

Title (en)
METHOD FOR PRODUCING A DOLL.

Title (de)
HERSTELLUNGSVERFAHREN FÜR EINE PUPPE.

Title (fr)
PROCÉDÉ DE PRODUCTION D'UNE POUPÉE.

Publication
EP 0182866 A1 19860604 (EN)

Application
EP 85902789 A 19850514

Priority
• US 61095984 A 19840516
• US 66283984 A 19841019

Abstract (en)
[origin: WO8505323A1] The doll is formed by outlining a desired feature with an adhesive such as either a meltable, fuser thread or a sheet of fuser material with cut-outs in the shape of the desired feature between a stretchable front and a non-stretchable rear piece of fabric. Soft material is inserted between the two sheets within the feature such as through the top of the U-shaped nose opening and through a slit in the rear piece of fabric behind the mouth. The mouth can also be formed by satin-like stitches. The lips can also be formed by running stitches forming an outline, which is then filled. Satin-like stitches then cover the protruding lips. Small heat fusible adhesive disks create the eyes. Inset eyes may be formed by placing a length of thick, elongated material, such as a cord, around the attached region and sewing the ends of the cord together. The area between the outline of the thick, elongated fabric is inset from the raised outline of the thick, elongated material. Stitching the front and rear sheet together next to the nose may also create eyes. The space between the two sheets at the forehead, cheeks and chin is then filled with more soft material, or a batting module with a central opening may surround the features between the sheets. The front and rear sheets of material are sewn together, the face portion is attached to a back head portion, and the cavity between them is filled with soft material. The eye locations are stitched with long stitches extending through the back piece and pulled tightly to indent the eyes.

Abstract (fr)
On forme la poupée en traçant une silhouette désirée avec un adhésif par exemple un fil de liaison fusible ou une feuille de matériau de liaison avec des découpes ayant la forme de la silhouette désirée entre un morceau de tissu avant étirable et un morceau de tissu arrière non étirable. On insère du matériau souple entre les deux feuilles à l'intérieur de la silhouette, par exemple à travers le sommet de l'ouverture du nez en forme de U et à travers une fente pratiquée dans le morceau de tissu arrière derrière la bouche. La bouche peut également être formée par des points satinés. Les lèvres peuvent être formées par des points courants formant une esquisse qui est ensuite remplie. Des points satinés recouvrent ensuite les lèvres saillantes. De petits disques adhésifs fusibles à la chaleur forment les yeux. Il est possible d'obtenir des yeux insérés en plaçant une certaine longueur d'un matériau allongé épais, par exemple un cordon autour de la région fixée et en cousant ensemble les extrémités du cordon. La zone entre l'esquisse du tissu allongé épais est insérée à partir de l'esquisse relevée du matériau allongé épais. Coudre la feuille avant à la feuille arrière près du nez peut également former des yeux. L'espace séparant les deux feuilles au front, aux joues et au menton est ensuite rempli de matériau souple, à moins qu'un module de formation de nappe avec une ouverture centrale n'entoure les silhouettes entre les feuilles. Les feuilles de matériau avant et arrière sont cousues ensemble, le visage est fixé à une partie formant l'arrière de la tête et la cavité les séparant est remplie de matériau souple. Les emplacements des yeux sont cousus par de longs points traversant la partie arrière et tirés étroitement pour faire rentrer les yeux.

IPC 1-7
B32B 31/04; **B32B 31/18**; **A63H 3/02**; **A63H 3/36**

IPC 8 full level
A63H 3/02 (2006.01); **A63H 9/00** (2006.01)

CPC (source: EP)
A63H 3/02 (2013.01); **A63H 9/00** (2013.01)

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
WO 8505323 A1 19851205; AU 4405985 A 19851213; DE 3583729 D1 19910912; EP 0182866 A1 19860604; EP 0182866 A4 19871027; EP 0182866 B1 19910807

DOCDB simple family (application)
US 8500872 W 19850514; AU 4405985 A 19850514; DE 3583729 T 19850514; EP 85902789 A 19850514