



(12) BẢN MÔ TẢ SÁNG CHẾ THUỘC BẰNG ĐỘC QUYỀN SÁNG CHẾ

(19) Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (VN)
CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ

(11)



1-0027797

(51)⁷ D03C 7/00; D03C 9/02

(13) B

(21) 1-2019-04666

(22) 22/08/2019

(30) 10-2018-0110978 17/09/2018 KR

(45) 25/03/2021 396

(43) 25/03/2020 384ASC

(73) SUKYOUNG TEXTILE CO., Ltd. (KR)

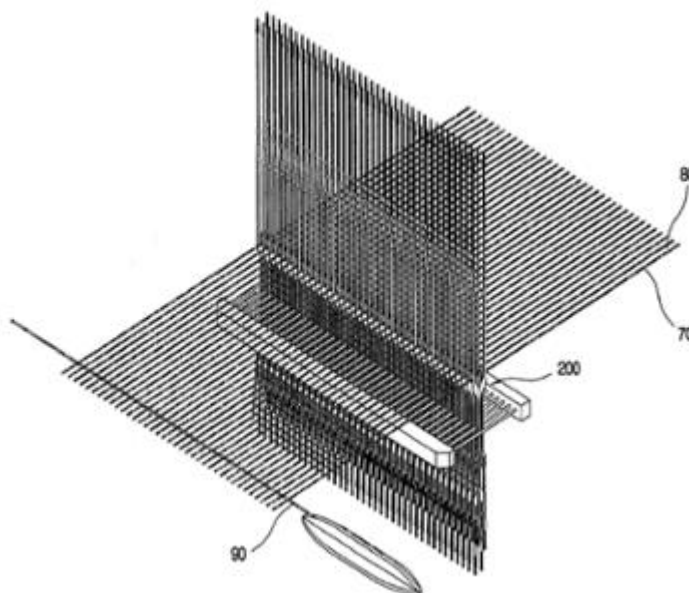
15-25, Gangbyeon-daero 456beon-gil, Sasang-gu, Busan, Republic of Korea.

(72) SIN, Byeong Ghwan (KR); SIN, Joon Suk (KR).

(74) Công ty TNHH Nghiên cứu và Tư vấn chuyển giao công nghệ và đầu tư
(CONCETTI)

(54) THIẾT BỊ DỆT ĐỀ DỆT VẢI LENO CÓ THIẾT BỊ DẪN HƯỚNG

(57) Sáng chế đề cập đến thiết bị dệt đề dệt vải leno có thiết bị dẫn hướng, thiết bị này bao gồm: các dây go bên thứ nhất và thứ hai được sắp xếp để đối diện nhau và luân phiên di chuyển lên trên và xuống dưới, dây go trung tâm được cố định ở trạng thái được định vị giữa các dây go bên thứ nhất và thứ hai và có lỗ ở trung tâm phía trên của dây go trung tâm này để sợi dọc thứ hai đi qua đó, và các không gian thứ nhất và thứ hai được tạo thành giữa dây go bên thứ nhất và dây go trung tâm và giữa dây go bên thứ hai và dây go trung tâm để sợi dọc thứ nhất đi qua một cách chọn lọc theo sự di chuyển lên trên và xuống dưới của các dây go bên thứ nhất và thứ hai. Thiết bị dệt theo sáng chế, với việc sử dụng dây go leno ở trên, dệt bằng cách thay đổi lần lượt các vị trí của các dây go bên thứ nhất và thứ hai bằng sự di chuyển lên trên và xuống dưới so với sợi ngang, còn bao gồm thiết bị dẫn hướng được bố trí bên dưới dây go leno để dẫn hướng các dây go bên thứ nhất và thứ hai di chuyển theo chiều dọc.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến thiết bị dệt để dệt vải leno có thiết bị dẫn hướng mà dẫn hướng chính xác chuyển động thẳng đứng của các dây go bên thứ nhất và thứ hai của dây go leno, do đó sợi dệt leno có thể được dệt chính xác mà không có bất kỳ lỗi nào theo thiết kế được lập trình.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Vải leno hoặc vải dệt là một loại vải được dệt sao cho hai sợi dọc giao nhau và xoắn quanh sợi ngang.

Như một tài liệu tham khảo được trình bày liên quan đến thiết bị dệt vải leno đã đề cập ở trên, ví dụ, công bố đơn yêu cầu cấp bằng độc quyền sáng chế Hàn Quốc số 10-2009-0033764 có tiêu đề là “Thiết bị dệt để dệt leno” (sau đây gọi là tài liệu sáng chế 1).

Thiết bị theo tài liệu sáng chế 1 bao gồm dây go uốn cong thứ nhất có phần giữa uốn cong dùng cho các phần kéo dài xuống dưới ở các phần phía sau và phía trước của nó và, trong đó phần giữa uốn cong có một lỗ xuyên qua bên trong, dây go uốn cong thứ hai có phần giữa uốn cong để có phần kéo dài lên trên ở các phần phía trước và sau của nó, dây go di chuyển được kết cấu để di chuyển qua lại lên trên và xuống dưới theo cách trượt trên mỗi phần kéo dài xuống dưới và phần kéo dài lên trên, vận chuyển sợi dọc thứ nhất đi qua lỗ xuyên qua thứ nhất và đi qua bề mặt bên của dây go uốn cong thứ hai đi qua phần uốn cong của phần dây go uốn cong thứ hai để được đặt xen kẽ ở bên phải và bên trái của dây go uốn cong thứ hai.

Tức là, vải leno được dệt bằng dây go leno của tài liệu sáng chế 1 là một loại vải trong đó hai sợi dọc được đan chéo với nhau và hai sợi dọc được xoắn theo sợi ngang, và có thể được sử dụng làm vải cho quần áo, túi đựng hành tây, khăn cần thiết cho sự ổn định cao và khả năng thông hơi cao.

Trong những năm gần đây, máy dệt với vải leno thủ công trên máy dệt thoi đã được phát triển và sử dụng để dệt vải hoa nổi và vải leno cùng một lúc, chẳng hạn như mặt mũi giày đòi hỏi một hình dạng nhất định, kiểu dáng và thông hơi.

