternance obtenue à l'aide d'un point d'articulation excentré entraîné alternativement (voir Figure 13).</p> <p>Presse, die im Zyklus Pressen — nicht Pressen arbeitet</p> <p>BEISPIEL Zyklus durch einen wechselnd gesteuerten exzentrischen Gelenkpunkt (siehe Bild 13).</p> <p>Figure 13 Bild 13</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.2.2	<p>selective presser</p> <p>presse sélective</p> <p>Schaltpresse</p>	<p>presser that presses (or not) at any selected course</p> <p>EXAMPLE Pressing by an anyway controlled eccentric hinge point (see Figure 14).</p> <p>presse dont l'action est réalisée ou non à une rangée au choix</p> <p>EXEMPLE Effet de presse obtenu à l'aide d'un point d'articulation excentré entraîné facultativement (voir Figure 14).</p> <p>Presse, die reihenweise beliebig presst oder nicht presst</p> <p>BEISPIEL Pressung durch einen beliebig gesteuerten exzentrischen Gelenkpunkt (siehe Bild 14).</p> <p>Figure 14 Bild 14</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.2.3	<p>cut presser</p> <p>presse à dessin</p> <p>Musterpresse</p>	<p>presser with cut-away pressing edge (varying in accordance with the design) able to be displaced sideways</p> <p>See Figure 15.</p> <p>presse au bord presseur dégagé selon le motif et pouvant être déplacée latéralement</p> <p>Voir Figure 15.</p> <p>Mustermäßig gezahnte Presse, die seitlich verschiebbar ist</p> <p>Siehe Bild 15.</p> <p>Figure 15 Bild 15</p>
2.2.4	<p>knopping device</p> <p>dispositif à noper</p> <p>Wickeleinrichtung</p>	<p>selective presser or cut presser or both connected to a needle bar stopping device in lapping position (2.5.2)</p> <p>presse sélective et/ou presse à dessin combinée à un dispositif d'arrêt de la barre à aiguilles en position de jetée (2.5.2)</p> <p>Schaltpresse und/oder Musterpresse in Verbindung mit einer Nadelbarren-Stoppeinrichtung in Legestellung (2.5.2)</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.3	<p>fall plate patterning device</p> <p>dispositif à dessin avec plaque de rabattage</p> <p>Fallblech-Mustereinrichtung</p>	<p>patterning device for producing fall plate designs on warp knitting machines with latch needles or compound needles</p> <p>dispositif à dessin destiné à produire des dessins du type plaque de rabattage sur les métiers chaîne munis d'aiguilles à clapet ou «compound»</p> <p>Mustereinrichtung zur Bildung von Fallblechmustern auf Kettenwirkmaschinen mit Zungen- oder Schiebernadeln.</p>
2.3.1	<p>fall plate</p> <p>plaque de rabattage</p> <p>Fallblech</p>	<p>plate whose vertical stroke pushes overlapped ends down below the latches onto the needle stems at each course</p> <p>NOTE Only those ends of the guide bars are caught which are arranged in front of the fall plate (see L1 in Figure 16).</p> <p>plaque dont la course verticale, à chaque rangée, rabat les fils jetés sur sous les clapets sur les tiges des aiguilles</p> <p>NOTE Seuls sont saisis les fils des barres à passettes disposées en face de la plaque (voir L1 à la Figure 16).</p> <p>Schiene, die in jeder Maschenreihe durch eine vertikale Hubbewegung die über die Nadeln gelegten Fadenschleifen auf die Nadelschäfte schiebt</p> <p>ANMERKUNG Es werden nur die Fäden der Legebarren erfasst, die vor dem Fallblech angeordnet sind (siehe L1 in Bild 16).</p> <p>Figure 16 Bild 16</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.3.2	<p>selective fall plate</p> <p>plaque sélective de rabattage</p> <p>Schalt-Fallblech</p>	<p>fall plate whose vertical stroke is controlled in accordance with the design See Figure 17.</p> <p>plaque de rabattage dont la course verticale est commandée en fonction du dessin Voir Figure 17.</p> <p>Fallblech, dessen vertikale Hubbewegung mustergemäß gesteuert wird Siehe Bild 17.</p> <p>Figure 17 Bild 17</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.3.3	<p>fall guide bar</p> <p>barre à passettes descendante</p> <p>Fall-Legebarre</p>	<p>guide bar whose vertical stroke pushes the overlapped ends down below the latches onto the needle stems</p> <p>See Figure 18, L1.