

Title (en)
Method of manufacturing a slide fastener.

Title (de)
Verfahren zur Herstellung eines Reißverschlusses.

Title (fr)
Méthode pour fabriquer une fermeture à glissière.

Publication
EP 0352605 A2 19900131 (DE)

Application
EP 89113153 A 19890718

Priority
DE 3824587 A 19880719

Abstract (en)
In a method of manufacturing a row of coupling members with a carrier strip of a slide fastener having rows of coupling members each formed from a continuous line (3) of plastic, the coupling members of which rows consist of a folded, sinusoidal meandering profile which, in turn, is placed in two stripes (1, 2) of knitted fabric at the two bend regions of the meandering profile, - two parallel stripes (1, 2) of knitted fabric are manufactured simultaneously spaced apart on a crochet galloon machine, knitting machine or double rib loom, - in the manufacture of the stripes (1, 2) of knitted fabric, the line (3) of plastic is placed by means of a weft feeder into still open stitches of a row (4) of stitches of both stripes (1, 2) of knitted fabric in such a way that the two stripes (1, 2) of knitted fabric are connected to a flat sinusoidal meandering profile, the legs (5) of which extend between the stripes (1, 2) of knitted fabric in an approximately zig-zag form relative to each other, - the legs (5) are straightened by heating so as to be parallel and held fixedly, - the legs (5) are flattened centrally in relation to coupling cams (7), and -the meandering profile is folded by 180 DEG at the coupling cams (7). <IMAGE>

Abstract (de)
Bei einem Verfahren zur Herstellung einer Kuppelgliederreihe mit Tragband eines Reißverschlusses mit aus je einem fortlaufenden Kunststoffstrang (3) gebildeten Kuppelgliederreihen, deren Kuppelglieder aus einem gefalteten, S-förmigen Mäanderprofil bestehen, welches seinerseits in zwei Gewirkestreifen (1, 2) an den beiden Bogenbereichen des Mäanderprofils eingelegt ist, - werden zwei parallele Gewirkestreifen (1, 2) mit Abstand zueinander auf einer Häkelgalon-, Wirk- oder Raschelmaschine gleichzeitig hergestellt, - wird bei der Herstellung der Gewirkestreifen (1, 2) der Kunststoffstrang (3) mittels eines Schußfadenlegers derart in noch offene Maschen einer Maschenreihe (4) beider Gewirkestreifen (1, 2) eingelegt, daß die beiden Gewirkestreifen (1, 2) mit einem flachen S-förmigen Mäanderprofil verbunden werden, dessen Schenkel (5) zwischen den Gewirkestreifen (1, 2) etwa zickzackförmig zueinander verlaufen, - werden die Schenkel (5) unter Erhitzen parallel ausgerichtet und fixiert gehalten, - werden die Schenkel (5) mittig zu Kuppelnocken (7) flachgeprägt, und - wird das Mäanderprofil an den Kuppelnocken (7) um 180° gefaltet.

IPC 1-7
A44B 19/40; A44B 19/52

IPC 8 full level
A44B 19/40 (2006.01); **A44B 19/54** (2006.01)

CPC (source: EP)
A44B 19/406 (2013.01); **A44B 19/54** (2013.01)

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

DOCDB simple family (publication)
EP 0352605 A2 19900131; EP 0352605 A3 19900808; DE 3824587 A1 19900201

DOCDB simple family (application)
EP 89113153 A 19890718; DE 3824587 A 19880719