Ví dụ, bằng độc quyền sáng chế Hàn Quốc số 10-1557130 có tiêu đề là “Máy dệt dùng cho vải được tạo thành từ các loại dệt khác nhau, mũ giày được dệt từ vải này và giày sử dụng vải này (sau đây gọi là tài liệu sáng chế 2).

Tài liệu sáng chế 2 có thể bao gồm ngăn xếp dây go thứ nhất trong đó nhiều dây go thứ nhất được sắp xếp thành một hoặc nhiều hàng và ngăn xếp dây go thứ hai trong đó nhiều dây go thứ hai là loại khác dây go thứ nhất được sắp xếp thành một hoặc nhiều hàng, trong đó dây go thứ nhất là dây go leno và dây go thứ hai là dây go hoa nổi, trong đó các ngăn xếp dây go thứ nhất và dây go thứ hai được sắp xếp tuần tự theo chiều tiến của sợi dọc.

Tức là, bằng cách sắp xếp dây go leno và dây go hoa nổi theo cách phức tạp, thiết bị theo tài liệu sáng chế 2 có thể dệt vải theo kiểu dệt không đồng nhất chẳng hạn như dệt leno và dệt hoa nổi tại một thời điểm.

Tuy nhiên, trong phương pháp dẫn động của dây go leno được bộc lộ trong các tài liệu sáng chế 1 và 2, lò xo được gắn với các phần móc của các kim thứ nhất và kim thứ hai.

Trong quá trình dẫn động các kim thứ nhất và thứ hai, vải leno được dệt theo cách như vậy sao cho kim thứ nhất và kim thứ hai giao nhau theo cách kéo và nhả dây treo, một lỗ mở được hình thành giữa các sợi dọc thứ nhất và thứ hai trong khi chuyển động lên trên và xuống dưới của các kim, và bằng cách cho phép sợi ngang đi qua lỗ mở.

Lúc này, các kim thứ nhất và thứ hai của dây go leno có độ dày rất mỏng và có chiều dài lớn, để các kim thứ nhất và thứ hai không di chuyển lên trên và xuống dưới theo chiều dọc một cách chính xác khi chúng được di chuyển lên trên và xuống dưới, và có xu hướng di chuyển xiên trong khi được dịch chuyển sang một bên.

Kim thứ nhất và kim thứ hai không thể di chuyển lên trên và xuống dưới theo chiều dọc một cách chính xác, nhưng di chuyển sang một bên theo cách tập trung, ví dụ, khi tạo thành một hoa văn của các lỗ theo thiết kế được lập trình trong quy trình dệt vải leno, các kim thứ nhất và thứ hai bị vắn trong quá trình di chuyển lên trên và

xuống dưới để các khoảng không giữa các lỗ được thu hẹp hoặc nhỏ lại để các lỗ bị biến dạng và rất khó dệt vải leno theo thiết kế đã được lập trình.

Giải pháp kỹ thuật đã biết

Tài liệu sáng chế

Tài liệu sáng chế 1: Công bố đơn yêu cầu cấp bằng độc quyền sáng chế Hàn Quốc số 10-2009-0033764.

Tài liệu sáng chế 2: Bằng độc quyền sáng chế Hàn Quốc số 10-1557130.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Vấn đề kỹ thuật cần khắc phục

Để khắc phục các vấn đề trên, mục đích của sáng chế là cung cấp thiết bị dệt để dệt vải leno có thể bao gồm các dây go bên thứ nhất và thứ hai, thiết bị dẫn hướng để dẫn hướng sự di chuyển lên trên và xuống dưới của các dây go bên thứ nhất và thứ hai, ở các đầu dưới của các dây go bên thứ nhất và thứ hai.

Thiết bị dẫn hướng này có thể cung cấp việc dệt chính xác theo hình dạng được lập trình mà không gây ra các lỗi như là các biến dạng giữa các lỗ khi các lỗ của một hình dáng nhất định được hình thành trong quy trình dệt theo một khía cạnh của sáng chế.

Giải pháp kỹ thuật

Để đạt được mục đích nêu trên, theo một khía cạnh của sáng chế, thiết bị dệt để dệt vải leno có thiết bị dẫn hướng, thiết bị này có thể bao gồm các dây go bên thứ nhất và thứ hai đối diện nhau và di chuyển lần lượt lên và xuống dưới, dây go trung tâm được tạo thành tại trung tâm phía trên của thiết bị có lỗ mà sợi dọc thứ hai có thể đi qua đó, không gian thứ nhất ở giữa dây go bên thứ nhất và dây go trung tâm, và không gian thứ hai ở giữa dây go bên thứ hai và dây go trung tâm để sợi dọc thứ nhất đi qua đó một cách có chọn lọc theo sự di chuyển lên trên và xuống dưới của các dây go bên thứ nhất và thứ hai.

Thiết bị dẫn hướng có thể được tạo thành ở phần dưới của dây go leno để dẫn hướng sự di chuyển lên trên và xuống dưới của các dây go leno thứ nhất và thứ hai theo (các) khía cạnh của sáng chế.

Thiết bị dẫn hướng được bố trí giữa ít nhất một chốt dẫn hướng hoặc giữa các chốt dẫn hướng, trong đó chốt dẫn hướng được bố trí giữa khung trước và khung sau, trong đó khung sau được bố trí tại khoảng cách so với khung trước. Ngoài ra, khe dẫn hướng để dẫn hướng sự di chuyển lên trên và xuống dưới của các dây go bên thứ nhất và thứ hai ở trạng thái mà hai dây go hai bên được đi qua theo khía cạnh của sáng chế.

Hiệu quả

Sáng chế có thể bao gồm một thiết bị dẫn hướng được bố trí ở đầu dưới của các dây go bên thứ nhất và thứ hai của dây go leno để dẫn hướng sự di chuyển lên trên và xuống dưới của các dây go bên thứ nhất và thứ hai, và để cung cấp một thiết bị dẫn hướng cho khung dệt dây leno trong đó sự dệt có thể được dệt chính xác theo hình dạng đã được lập trình, mà không gây ra các lỗi như là các biến dạng giữa các lỗ có hình dạng định trước.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

FIG.1 là hình phối cảnh thể hiện kết cấu của thiết bị dẫn hướng để dệt vải leno có thiết bị dẫn hướng theo phương án của sáng chế.