</p> <p>barre à passettes à mouvement vertical qui rabat les fils jetés sur sous les clapets sur les tiges des aiguilles</p> <p>Voir Figure 18, L1.</p> <p>Legebarre mit vertikaler Hubbewegung, die die über die Nadeln gelegten Fäden auf die Nadelschäfte schiebt</p> <p>Siehe Bild 18, L1.</p> <p>Figure 18 Bild 18</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.4	<p>yarn let-off and/or tensioning patterning device</p> <p>dispositif à dessin dérouleur de fils et/ou tendeur de fils</p> <p>Fadenablauf- und Fadenspann- Mustereinrichtung</p>	<p>patterning device for controlling the yarn let-off or yarn tension or both</p> <p>dispositif à dessin destiné à intervenir sur l'appel de fils et/ou sur la tension de fils</p> <p>Mustereinrichtung zur Beeinflussung des Fadenablaufes und/oder der Fadenzugkraft</p>
2.4.1	<p>yarn let-off patterning device</p> <p>dispositif à dessin agissant sur l'appel de fils</p> <p>Fadenablauf- Mustereinrichtung</p>	<p>device which, according to the design, controls delivery of the yarns of an entire yarn sheet</p> <p>dispositif qui, en fonction du dessin, commande l'appel des fils d'une nappe entière</p> <p>Einrichtung, die mustermäßig den Fadenablauf in einer gesamten Fadenschar beeinflusst</p>
2.4.1.1	<p>warp beam drive with stopping device</p> <p>entraînement de l'ensouple avec dispositif d'arrêt</p> <p>Kettbaumantrieb mit Stoppeinrichtung</p>	<p>device which, according to the design, stops the drive of the warp beam See Figure 19.</p> <p>dispositif qui, en fonction du dessin, arrête la commande d'ensouple Voir Figure 19.</p> <p>Einrichtung, die den Antrieb des Kettbaumes mustergemäß stoppt Siehe Bild 19.</p> <p>Figure 19 Bild 19</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.4.1.2	<p>multi-step warp beam drive</p> <p>entraînement progressif de l'ensouple</p> <p>mehrstufiger Kettbaumantrieb</p>	<p>device which, according to the design, changes the drive of the warp beam in steps</p> <p>NOTE The steps can be made by a mechanical change speed gear (see Figure 20) or from an electronically controlled drive (see Figure 21).</p> <p>dispositif qui, en fonction du dessin, change progressivement l'entraînement de l'ensouple</p> <p>NOTE La progressivité peut s'obtenir à l'aide d'un changement de vitesse mécanique (voir Figure 20) ou d'un entraînement à commande électronique (voir Figure 21).</p> <p>Einrichtung, die den Antrieb des Kettbaumes mustermäßig stufenweise ändert</p> <p>ANMERKUNG Die Abstufung kann durch ein mechanisches Schaltgetriebe (siehe Bild 20) oder durch einen elektronisch gesteuerten Antrieb (siehe Bild 21) erfolgen.</p> <p>Figure 20 Bild 20</p>
		<p>Figure 21 Bild 21</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.4.1.3	<p>multi-step let-off roller drive</p> <p>entraînement progressif des rouleaux d'appel des fils</p> <p>Mehrstufiger Ablaufwalzentrieb</p>	<p>device which, in accordance with the design, changes the drive of the let-off rollers in steps</p> <p>NOTE The steps can be made, for example, by an electronically controlled drive (see Figure 22).</p> <p>dispositif qui, en fonction du dessin, change progressivement l'entraînement des rouleaux d'appel des fils</p> <p>NOTE La progressivité peut s'obtenir à l'aide d'un entraînement à commande électronique (voir Figure 22).</p> <p>Einrichtung, die den Antrieb der Ablaufwalzen mustermäßig stufenweise ändert</p> <p>ANMERKUNG Die Abstufung kann z. B. durch einen elektronisch gesteuerten Antrieb (siehe Bild 22) erfolgen.</p> <p>Figure 22 Bild 22</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.4.2	<p>yarn tensioning patterning device</p> <p>dispositif à dessin tendeur de fil</p> <p>Fadenspann-Mustereinrichtung</p>	<p>device for the direct control of the yarn tension</p> <p>dispositif destiné à intervenir directement sur la tension de fils</p> <p>Einrichtung zur direkten Beeinflussung der Fadenzugkraft</p>
