

Title (en)

Apparatus for spreading out or levelling soft, flexible, flat materials, in particular whole natural leather hides.

Title (de)

Vorrichtung zum Ausbreiten oder Glätten von weichflexiblem Flachmaterial, insbesondere von ganzen Naturleder-Häuten.

Title (fr)

Dispositif pour l'étendage ou le lissage de matériaux plats, mous et flexibles, notamment des peaux entières en cuir naturel.

Publication

**EP 0093353 A2 19831109 (DE)**

Application

**EP 83103979 A 19830422**

Priority

DE 8211664 U 19820422

Abstract (en)

When soft flexible flat material, in particular large natural leather hides, are to be printed, sammed, split, set out, buffed, embossed, plated or worked in some other way, it is a problem to achieve satisfactory spreading out or smoothing upstream of the treatment, which in general is continuous in nature. The relevant treatment station is equipped with a feed means (6) which forms a support surface for the workpieces to be processed. To solve the problem, each side of the long central axis (I-II) of the feed means (6) or the treatment station, for example a pair of press rolls (4, 8), is equipped with at least one spreading or smoothing tool (12, 14, 15) which engages the flat material with a brushing movement directed outwards relative to the long central axis (I-II). In particular, the tools comprise brushing elements (12) which travel along a closed circuit, which are advantageously finger- or bristle-like and which can engage into the inlet nip of a downstream pair of rolls in order to effect smoothing immediately upstream of the treatment or pressure zone. <IMAGE>

Abstract (de)

Beim Bedrucken, Abwelken, Spalten, Ausrecken, Schleifen, Prägen, Bügeln und anderen Arbeiten an weichflexiblem Flachmaterial, insbesondere an grossen Naturleder-Häuten, besteht das Problem einer einwandfreien Ausbreitung oder Glättung vor der Bearbeitung, die im allgemeinen im Durchlaufbetrieb erfolgt. Die zugehörige Bearbeitungsstation ist dabei mit einer Zuführvorrichtung (6) versehen, die eine Auflagefläche für die zu bearbeitenden Werkstücke bildet. Zur Lösung des Problems wird zu beiden Seiten der Längsmittelachse (I-II) der Zuführvorrichtung (6) oder der Bearbeitungsstation, z.B. eines Druckwalzenpaares (4, 8), jeweils mindestens ein Ausbreit- oder Glättwerkzeug (12, 14, 15) angeordnet, das mit einer von der Längsmittelachse (I-II) nach aussen gerichteten Streichbewegung am Flachmaterial angreift. Insbesondere weisen die Werkzeuge längs einer Umlaufbahn angetriebene Streichglieder (12) auf, die vorteilhaft finger- oder borstenartig ausgebildet sind und in den Eingangszwickel eines nachfolgenden Walzenpaares eingreifen können, um die Glättung unmittelbar vor der Bearbeitungs- bzw. Druckzone bewirken zu können.

IPC 1-7

**C14B 1/26**; **C14B 17/06**

IPC 8 full level

**C14B 1/26** (2006.01); **C14B 17/06** (2006.01)

CPC (source: EP)

**C14B 1/26** (2013.01); **C14B 17/06** (2013.01)

Cited by

CN115433786A; DE3543499A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0093353 A2 19831109**; **EP 0093353 A3 19840926**; DE 8211664 U1 19820916

DOCDB simple family (application)

**EP 83103979 A 19830422**; DE 8211664 U 19820422