FIG.2 là hình phối cảnh trích một phần của một trong số dây go leno thuộc FIG.1 theo phương án của sáng chế.

FIG.3 là hình chiếu phía trước của FIG.2 theo phương án của sáng chế.

FIG.4 là hình vẽ sơ lược thể hiện trạng thái hoạt động của dây go leno của FIG.2 theo phương án của sáng chế.

FIG.5 là hình phối cảnh của FIG.4 theo phương án của sáng chế.

FIG.6 là hình phối cảnh minh họa thiết bị dẫn theo (các) khía cạnh của sáng chế.

FIG.7 là hình phối cảnh thể hiện trạng thái trong đó dây go leno được luồn vào trong thiết bị dẫn hướng theo phương án của sáng chế.

FIG.8 là hình chiếu mặt cắt ngang của FIG.7 theo phương án của sáng chế.

Mô tả chi tiết sáng chế

Sau đây, các phương án của sáng chế sẽ được mô tả cùng với sự tham chiếu đến các hình vẽ kèm theo. Mô tả chi tiết của các phương án được ưu tiên trong phần mô tả chi tiết sau đây, một số phương án thực hiện của sáng chế sẽ được mô tả. Và các phương án khác có thể được trình bày bởi sáng chế được thay thế bằng các mô tả ở dạng kết hợp của sáng chế.

FIG.1 là hình phối cảnh thể hiện toàn bộ kết cấu của thiết bị dệt để dệt vải leno có thiết bị dẫn hướng theo phương án của sáng chế.

Như được thể hiện trên FIG.1, khung dệt dây go leno được tạo kết cấu có để để cung cấp các sợi dọc thứ nhất 70 và thứ hai 80 được cuộn trên cuộn sợi, thiết bị cung cấp sợi dọc để cung cấp các sợi dọc thứ nhất 70 và thứ hai 80, thiết bị cung cấp sợi ngang để cung cấp sợi ngang 90, ít nhất một hoặc nhiều dây go leno 200 để dệt vải leno bằng cách sử dụng các sợi dọc thứ nhất 70 và thứ hai 80, sợi ngang 90 và thiết bị dẫn hướng để dẫn hướng sự di chuyển lên trên và xuống dưới đối với ít nhất một hoặc nhiều dây go leno 200.

FIG.2 là hình phối cảnh trích một phần thể hiện một cấu trúc dây go leno cấu thành nên khung dệt theo các khía cạnh của sáng chế.

FIG.3 là hình chiếu phía trước của dây go leno, và FIG.4 và FIG.5 là các hình vẽ sơ lược thể hiện các trạng thái hoạt động của dây go leno theo phương án của sáng chế.

Như được thể hiện trên các hình vẽ từ FIG.2 đến FIG.5, dây go leno 200 là thiết bị để dệt hai sợi dọc thứ nhất 70 và thứ hai 80 thành loại vải có sợi dệt xoắn với sợi ngang 90, trong đó vải dệt được hình thành bằng cách đan chéo hai sợi dọc thứ nhất 70 và thứ hai sợi 80 được cung cấp từ thiết bị cung cấp sợi dọc quanh sợi ngang 90 được cung cấp từ thiết bị cung cấp sợi ngang.

Dây go leno 200 có thể bao gồm các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 được bố trí ở trạng thái đối diện nhau và luân phiên di chuyển lên trên và xuống dưới và dây go trung tâm 30 có lỗ được tạo thành ở trung tâm phía trên của dây go trung tâm này

mà qua đó sợi dọc thứ hai đi qua, và được bố trí cố định giữa các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20.

Dây go bên thứ nhất 10 có chân nghiêng 12 ở giữa dây go này, và chân trên 14 và chân dưới 16 lần lượt được kéo dài đến các đầu phía trên và phía dưới của chân nghiêng 12.

Bề mặt phía trên của chân nghiêng 12 được tạo thành sao cho nghiêng giảm dần hướng về phía bên trong, và bề mặt phía dưới của chân nghiêng 12 được tạo thành để nghiêng dần lên trên hướng về phía bên ngoài.

Chân trên 14 kéo dài thẳng đứng từ một phía của bề mặt phía trên của chân nghiêng 12 và móc 14a được tạo thành trên bề mặt phía trên của chân trên 14 để nối dây kéo 40 với chân trên 14.

Chân dưới 16 kéo dài thẳng đứng về phía bên kia của bề mặt phía dưới của chân nghiêng 12, lỗ móc 16a được tạo thành trên bề mặt phía dưới của chân dưới 16, và lò xo 50 để đỡ dây go bên thứ nhất 10 được lắp đặt trên lỗ móc 16a.

Dây go bên thứ hai 20 có các chân nghiêng 22 ở phần giữa của dây go bên thứ hai này được tạo thành với hình dạng giống như dây go bên thứ nhất 10, và các chân trên 24 và dưới 26 lần lượt được tạo thành ở các đầu trên và dưới của chân nghiêng 22.

Móc 24a được tạo thành trên chân trên 24 để nối dây kéo 40 với lỗ móc 26a được tạo thành ở chân dưới 26 để móc lò xo 50.

Các lỗ thông qua 12a và 22a lần lượt được tạo thành trong các chân nghiêng 12 và 22 của dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20, và để dẫn hướng 34 (không được thể hiện trên hình vẽ) của dây go trung tâm 30 được luồn vào trong các lỗ thông qua 12a và 22a sao cho các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 được dẫn hướng lên trên và xuống dưới.

Dây go trung tâm 30 được tạo thành giữa các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 và có hình dạng là "∩" và lỗ 32 được tạo thành ở phía trên của dây go trung tâm này, và để dẫn hướng 34 được mở rộng sang cả hai bên của dây go trung tâm.

Sợi dọc thứ hai 80 được cung cấp từ thiết bị cung cấp sợi dọc được đưa qua lỗ 32.

Đế dẫn hướng 34 được luồn vào các lỗ thông qua 12a và 22a được tạo thành trong các chân nghiêng 12 và 22 của các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 để lần lượt dẫn hướng sự di chuyển lên trên và xuống dưới của các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20.