2.4.2.1	<p>yarn sheet tensioning device</p> <p>dispositif tendeur de la nappe de fils</p> <p>Fadenketten-Spanneinrichtung</p>	<p>device for the direct control of the tension of the entire yarn sheet, according to the design</p> <p>See Figure 23.</p> <p>dispositif destiné à intervenir directement sur la tension de la nappe entière, en fonction du dessin</p> <p>Voir Figure 23.</p> <p>Einrichtung, die mustermäßig die Fadenzugkraft einer gesamten Fadenschar direkt beeinflusst</p> <p>Siehe Bild 23.</p> <p>Figure 23 Bild 23</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.4.2.2	<p>tensioning device for yarn groups or single ends</p> <p>dispositif tendeur pour les groupes de fils ou les fils individuels</p> <p>Fadengruppen- oder Einzelfaden-Spanneinrichtung</p>	<p>device which, according to the design, influences directly the tension of the yarn groups or of individual ends within the yarn sheet</p> <p>See Figure 24.</p> <p>dispositif qui, en fonction du dessin, intervient directement sur la tension de groupes de fils ou de fils individuels dans une nappe en défilement</p> <p>Voir Figure 24.</p> <p>Einrichtung, die mustermäßig die Fadenzugkraft von Fadengruppen oder von Einzelfäden innerhalb der ablaufenden Fadenschar direkt beeinflusst</p> <p>Siehe Bild 24.</p> <p>Figure 24 Bild 24</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.5	<p>needle bar stopping device</p> <p>dispositif d'arrêt de la barre à aiguilles</p> <p>Nadelbarren-Stoppeinrichtung</p>	<p>patterning device for the temporary interruption of the needle bar motion</p> <p>dispositif à dessin destiné à arrêter momentanément le mouvement de la barre à aiguilles</p> <p>Mustereinrichtung zum zeitweisen Anhalten der Nadelbarrenbewegung</p>
2.5.1	<p>needle bar stopping device in knockover position</p> <p>dispositif d'arrêt de la barre à aiguilles en position de rabattage</p> <p>Nadelbarren-Stoppeinrichtung in Abschlagstellung</p>	<p>needle bar stopping device for the temporary interruption of the needle bar in the knockover position</p> <p>See Figure 25.</p> <p>dispositif à dessin destiné à arrêter momentanément le mouvement de la barre à aiguilles en position de rabattage</p> <p>Voir Figure 25.</p> <p>Mustereinrichtung zum zeitweiligen Anhalten der Nadelbarre in Abschlagstellung</p> <p>Siehe Bild 25.</p> <p>Figure 25 Bild 25</p>
2.5.2	<p>needle bar stopping device in lapping position</p> <p>dispositif d'arrêt de la barre à aiguilles en position de jetée</p> <p>Nadelbarren-Stoppeinrichtung in Legestellung</p>	<p>needle bar stopping device for the temporary interruption of the needle bar in the lapping position</p> <p>dispositif d'arrêt de la barre à aiguilles, destiné à arrêter momentanément la barre à aiguilles en position de jetée</p> <p>Nadelbarren-Stoppeinrichtung zum zeitweiligen Anhalten der Nadelbarre in Legestellung</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.6	weft insertion device dispositif d'insertion trame Schusseinrichtung	patterning device for the rectilinear insertion of weft ends or filler threads, in a coursewise direction dispositif à dessin pour l'insertion rectiligne des fils de trame ou des fils fixes, dans une direction appropriée Mustereinrichtung zum geradlinigen und maschengerechten Einlegen von Schussfäden oder Stehfäden
2.6.1	parallel weft insertion device dispositif d'insertion trame en parallèle Parallel-Schusseinrichtung	weft insertion device that inserts the weft ends according to stitch course, i.e. the insertion is done in cross direction and thus parallel to the needle bar dispositif d'insertion trame qui insère les fils de trame selon les rangées de mailles, c'est-à-dire que l'insertion est transversale et donc parallèle à la barre à aiguilles Schusseinrichtung zum geradlinigen und maschenreihengerechten Einbinden von Schussfäden, d. h. das Einlegen erfolgt quer und damit parallel zur Nadelbarre
2.6.1.1	parallel weft insertion device with single-end storage dispositif d'insertion trame en parallèle avec alimentation de fils individuels Parallel-Schusseinrichtung mit Einzelfadenvorlage	parallel weft insertion device that guides and inserts single weft ends over the required width dispositif d'insertion trame en parallèle qui guide et insère les fils de trame individuellement sur la largeur requise Parallel-Schusseinrichtung, die Schussfäden einzeln auf die Breite führt und einlegt

