

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 d'accouplement sur une bande continue de fermeture à glissière.

Publication

EP 0259587 A1 19880316 (DE)

Application

EP 87110711 A 19870724

Priority

CH 327686 A 19860814

Abstract (en)

1. Method of removing coupling members (7) from a slide fastener having a pair of coupling member supporting bands (6), a spirally or meander shaped coupling members (7), each member includes a head section (13), a middle section (12) and a foot section (11), wherein the coupling members (7) are located at opposite longitudinal edges and coupled to each other, wherein one disengages said coupling members (7) and arranges said supporting band (6) vertical and symmetrically relative to a center plane (8), arranges one section of said supporting bands (6) such that their coupling members (7) are aligned with the path of a cutting member (5), positions the coupling members (7) which are to be removed relative to said cutting members (5), clamps the section of said supporting bands (6), clamps the head section (13) of said coupling members to be removed, cuts said coupling members (7) and pulls off the coupling members (7) clamped at their head section (13) in a direction away from said supporting members (6) in order to produce a coupling memberless section, characterized in that one positions the supporting bands (6) inclined relative to said center plane (8) and cuts the middle section (12) spaced from said supporting bands (6) in a lateral direction relative to the center plane (8) in the region of the weaving-in board in order to produce a coupling memberless section after pulling off said cut coupling members (7).

Abstract (de)

Bei dem Verfahren wird ein Reissverschlussband getrennt. Die beiden Trägerbänder (6) werden mit den Verschlussgliedern (7) nach unten in vertikaler Stellung zwischen einem Führungsblock (I) und einer Klemmeinrichtung (3) eingeführt. Mittels eines Gegenhalters (2) mit zwei Greifelementen (4) werden die Verschlussglieder auf die Bahn von Schneidelementen (5) ausgerichtet und durch eine Abtasteinrichtung bezüglich der Schneidelemente (5) positioniert. Durch die Klemmeinrichtung (3) werden die Trägerbänder (6) festgeklemmt. Nach dem Erfassen der Verschlussglieder (7) durch die Greifelemente (3) werden diese durch die Schneidelemente (5) im Mittelteil (II) durchgeschnitten und dann die durchgeschnittenen Verschlussglieder (7) durch den Gegenhalter (2) und die Greifelemente (3) vom Trägerband abgezogen. Dadurch ist es möglich, dass die Verschlussglieder einwandfrei durchgeschnitten werden und alle durchgeschnittenen Verschlussglieder vom Trägerband abgezogen werden. Durch ein zusätzliches Schneidelement kann ein Halbzahn an einem Ende des gliederfreien Abschnittes erzeugt werden, um das Einfädeln des Schiebers am Reissverschlussband zu ermöglichen.

IPC 1-7

A44B 19/58

IPC 8 full level

A44B 19/58 (2006.01)

CPC (source: EP)

A44B 19/58 (2013.01)

Citation (search report)

- [AD] EP 0096777 A1 19831228 - HORLACHER FA HANS [CH]
- [A] DE 1928698 A1 19701210 - RUHRMANN FA DR ING JOSEF
- [A] US 3490133 A 19700120 - GLINDMEYER FRIEDRICH, et al
- [A] FR 1561401 A 19690328
- [A] US 3540090 A 19701117 - TAKAMATSU IKUO
- [A] EP 0115040 A2 19840808 - YOSHIDA KOGYO KK [JP]

Cited by

CN107105836A; WO2016110937A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE DE FR GB IT LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0259587 A1 19880316; EP 0259587 B1 19900307; AT E50686 T1 19900315; CH 670552 A5 19890630; DE 3761793 D1 19900412

DOCDB simple family (application)

EP 87110711 A 19870724; AT 87110711 T 19870724; CH 327686 A 19860814; DE 3761793 T 19870724