Lỗ móc 34a được tạo thành ở đầu dưới của đế dẫn hướng 34 của dây go trung tâm 30, lò xo 50 được treo trên lỗ móc 34a để đỡ có đàn hồi dây go trung tâm 30.

Các không gian thứ nhất 18 và thứ hai 28 lần lượt được tạo thành giữa các chân nghiêng 12 và 22 của các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 và đế dẫn hướng 34 của dây go trung tâm 30.

Sợi dọc thứ nhất 70 được cung cấp từ thiết bị cung cấp sợi dọc được luồn có chọn lọc vào trong các không gian thứ nhất 18 và thứ hai 28 và các sợi dọc thứ nhất 70 và thứ hai 80 được xoắn quanh sợi ngang 90 để được dệt.

Do đó, hoạt động của dây go leno 100 khiến cho sợi dọc thứ hai 80 đi qua lỗ 32 của dây go trung tâm 30 và sợi dọc thứ nhất 70 đi qua không gian thứ nhất 18 ở giữa dây go trung tâm 30 và chân nghiêng 12 của dây go bên thứ nhất 10.

Tiếp theo, bộ điều khiển vận hành nguồn dẫn động để dệt vải leno theo thiết kế được lập trình để kéo dây go bên thứ nhất 10 lên trên được nối với dây kéo 40.

Tại thời điểm này, trong khi sợi dọc thứ hai 80 được cố định theo trạng thái được luồn vào trong lỗ cố định 32 của dây go trung tâm 30, trong quá trình sợi dọc thứ nhất 70 được nâng lên, sợi dọc thứ nhất 70 di chuyển qua đầu trên của dây go trung tâm 30 sang không gian thứ hai 28, đối diện với đầu trên của dây go trung tâm 30, ở giữa dây go bên thứ hai 20 và dây go trung tâm 30.

Tại thời điểm này, vị trí của các sợi dọc thứ nhất 70 và thứ hai 80 được thay đổi so với sợi ngang 90 là sợi quy chiếu và được xoắn, do đó vải leno được dệt theo thiết kế được lập trình trong bộ điều khiển trong suốt bước lặp lại của quá trình này.

Trong khi đó, thiết bị dẫn hướng 100 được lắp bên dưới dây go leno 200 để dẫn hướng chính xác sự di chuyển lên trên và xuống dưới của các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 của dây go leno 200.

FIG.6 là hình phối cảnh thể hiện thiết bị dẫn hướng theo khía cạnh của sáng chế.

FIG.7 là hình phối cảnh thể hiện trạng thái trong đó dây go leno được luồn vào trong thiết bị dẫn hướng theo khía cạnh của sáng chế.

FIG.8 là hình chiếu mặt cắt ngang của FIG.7 theo khía cạnh của sáng chế.

Như được thể hiện trên các hình vẽ từ FIG.6 đến FIG.8, thiết bị dẫn hướng 100 có thể bao gồm khung phía trước 110 và khung phía sau 120 được bố trí với khoảng cách được xác định trước từ phía sau của khung trước 110 theo khía cạnh của sáng chế.

Ít nhất một chốt dẫn hướng 130 được bố trí giữa khung trước 110 và khung sau 120, trong đó một đầu của chốt dẫn hướng được nối với mặt bên trong của khung trước và đầu còn lại của chốt dẫn hướng được nối với mặt bên trong của khung sau sao cho chốt dẫn hướng 130 có thể được lắp đặt cố định giữa khung trước 110 và khung sau 120.

Ngoài ra, khe dẫn hướng 140 được lắp giữa các chốt dẫn hướng để dẫn hướng theo chiều dọc sự di chuyển lên trên và xuống dưới của các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 được đi qua đó.

Tốt hơn là, chiều rộng của khe dẫn hướng 140 lớn hơn độ dày của các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20.

Nói cách khác, nếu chiều rộng của khe dẫn hướng 14 quá rộng, điều này có thể là không mong muốn bởi vì hiện tượng lắc có thể xảy ra khi các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 di chuyển lên trên và xuống dưới.

Ngược lại, khi chiều rộng của khe dẫn hướng 140 quá hẹp, sự chà sát với các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 có thể xảy ra, các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 có thể được ngăn không di chuyển lên trên và xuống dưới, đó là điều không được ưu tiên.

Thiết bị dẫn hướng 100 được cố định với đế ở trạng thái được đặt giãn cách khoảng nhất định bên dưới dây go leno 200 và dẫn hướng sự di chuyển theo chiều dọc của các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 khi dệt.

Để dệt vải leno thông qua dây go leno 200, các vị trí của các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 luân phiên thay đổi với nhau bằng cách di chuyển lên trên và xuống dưới so với sợi ngang để xoắn vào sợi ngang để dệt vải leno.

Sự di chuyển lên trên và xuống dưới của các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 được tạo ra bởi lực căng của lò xo 50 được nối với các chân dưới 16 và 26 khi kéo dây kéo 40 được nối với các chân trên 14 và 24, tại thời điểm này, một đầu của dây kéo được nối với từng dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 thuộc nhiều dây go leno 200, nhưng đầu còn lại của nhiều dây go leno 200 được nối với chỉ một trong số các bộ phận dẫn động 10 và 20, do đó lực kéo của dây kéo chỉ có thể được đặt vào một phần của các dây go bên thứ nhất và thứ hai mà không được truyền theo chiều thẳng đứng.

Theo đó, các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 của các dây go leno 200 không được nâng theo chiều thẳng đứng mà được nâng theo một chiều. Do đó, các sợi dọc thứ nhất 70 và thứ hai 80 không thể được xoắn chính xác với sợi ngang 90. Kết quả là, có một vấn đề là vải dệt leno không thể được dệt theo thiết kế được lập trình.

Với mục đích này, thiết bị dẫn hướng 100 được bố trí bên dưới nhiều dây go leno 200, và từng dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 được cung cấp cho mỗi dây go leno trong số nhiều dây go leno 200 được lắp đặt trong khung dệt, và các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 được nối với lò xo 50 trong khi được đưa qua các khe dẫn hướng 140 của thiết bị 100 theo khía cạnh của sáng chế.