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.6.1.1.1	<p>full-width weft insertion device</p> <p>dispositif d'insertion trame couvrant toute la largeur du métier</p> <p>Vollschusseinrichtung</p>	<p>weft insertion device for the maximum working width of a machine with or without width adjustment and with or without weft inserters, but having traversing weft-end guides</p> <p>See Figure 26.</p> <p>dispositif d'insertion trame couvrant la largeur nominale du métier, avec ou sans réglage en largeur, avec ou sans inséreur de trame, mais muni d'un guide-trame animé d'un mouvement de va-et-vient</p> <p>Voir Figure 26.</p> <p>Schusseinrichtung für die Nennbreite einer Maschine mit oder ohne Breitenverstellung, mit oder ohne Schusseinleger, jedoch mit hin- und hergehendem Schussfadenleger</p> <p>Siehe Bild 26.</p> <p>Figure 26 Bild 26</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.6.1.1.2	<p>full-width weft insertion changing device</p> <p>dispositif de changement d'insertion trame couvrant toute la largeur du métier</p> <p>Vollschuss-Wechseleinrichtung</p>	<p>weft insertion device similar to the full-width weft insertion device (2.6.1.1.1) with traversing weft-end grippers and selection device of the weft ends</p> <p>See Figure 27.</p> <p>dispositif d'insertion trame semblable au dispositif d'insertion trame couvrant toute la largeur du métier (2.6.1.1.1), mais comportant un accroche-trame animé d'un mouvement de va-et-vient et un sélecteur de trame</p> <p>Voir Figure 27.</p> <p>Schusseinrichtung ähnlich der Vollschusseinrichtung (2.6.1.1.1), jedoch mit hin- und hergehendem Schussfadengreifer und Auswahlvorrichtung der Schussfäden</p> <p>Siehe Bild 27.</p> <p>Figure 27 Bild 27</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.6.1.1.3	<p>partial-width weft insertion device</p> <p>dispositif d'insertion trame couvrant une largeur partielle du métier</p> <p>Teilschusseinrichtung</p>	<p>weft insertion device with several weft-end guides fitted on a traversing bar for weft insertion for only part of the knitting width</p> <p>See Figure 28.</p> <p>dispositif d'insertion trame à plusieurs guide-fils trame montés sur une barre de va-et-vient, destiné à l'insertion trame sur seulement une partie de la largeur du métier</p> <p>Voir Figure 28.</p> <p>Schusseinrichtung mit mehreren Schussfadenlegern an einer hin- und herbewegten Schiene für Schuss über Teilbreiten</p> <p>Siehe Bild 28.</p> <p>Figure 28 Bild 28</p>
2.6.1.1.4	<p>partial-width weft insertion changing device</p> <p>dispositif de changement d'insertion trame couvrant une largeur partielle</p> <p>Teilschuss-Wechseleinrichtung</p>	<p>weft insertion device similar to the partial-width weft insertion device (2.6.1.1.3), giving selection of the weft ends in accordance with the design</p> <p>dispositif d'insertion trame semblable au dispositif d'insertion trame couvrant une largeur partielle du métier (2.6.1.1.3), mais avec sélection des fils de trame en fonction du dessin</p> <p>Schusseinrichtung ähnlich der Teilschusseinrichtung (2.6.1.1.3), jedoch mit mustergemäßer Auswahl der Schussfäden</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.6.1.2	<p>parallel weft insertion device with multi-end storage</p> <p>dispositif d'insertion trame en parallèle avec alimentation multi-fils</p> <p>Parallel-Schusseinrichtung mit Fadenscharvorlage</p>	<p>parallel weft insertion device that guides several weft ends simultaneously over the required width and inserts them one by one</p> <p>dispositif d'insertion de trame en parallèle qui guide simultanément plusieurs fils sur la largeur requise et les insère un par un</p> <p>Parallel-Schusseinrichtung, die mehrere Schussfäden gleichzeitig auf die Breite führt und einzeln einlegt</p>
2.6.1.2.1	<p>weft insertion device with magazine storage</p> <p>dispositif d'insertion trame magasin</p> <p>Magazinschusseinrichtung</p>	<p>weft insertion device that guides several weft ends simultaneously over the required width using a weft carriage, stores them in parallel in a mobile creel, then inserts them one by one during part of the knitting cycle</p> <p>See Figure 29.</p> <p>dispositif d'insertion trame qui guide simultanément plusieurs fils sur la largeur requise à l'aide d'un chariot de trame, les stocke en parallèle dans un magasin de transport et les insère un par un pendant une partie du cycle de formation de mailles</p> <p>Voir Figure 29.</p> <p>Schusseinrichtung, die mehrere Schussfäden gleichzeitig mit einem Schusswagen auf die Breite führt, in einem Transportmagazin parallel speichert und dann einzeln während eines Teils des Maschenbildungszyklus einlegt</p> <p>Siehe Bild 29.</p> <p>Figure 29 Bild 29</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.6.1.2.2	<p>magazine weft insertion changing device</p> <p>dispositif de changement de l'insertion trame à magasin</p> <p>Magazinschuss-Wechseleinrichtung</p>	<p>weft insertion device similar to the weft insertion device with magazine storage (2.6.1.2.1), giving weft-end selection in accordance with the design</p> <p>dispositif d'insertion trame semblable au dispositif d'insertion trame magasin (2.6.1.2.1), mais avec sélection des fils trame en fonction du dessin</p> <p>Schusseinrichtung ähnlich der Magazinschusseinrichtung (2.6.1.2.1), jedoch mit mustergemäßer Auswahl der Schussfäden</p>
2.6.2	<p>diagonal weft insertion device</p> <p>dispositif d'insertion trame en sens diagonal</p> <p>Diagonalschuss-Einrichtung</p>	<p>patterning device for the rectilinear and continuous insertion of weft ends transversely</p> <p>NOTE The weft threads are inserted between adjacent needles, course by course, with reversal of direction at the fabric edges.</p> <p>dispositif à dessin pour le liage rectiligne de fils de trame en sens diagonal conformément aux mailles</p> <p>NOTE Le liage se fait entre aiguilles adjacentes, rangée par rangée, en sens diagonal jusqu'au point de rebroussement à la lisière du tissu.</p> <p>Mustereinrichtung zum geradlinigen und maschengerechten Einbinden von Schussfäden in Schrägrichtung</p> <p>ANMERKUNG Das Einlegen erfolgt zwischen benachbarten Nadeln fortlaufend schräg bis zur Umkehr am Gewirkerand.</p>
2.6.3	<p>filler thread device</p> <p>dispositif pour fils fixes</p> <p>Stehfaden-Einrichtung</p>	<p>patterning device for rectilinear interlacing yarns in the longitudinal direction between two adjacent wales</p> <p>dispositif à dessin pour le liage rectiligne de fils en sens longitudinal entre deux colonnes voisines</p> <p>Mustereinrichtung zum geradlinigen Einbinden von Fäden in Längsrichtung zwischen zwei benachbarten Maschenstäbchen</p>

