

Title (en)

Method and apparatus for gapping a slide fastener stringer.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Entfernen von Verschlussgliedern von einem Reißverschlussband.

Title (fr)

Procédé et appareil pour former un intervalle dégarni de ses éléments de fixation sur une bande continue de fermeture à glissière.

Publication

EP 0096777 A1 19831228 (DE)

Application

EP 83105225 A 19830526

Priority

CH 347482 A 19820604

Abstract (en)

[origin: US4490899A] The two coupling member supporting bands are led between a guide block and two clamping members in a vertical position and having the coupling members located at the lower side. The coupling members are aligned with the path of cutting members by means of a countersupport having two gripping members and positioned relative to the cutting members by means of a scanning apparatus. The clamping members clamp the supporting bands as well as the coupling members which are to be removed. After the coupling members have been clamped by the clamping members, the cutting members sever the coupling members at their foot section and thereafter the cut coupling members are pulled off the supporting band by means of the countersupport and the clamping members. This allows an impeccable cutting of the coupling members and that all cut coupling members can be drawn off the supporting band.

Abstract (de)

Bei dem Verfahren wird ein Reißverschlußband getrennt. Die beiden Trägerbänder (6) werden mit den Verschußgliedern (7) nach unten in vertikaler Stellung zwischen einem Führungsblock (1) und zwei Klemmteilen (3) eingeführt. Mittels eines Gegenhalters (2) mit zwei Greifelementen (4) werden die Verschußglieder auf die Bahn von Schneidelementen (5) ausgerichtet und durch eine Abtasteinrichtung bezüglich der Schneidelemente (5) positioniert. Durch die Klemmteile (3) werden die Trägerbänder (6) festgeklemmt und die zu entfernenden Verschußglieder (7) arretiert. Nach dem Erfassen der Verschußglieder (7) durch die Greifelemente (3) werden diese durch die Schneidelemente (5) am Basisteil (11) durchgeschnitten und dann die durchgeschnittenen Verschußglieder (7) durch den Gegenhalter (2) und die Greifelemente (3) vom Trägerband abgezogen. Dadurch ist es möglich, daß die Verschußglieder einwandfrei durchgeschnitten werden und alle durchgeschnittenen Verschußglieder vom Trägerband abgezogen werden.

IPC 1-7

A44B 19/58

IPC 8 full level

A44B 19/58 (2006.01)

CPC (source: EP US)

A44B 19/58 (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49778** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49783** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49785** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/53309** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- CH 543866 A 19731115 - YOSHIDA KOGYO KK [JP]
- DE 2914303 A1 19800131 - YOSHIDA KOGYO KK
- DE 1610452 B1 19730719 - TALON INC
- GB 1530497 A 19781101 - TEXTRON INC

Cited by

EP0259587A1; EP0150508A3

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0096777 A1 19831228; **EP 0096777 B1 19851204**; AT E16756 T1 19851215; DE 3361402 D1 19860116; JP S5946904 A 19840316; JP S6333845 B2 19880707; US 4490899 A 19850101

DOCDB simple family (application)

EP 83105225 A 19830526; AT 83105225 T 19830526; DE 3361402 T 19830526; JP 9817483 A 19830603; US 49759283 A 19830524