Do đó, các khe dẫn hướng 140 có thể dẫn hướng sự di chuyển lên trên và xuống dưới của các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 để được thực hiện chính xác theo chiều dọc mà không bị lệch sang một bên khi các dây go bên thứ nhất 10 và thứ hai 20 được di chuyển lên trên và xuống dưới. Vì vậy, các sợi dọc thứ nhất 70 và thứ hai 80 có thể được xoắn chính xác trên sợi ngang 90 để dệt vải leno như chương trình được thiết kế.

Mô tả các số chỉ dẫn

10: dây go bên thứ nhất	18: không gian thứ nhất
20: dây go bên thứ hai	28: không gian thứ hai
30: dây go trung tâm	32: lỗ
34: đế dẫn hướng	40: dây kéo
50: lò xo	

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Thiết bị dệt để dệt vải leno có thiết bị dẫn hướng, thiết bị này bao gồm:

các dây go bên thứ nhất và thứ hai được bố trí đối diện nhau và luân phiên di chuyển lên trên và xuống dưới;

dây go trung tâm được cố định ở trạng thái được định vị giữa các dây go bên thứ nhất và thứ hai và có lỗ để sợi dọc thứ hai đi qua đó;

các không gian thứ nhất và thứ hai lần lượt được tạo thành giữa dây go bên thứ nhất và dây go trung tâm, và giữa dây go bên thứ hai và dây go trung tâm và sợi dọc thứ nhất đi qua đó có chọn lọc theo sự di chuyển lên trên và xuống dưới của các dây go bên thứ nhất và thứ hai;

thiết bị dẫn hướng để dẫn hướng theo chiều dọc sự di chuyển lên trên và xuống dưới của các dây go bên thứ nhất và thứ hai để dệt vải leno bằng cách thay đổi các vị trí của các dây go bên thứ nhất và thứ hai ở phía trên và phía dưới sợi ngang có sử dụng các không gian thứ nhất và thứ hai,

trong đó thiết bị dẫn hướng bao gồm:

khung trước;

khung sau được bố trí phía sau khung trước với khoảng cách được xác định trước;

ít nhất một chốt dẫn hướng được lắp đặt giữa khung trước và khung sau; và

khe dẫn hướng được tạo thành giữa các chốt dẫn hướng và dẫn hướng sự di chuyển lên trên và xuống dưới của các dây go bên thứ nhất và thứ hai ở trạng thái mà các dây go bên thứ nhất và thứ hai được đi qua đó.