No. N° Nr.	Term Terme Begriff	Definition Définition Definition
2.7	<p>take-up patterning device</p> <p>dispositif à dessin par l'appel de fils</p> <p>Abzugs-Mustereinrichtung</p>	<p>take-up device which, according to the design, controls the take-up speeds step-by-step</p> <p>NOTE 1 The drive can be by means of an electronically controlled motor (see Figure 30).</p> <p>NOTE 2 See ISO 8640-2 for the specification of take-up devices.</p> <p>dispositif d'appel commandant progressivement les vitesses d'appel en fonction du dessin</p> <p>NOTE 1 L'entraînement se fait par exemple à l'aide d'un moteur à commande électronique (voir Figure 30).</p> <p>NOTE 2 Les dispositifs d'appel sont traités plus en détail dans l'ISO 8640-2.</p> <p>Abzugseinrichtung mit steuerbaren, mustermäßig gestuften Abzugsgeschwindigkeiten</p> <p>ANMERKUNG 1 Der Antrieb erfolgt z.B. durch einen elektronisch gesteuerten Motor (siehe Bild 30).</p> <p>ANMERKUNG 2 Die Abzugseinrichtungen werden ausführlicher in ISO 8640-2 behandelt.</p> <p>Figure 30 Bild 30</p>

Alphabetical index

C

convertible pattern drive 2.1.1.1.3
cut presser 2.2.3

D

diagonal weft insertion device 2.6.2
direct controlled one-shaft pattern drive 2.1.1.1.1

