

Title (en)

Method and device for feeding pieces of laundry to an ironing machine.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Zuführen von Wäschestücken zu einer Mangel.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour amener des pièces de linge à une machine à repasser.

Publication

EP 0548797 A1 19930630 (DE)

Application

EP 92121465 A 19921217

Priority

- DE 4143068 A 19911227
- DE 4202380 A 19920129

Abstract (en)

In the feed of laundry articles (10) to a mangle, the laundry articles are spread apart, approximately centrally in front of a subsequent feed conveyor, by means of two respective clamps (18, 19 and 20, 21) of a spreading device (11), by pulling taut an upper edge (40) of the particular laundry article (10). In known devices of this type, this takes place in a plurality of successive movement phases, and in a last movement phase at a lower speed of the clamps (18, 19; 20, 21) the upper edge (40) is gradually tautened. This results in a relatively long work cycle. According to the invention, the length of the upper edge (40) of each laundry article (10) is measured, before it is spread out, in that the upper edge (40) is brought into a position in which it forms two sides of a triangle. Part lengths of the upper edge (40) can be calculated from this and, when added up, result in the total length of the upper edge (40). On the basis of the measured length of the upper edge (40), the clamps (18, 19; 20, 21;) can be moved into targeted positions in front of the feed conveyor (12), the upper edge (40) being stretched. This avoids an excessive stretching of the upper edge (40), whilst at the same time the clamps (18, 19; 20, 21) can be moved apart from one another at relatively high speeds until the upper edge (40) is stretched.

<IMAGE>

Abstract (de)

Beim Zuführen von Wäschestücken (10) zu einer Mangel werden durch jeweils zwei Klammern (18, 19 bzw. 20, 21) einer Spreizeinrichtung (11) die Wäschestücke etwa mittig vor einem nachfolgenden Zuführförderer auseinandergespreizt durch Straffziehen eines oberen Randes (40) des jeweiligen Wäschestücks (10). Dieses geschieht bei bekannten Vorrichtungen dieser Art in mehreren aufeinanderfolgenden Bewegungsphasen, wobei in einer letzten Bewegungsphase mit geringerer Geschwindigkeit der Klammern (18, 19; 20, 21) der obere Rand (40) allmählich gestrafft wird. Das hat einen relativ langen Arbeitstakt zur Folge. Erfindungsgemäß wird die Länge des oberen Randes (40) jedes Wäschestücks (10) vor dem Ausspreizen dadurch vermessen, daß der obere Rand (40) in eine Position gebracht wird, in der er zwei Seiten eines Dreiecks bildet. Daraus lassen sich Teillängen des oberen Randes (40) errechnen, die - aufaddiert - die Gesamtlänge des oberen Randes (40) ergeben. Aufgrund der gemessenen Länge des oberen Randes (40) können die Klammern (18, 19; 20, 21) auf gezielte Positionen vor dem Zuführförderer (12) gefahren werden, indem der obere Rand (40) gestreckt ist. Auf diese Weise wird eine übermäßige Streckung des oberen Randes (40) vermieden, wobei gleichzeitig die Klammern (18, 19; 20, 21) mit relativ hohen Geschwindigkeiten bis zur Streckung des oberen Randes (40) auseinandergefahren werden können.

<IMAGE>

IPC 1-7

D06F 67/04

IPC 8 full level

D06F 67/04 (2006.01)

CPC (source: EP)

D06F 67/04 (2013.01)

Citation (search report)

- [X] EP 0053562 A1 19820609 - JEAN MICHEL SOC [FR]
- [AD] DE 2319654 B2 19750213
- [AD] DE 3119600 A1 19821202 - KANNEGIESSER H GMBH CO [DE]

Cited by

DE102008021810A1; EP0982428A1; EP2045391A3; DE102007040465B3; EP1160370A3; FR2810347A1; FR2792008A1; US8438761B2; US7517884B2; EP2006438A1; WO2008141649A1; WO0196649A1; US8142129B2

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0548797 A1 19930630; EP 0548797 B1 19970326; DE 4244827 C2 20001116

DOCDB simple family (application)

EP 92121465 A 19921217; DE 4244827 A 19920129