FIG.1

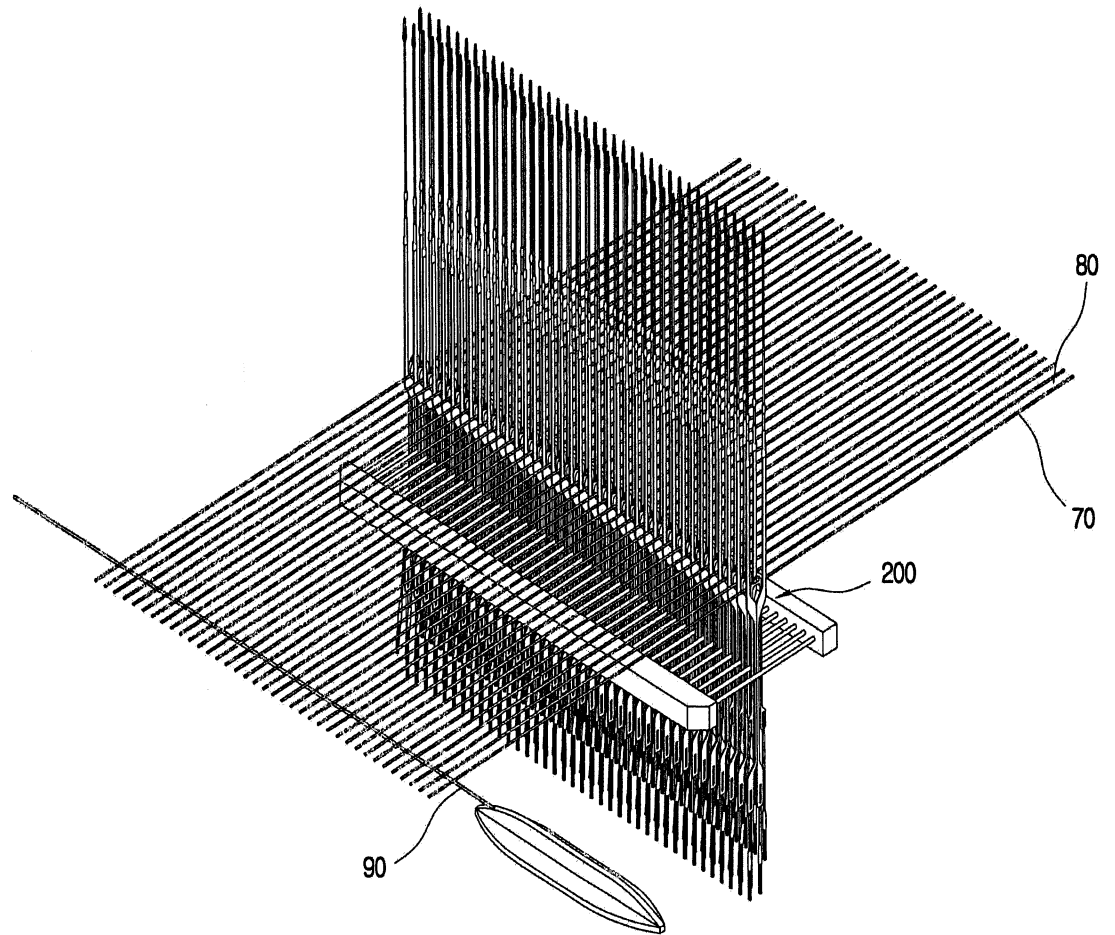


FIG.2

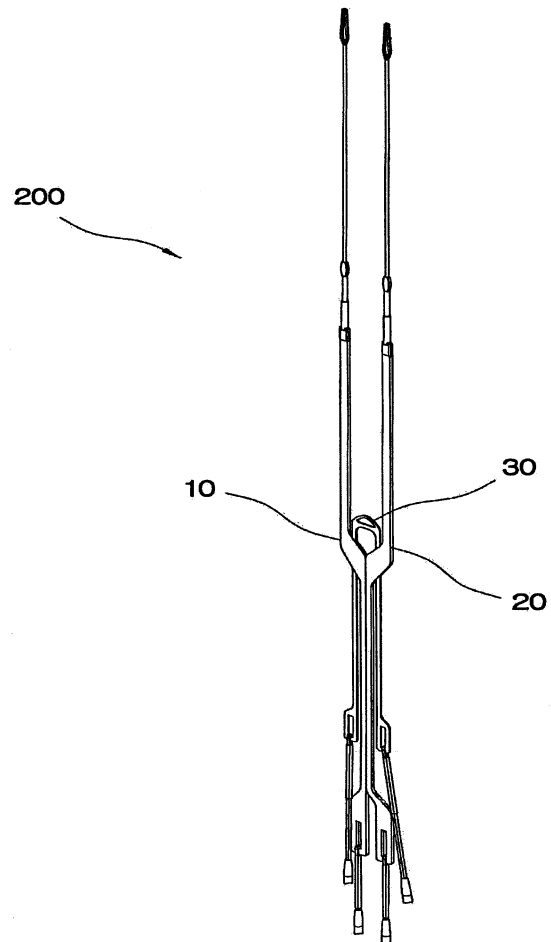


FIG.3

