

Title (en)

Method and device for working textile webs, in particular for producing quilt or similar.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Bearbeiten von textilen Materialbahnen, insbesondere zur Herstellung von Steppdecken und dgl.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour le travail des bandes textiles, en particulier pour la fabrication de couvertures piquées ou similaires.

Publication

EP 0406588 A2 19910109 (DE)

Application

EP 90111050 A 19900612

Priority

CH 246389 A 19890703

Abstract (en)

[origin: JPH03131291A] PURPOSE: To enable quilting without wasting most of webs by sewing a belt projecting sideward from a longitudinal edge part onto the longitudinal edge part in the case of sewing the longitudinal edge parts of the side parts in an outer fabric web and a filler-material web. CONSTITUTION: The belt 35 with a seam 30 is sewed at an outer side from the both longitudinal edge parts 22 along the both edge parts 22 of the outer fabric web 5 and the filler-material web 7 which are superimposed in a non- sewing state. The outer fabric web 5 and the filler-material web 7 are mutually fixed at one side by the belt 35 and only an outer section from the longitudinal edge part 22 of the outer fabric web 5 is gripped by a fastening frame 13 at the other side. Therefore, the part of the belt 35 remaining in the outer side of the seam is cut by a cutting device 65. Thus, only a narrow strip is separated so that the expensive outer fabric is not wasted.

Abstract (de)

Das erfindungsgemäss Verfahren betrifft eine Steppmaschine (1) zum Steppen von textilen Gebilden aus Deckstoff- und Füllmaterialbahnen (5,7), bei dem die miteinander zu versteppenden Materialbahnen lose von Vorrattrollen abgezogen und vor dem Einlauf in die Spannvorrichtung entlang deren Längskanten (22) vernäht werden. Beim Vernähen der Längskanten (22) werden gleichzeitig je ein Band (35) aufgenäht, welche das Werkstück (21) seitlich überragen und in der Spannvorrichtung dazu dienen, das Werkstück (21) zu fassen. Es wird damit möglich, im wesentlichen die gesamte Breite der Deckstoff- und Füllmaterialbahnen (5,7) mit einem Steppmuster zu versehen. Die Länge der Abschnitte an teurem Deckstoff wird damit wesentlich verringert.

IPC 1-7

D05B 11/00

IPC 8 full level

D05B 11/00 (2006.01)

CPC (source: EP US)

D05B 11/00 (2013.01 - EP US); **D05D 2303/02** (2013.01 - EP US); **D05D 2305/10** (2013.01 - EP US)

Cited by

EP0860532A3; DE4428426A1; DE4428426C2; CN105177866A; WO2004007347A2; WO2011010333A3

Designated contracting state (EPC)

DE FR IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0406588 A2 19910109; **EP 0406588 A3 19911127**; JP H03131291 A 19910604; US 5040473 A 19910820

DOCDB simple family (application)

EP 90111050 A 19900612; JP 17464990 A 19900703; US 54565790 A 19900629