

Title (en)

Method and apparatus for smoothing tubular stretchable materials.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Glätten von schlauchförmigem dehnbarem Material.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour le lissage de matières tubulaires extensibles.

Publication

EP 0534188 A1 19930331 (DE)

Application

EP 92115054 A 19920903

Priority

- DE 4131788 A 19910924
- DE 4131789 A 19910924
- DE 4213743 A 19920425

Abstract (en)

A method and an apparatus for smoothing tubular expandable material with at least one closed end are indicated, especially for the shaping of stockings or pantyhoses, at least one device (30, 32) for delivering and for tensioning the material on an elongate form (11) being provided, furthermore there being at least one device (34, 36) for heating the material on the form (11), the device (30, 32) for delivering and for tensioning the material having a gathering device for the pre-gathering of the material and a tensioning device (210) which possesses gripper elements for taking over the gathered material from the gathering device, the said gripper elements being movable along the elongate form (11), in order to spread the gathered material onto the form (11). This arrangement guarantees an especially sparing treatment of the material and a uniform tensioning on the form. <IMAGE>

Abstract (de)

Es werden ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Glätten von schlauchförmigem dehnbarem Material mit mindestens einem geschlossenen Ende angegeben, insbesondere zum Formen von Strümpfen oder Strumpfhosen, wobei mindestens eine Einrichtung (30, 32) zur Aufgabe und zum Aufspannen des Materials auf einer langgestreckten Form (11) vorgesehen ist, ferner mindestens eine Einrichtung (34, 36) zum Heizen des Materials auf der Form (11), wobei die Einrichtung (30, 32) zur Aufgabe und zum Aufspannen des Materials eine Raffeinrichtung zum Vorraffen des Materials und eine Aufspaneinrichtung (210) aufweist, welche Greifelemente zur Übernahme des aufgerafften Materials von der Raffeinrichtung besitzt, die entlang der langgestreckten Form (11) bewegbar sind, um das geraffte Material auf die Form (11) aufzustreifen. Durch diese Anordnung wird eine besonders schonende Behandlung des Materials und ein gleichmäßiges Aufspannen auf der Form gewährleistet. <IMAGE>

IPC 1-7

D06C 5/00; **D06H 3/16**

IPC 8 full level

D06C 5/00 (2006.01); **D06H 3/16** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D06C 5/005 (2013.01 - EP US); **D06H 3/16** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] GB 2126261 A 19840321 - SOLIS SRL
- [Y] DE 3542210 A1 19870604 - KUNERT WERKE [DE]
- [X] FR 2508506 A1 19821231 - SOLIS SRL [IT]
- [XD] GB 2181465 A 19870423 - TAKATORI KIKAI SEISAKUSHO KK
- [A] EP 0311888 A2 19890419 - CORTESE CARMELO ANGELO
- [A] FR 2130836 A5 19721110 - HELIOT MAURICE ETS
- [A] GB 2216777 A 19891018 - TAKATORI CORP [JP], et al

Cited by

EP0624679A1; EP0608906A3; ITFI20110003A1

Designated contracting state (EPC)

DE GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0534188 A1 19930331; **EP 0534188 B1 19961204**; DE 59207611 D1 19970116; US 5261579 A 19931116

DOCDB simple family (application)

EP 92115054 A 19920903; DE 59207611 T 19920903; US 95040192 A 19920923