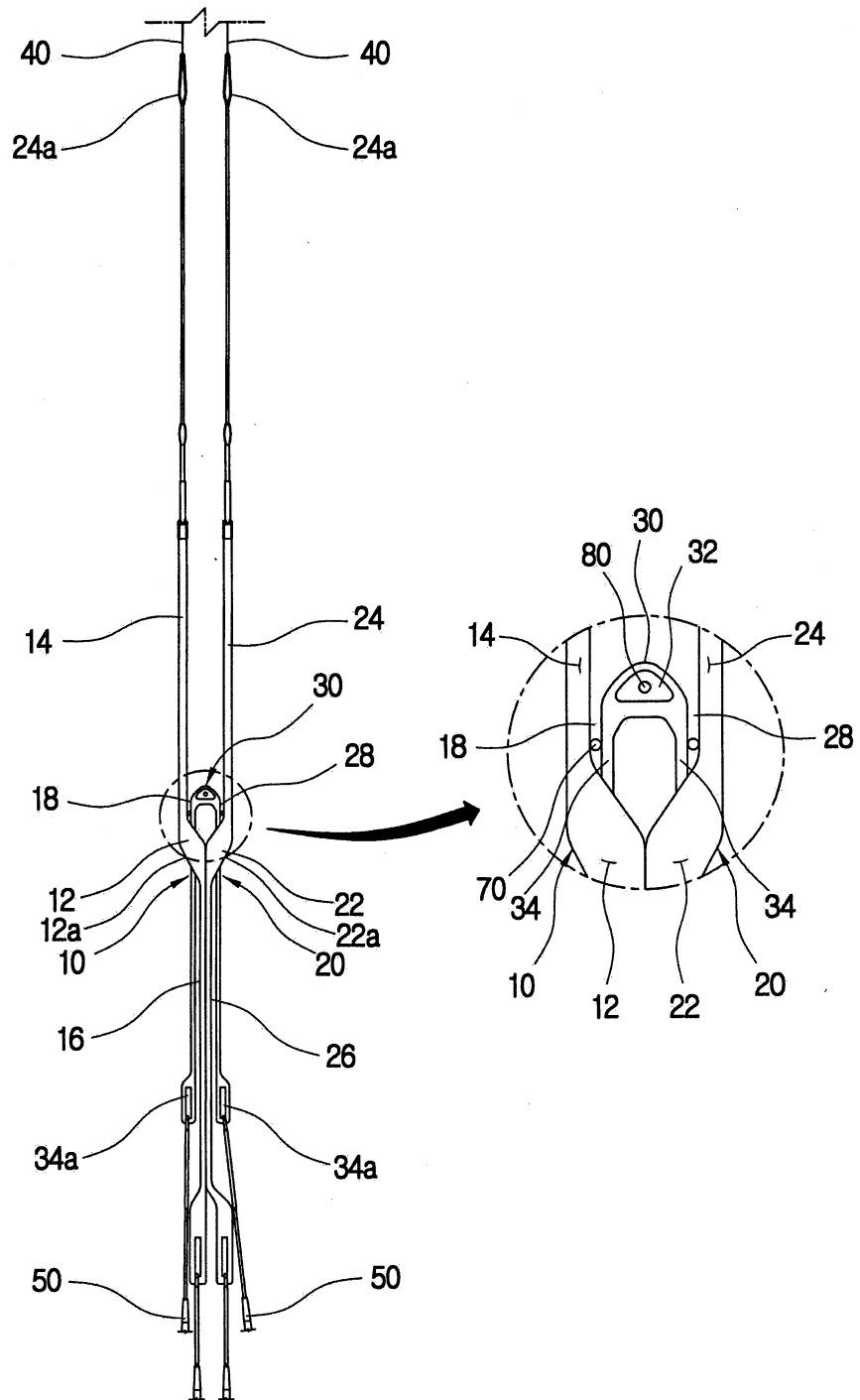


FIG.4

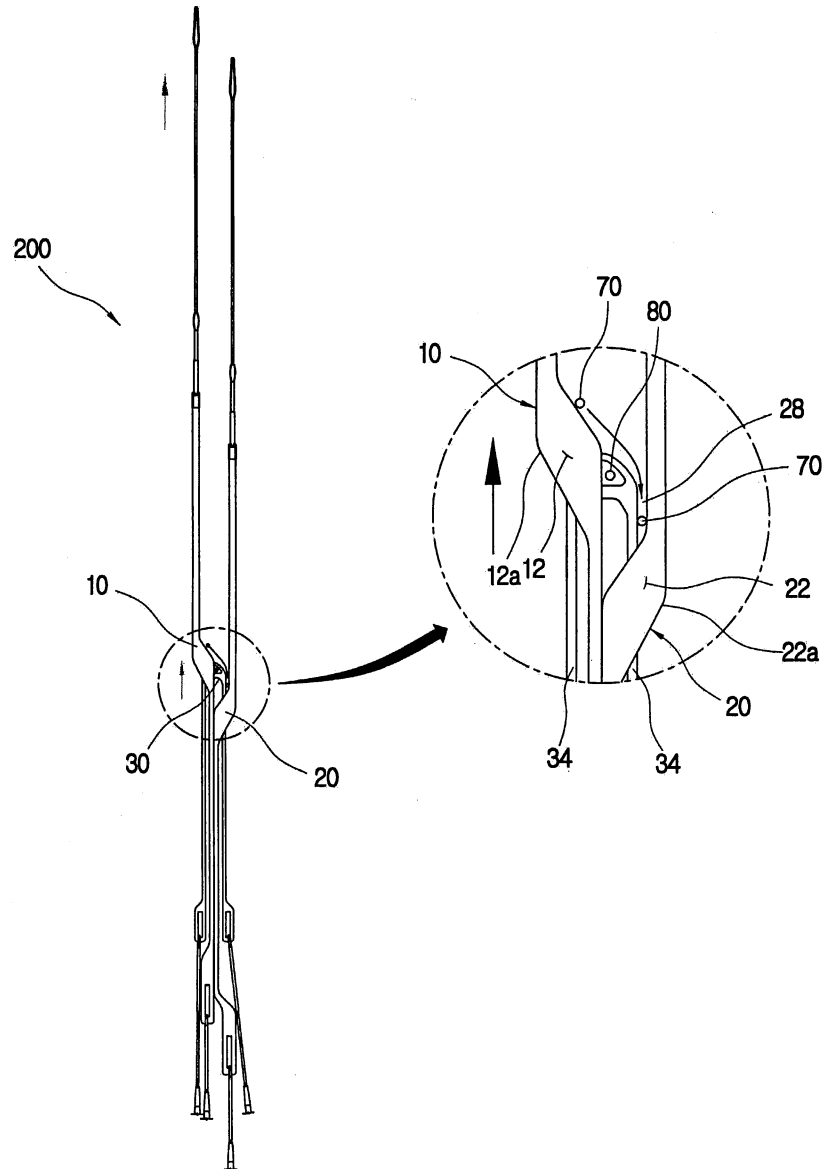


FIG.5

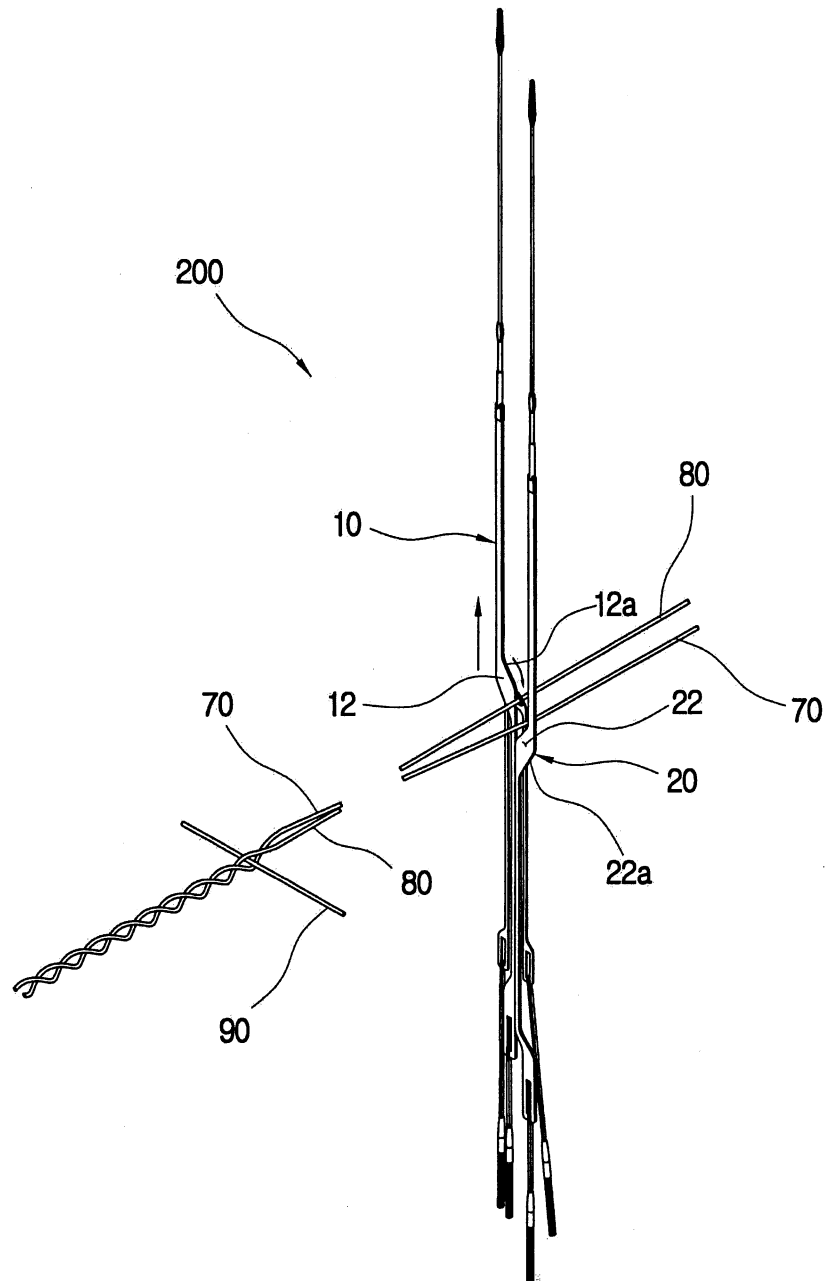