F

fall guide bar 2.3.3
fall plate patterning device 2.3
fall plate 2.3.1
filler thread device 2.6.3
full-width weft insertion device 2.6.1.1.1
full-width weft insertion changing device 2.6.1.1.2

I

indirect controlled one-shaft pattern drive 2.1.1.1.2

J

jacquard device 2.1.2

K

knopping device 2.2.4

L

lapping device for warp ends 2.1

M

magazine weft insertion changing device 2.6.1.2.2
miss-presser 2.2.1
multi-step let-off roller drive 2.4.1.3
multi-step warp beam drive 2.4.1.2

N

needle bar stopping device in knockover position 2.5.1
needle bar stopping device in lapping position 2.5.2
needle bar stopping device 2.5

O

one-shaft pattern drive 2.1.1.1

P

parallel weft insertion device with multi-end storage 2.6.1.2
parallel weft insertion device with single-end storage 2.6.1.1
parallel weft insertion device 2.6.1
partial-width weft insertion changing device 2.6.1.1.4
partial-width weft insertion device 2.6.1.1.3
pattern drive (for guide bar control) 2.1.1
pattern drive with changing device 2.1.1.5
pattern drive with set on drive 2.1.1.7
pattern drive with stopping device 2.1.1.4
pattern drive with summing device 2.1.1.6
pattern drive with two shafts 2.1.1.2
patterning presser device 2.2

S

selective fall plate 2.2.2
supplementary pattern drive 2.1.1.3

T

take-up patterning device 2.7
tensioning device for yarn groups or single ends 2.4.2.2

W

warp beam drive with stopping device 2.4.1.1
weft insertion device with magazine storage 2.6.1.2.1
weft insertion device 2.6

Y

yarn let-off device and/or yarn tensioning patterning device 2.4
yarn let-off patterning device 2.4.1
yarn sheet tensioning device 2.4.2.1
yarn tensioning patterning device 2.4.2

Index alphabétique

B

barre à passettes
descendante 2.3.3

D

dispositif à dessin à presse 2.2
dispositif à dessin agissant sur
l'appel de fils 2.4.1
dispositif à dessin avec plaque de
rabattage 2.3
dispositif à dessin dérouleur de fils
et/ou tendeur de fils 2.4
dispositif à dessin par l'appel de
fils 2.7
dispositif à dessin tendeur de
fil 2.4.2
dispositif à noper 2.2.4
dispositif d'arrêt de la barre à
aiguilles 2.5
dispositif d'arrêt de la barre à
aiguilles en position de jetée 2.5.2
dispositif d'arrêt de la barre à
aiguilles en position de
rabattage 2.5.1
dispositif de changement de
l'insertion trame à
magasin 2.6.1.2.2
dispositif de changement d'insertion
trame couvrant toute la largeur du
métier 2.6.1.1.2
dispositif de changement d'insertion
trame couvrant une largeur
partielle 2.6.1.1.4
dispositif de jetée des fils de
chaîne 2.1
dispositif d'insertion trame 2.6
dispositif d'insertion trame couvrant
toute la largeur du métier 2.6.1.1.1
dispositif d'insertion trame couvrant
une largeur partielle du
métier 2.6.1.1.3
dispositif d'insertion trame en
parallèle 2.6.1
dispositif d'insertion trame en
parallèle avec alimentation de fils
individuels 2.6.1.1
dispositif d'insertion trame en
parallèle avec alimentation multi-
fils 2.6.1.2
dispositif d'insertion trame en sens
diagonal 2.6.2
dispositif d'insertion trame
magasin 2.6.1.2.1
dispositif jacquard 2.1.2
dispositif pour fils fixes 2.6.3
dispositif tendeur de la nappe de
fils 2.4.2.1

dispositif tendeur pour les groupes
de fils ou les fils
individuels 2.4.2.2

E

entraînement de l'ensouple avec
dispositif d'arrêt 2.4.1.1
entraînement progressif de
l'ensouple 2.4.1.2
entraînement progressif des
rouleaux d'appel des fils 2.4.1.3

