

Úvod	4
1. Příprava materiálu pro pletení	5
1.1 Textilní materiál pro pletení	5
1.2 Příprava jednotlivě a hromadně odebíraných nití	6
2. Základy pletářské technologie	9
2.1 Základní pojmy	9
2.2 Principy pletení	11
2.3 Záznam pletářských vazeb, rozdělení pletenin	12
3. Stroje a mechanismy pletářské technologie	15
3.1 Rozdělení pletářských strojů	15
3.2 Základní mechanismy pletářských strojů	17
4. Přivádění nití na pletářských strojích	18
4.1 Přivádění jednotlivých nití	18
4.2 Přivádění osnov	23
5. Pracovní a programové ústrojí pletářských strojů	25
5.1 Zátěžné pletací stroje	26
5.1.1 Vytváření řádku na pletacích strojích	26
5.1.2 Pracovní ústrojí pletacích strojů	27
5.1.3 Programové ústrojí pletacích strojů	39
5.1.3.1 Vzorovací ústrojí	39
5.1.3.2 Řídící ústrojí	49
5.1.4 Ostatní funkce pletacích strojů	56
5.1.5 Tvarování pleteniny	59
5.1.6 Výroba punčochového zboží	61
5.2 Zátěžné stávky	65
5.2.1 Vytváření řádku na zátěžných stávkách	65
5.2.2 Ploché zátěžné stávky	66
5.2.3 Okrouhlé zátěžné stávky	68
5.3 Osnovní pletářské stroje	69
5.3.1 Vytváření řádku na osnovních strojích	70
5.3.2 Pracovní ústrojí osnovních strojů	72
5.3.3 Programové ústrojí osnovních strojů	74
6. Odvádění pleteniny z pletářského stroje	78
7. Kontrolní zařízení	81
8. Pohony strojů	83
Seznam literatury	85

čisticích, nebo například, může mít elastomní tloušťku, vyšší tuhost nebo
 efektívni povrchovou strukturu.

Středním geometrickým parametrem nitě je její jemnost, která musí
 korespondovat s jemností pletářského stroje.