

Title (en)

Continuous press, in particular a samming machine for manufacturing and processing leather.

Title (de)

Durchlaufpresse, insbesondere Durchlauf-Abwelkmaschine, für die Lederherstellung und Lederbearbeitung.

Title (fr)

Presse continue, en particulier une machine à essorer pour la fabrication et le travail du cuir.

Publication

**EP 0079607 A1 19830525 (DE)**

Application

**EP 82110541 A 19821115**

Priority

DE 3145359 A 19811114

Abstract (en)

[origin: WO8301786A1] With continuous presses for manufacturing and treating leather, particularly with drawing presses, it is necessary to previously subject the leather to a drawing and a spreading out in order to avoid the formation of creases. If said presses have a pair of rollers (W1, W2), a drawing device (ARV) acting transversally to the feed direction (P1) of the leather is used to this effect in the inlet corner (EZ) formed by the cylinders. The drawing device is displaceable with the leather drawing tools (RW1, RW2) between a position allowing the introduction of the leather (OST) and a working position (AST); this allows to introduce perfectly the leather under visual control with the possibility of correction. The reduced distance between the final section (EA) of the motionless plate-shaped drawing tool and the contact area of the rollers (PRZ) contributes to the suppression of the creases.

Abstract (de)

Bei Durchlaufpressen für die Lederherstellung und Lederbearbeitung, insbesondere bei Abwelkmaschinen, besteht das Bedürfnis nach einem vorangehenden, worksamen Ausreck- und Ausbreitvorgang des Leders zur Vermeidung von Faltenbildung. Bei Durchlaufpressen mit Presswalzenpaar (W1, W2) wird hierzu im Bereich des Walzen-Einlaufzwickels (EZ) eine quer zur Leder-Durchlaufrichtung (P1) wirkende Ausreckvorrichtung (ARV) angeordnet, die zwischen einer die Einführung des Leders freigebenden Offenstellung (OST) und einer Arbeitsstellung (AST) mit am Leder angreifenden Reckwerkzeugen (RW1, RW2) verstellbar ist. Dies ermöglicht eine einwandfreie Einführung des Leders unter Sichtkontrolle und mit Korrekturmöglichkeiten. Der insbesondere mit ruhenden, plattenförmigen Reckwerkzeugen erreichbare, geringe Abstand zwischen dem Endabschnitt (EA) des Reckwerkzeuges und der Walzen-Presszone (PRZ) begünstigt die Faltenunterdrückung beim Pressvorgang.

IPC 1-7

**C14B 1/34**; **C14B 17/06**

IPC 8 full level

**C14B 1/34** (2006.01); **C14B 17/06** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**C14B 1/34** (2013.01 - EP US); **C14B 17/06** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] FR 1034781 A 19530731 - TURNER TANNING MACH CO LTD
- [X] FR 2322201 A1 19770325 - DOKOUPIL JIRI [DE]
- [A] US 2297189 A 19420929 - ANTHONY LADNER LAWRENCE, et al
- [A] GB 777045 A 19570619 - ELLEN LOUISE BLATZ JENKINS, et al
- [A] US 2330271 A 19430928 - CUTLER WALLACE M
- [A] US 2958989 A 19601108 - FRANCIS PENDERGAST RAYMOND
- [A] GB 873667 A 19610726 - STROJOSVIT NP
- [A] FR 2167248 A5 19730824 - LEDERMASCHINEN ANSTALT [LI]

Cited by

ITVE20080069A1; FR2602796A1; EP0384253A3

Designated contracting state (EPC)

BE FR IT SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0079607 A1 19830525**; DE 3145359 A1 19830526; ES 517419 A0 19840316; ES 8403525 A1 19840316; SE 440666 B 19850812; SE 8303968 D0 19830713; SE 8303968 L 19830713; US 4617809 A 19861021; WO 8301786 A1 19830526

DOCDB simple family (application)

**EP 82110541 A 19821115**; DE 3145359 A 19811114; DE 8200212 W 19821115; ES 517419 A 19821115; SE 8303968 A 19830713; US 51751983 A 19830713