M

mécanisme à dessin à deux
arbres 2.1.1.2
mécanisme à dessin à un seul
arbre 2.1.1.1
mécanisme à dessin à un seul arbre
à commande directe 2.1.1.1.1
mécanisme à dessin à un seul arbre
à commande indirecte 2.1.1.1.2
mécanisme à dessin avec dispositif
d'arrêt 2.1.1.4
mécanisme à dessin avec dispositif
de changement 2.1.1.5
mécanisme à dessin avec
servomoteur 2.1.1.7
mécanisme à dessin avec
totalisateur 2.1.1.6
mécanisme à dessin commandant
les barres à passettes 2.1.1
mécanisme à dessin
convertible 2.1.1.1.3
mécanisme à dessin
supplémentaire 2.1.1.3

P

plaque de rabattage 2.3.1
plaque sélective de rabattage 2.3.2
presse à dessin 2.2.3
presse pour maille sautée 2.2.1
presse sélective 2.2.2

Alphabetisches Stichwortverzeichnis

A	M	V
Abzugs-Mustereinrichtung 2.7	Magazinschusseinrichtung 2.6.1.2.1	Vollschusseinrichtung 2.6.1.1.1
	Magazinschuss-Wechseleinrichtung 2.6.1.2.2	Vollschuss-Wechseleinrichtung 2.6.1.1.2
	mehrstufiger Ablaufwalzentrieb 2.4.1.3	
D	mehrstufiger Kettbaumantrieb 2.4.1.2	W
Diagonalschuss-Einrichtung 2.6.2	Mustergetriebe mit nur einer Welle 2.1.1.1	Wechselpresse 2.2.1
direkt steuerndes Mustergetriebe mit nur einer Welle 2.1.1.1.1	Mustergetriebe mit Stellantrieb 2.1.1.7	Wickeleinrichtung 2.2.4
	Mustergetriebe mit Stoppeinrichtung 2.1.1.4	
E	Mustergetriebe mit Summiereinrichtung 2.1.1.6	
Ergänzungs-Mustergetriebe 2.1.1.3	Mustergetriebe mit Wechseleinrichtung 2.1.1.5	
	Mustergetriebe mit zwei Wellen 2.1.1.2	
F	Mustergetriebe zur Steuerung der Legebarren 2.1.1	
Fadenablauf- und Fadenspann-Mustereinrichtung 2.4	Musterpresse 2.2.3	
Fadenablauf-Mustereinrichtung 2.4.1	Muster-Pressereinrichtung 2.2	
Fadengruppen- oder Einzelfaden-Spanneinrichtung 2.4.2.2		
Fadenketten-Spanneinrichtung 2.4.2.1	N	
Fadenspann-Mustereinrichtung 2.4.2	Nadelbarren-Stoppeinrichtung 2.5	
Fallblech 2.3.1	Nadelbarren-Stoppeinrichtung in Abschlagstellung 2.5.1	
Fallblech-Mustereinrichtung 2.3	Nadelbarren-Stoppeinrichtung in Legestellung 2.5.2	
Fall-Legebarre 2.3.3		
	P	
I	Parallel-Schusseinrichtung 2.6.1	
indirekt steuerndes Mustergetriebe mit nur einer Welle 2.1.1.1.2	Parallel-Schusseinrichtung mit Einzelfadenvorlage 2.6.1.1	
	Parallel-Schusseinrichtung mit Fadenscharvorlage 2.6.1.2	
J		
Jacquard-Einrichtung 2.1.2	S	
	Schalt-Fallblech 2.3.2	
K	Schaltpresse 2.2.2	
Kettbaumantrieb mit Stoppeinrichtung 2.4.1.1	Schusseinrichtung 2.6	
Konvertier-Mustergetriebe 2.1.1.1.3	Stehfaden-Einrichtung 2.6.3	
L	T	
Lege-Einrichtung für Kettfäden 2.1	Teilschusseinrichtung 2.6.1.1.3	
	Teilschuss-Wechseleinrichtung 2.6.1.1.4	

© ISO 2018

ICS 01.040.59; 59.120.40

Price based on 34 pages/Prix basé sur 34 pages

© ISO 2002 – All rights reserved/Tous droits réservés