FIG.6

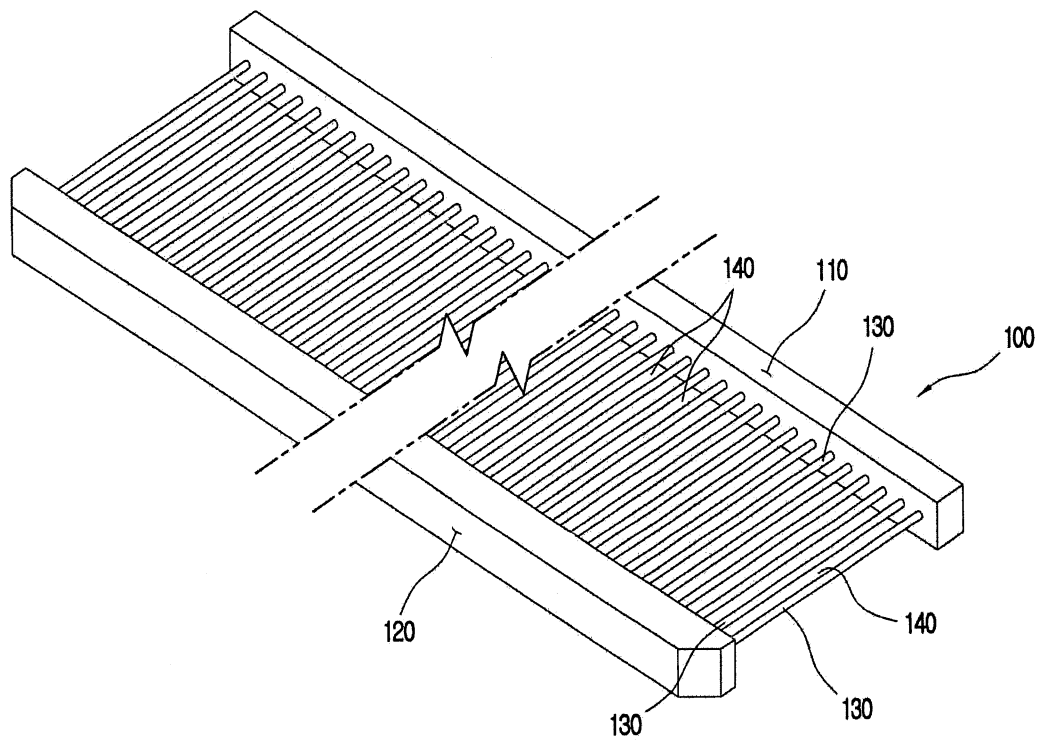


FIG.7

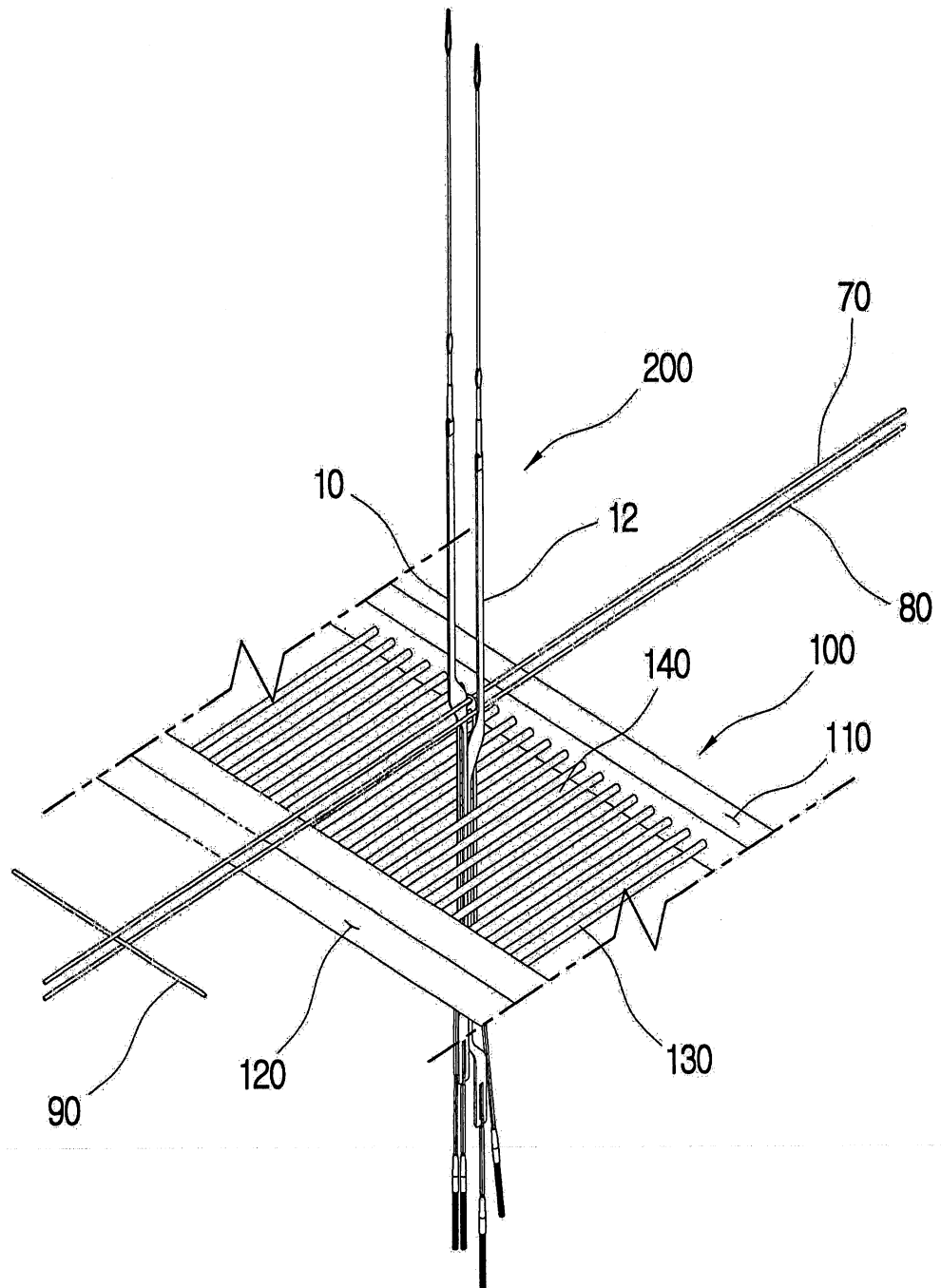


FIG.8

