



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:  
**18.07.2007 Patentblatt 2007/29**

(51) Int Cl.:  
**D06F 73/02<sup>(2006.01)</sup>**

(21) Anmeldenummer: **06000442.1**

(22) Anmeldetag: **11.01.2006**

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IS IT LI LT LU LV MC NL PL PT RO SE SI SK TR**  
 Benannte Erstreckungsstaaten:  
**AL BA HR MK YU**

(71) Anmelder: **Brüske, Wilhelm**  
**42659 Solingen (DE)**

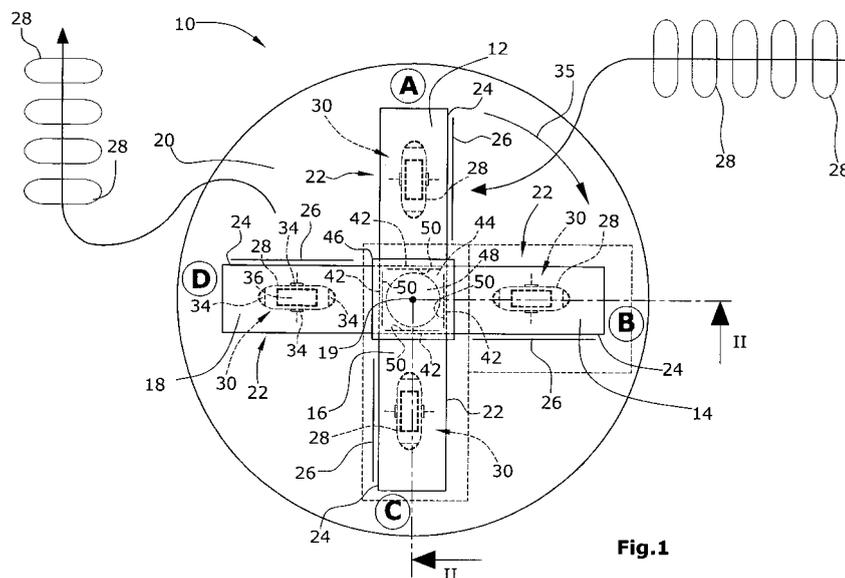
(72) Erfinder: **Brüske, Wilhelm**  
**42659 Solingen (DE)**

(74) Vertreter: **von Kreisler Selting Werner**  
**Patentanwälte**  
**Deichmannhaus am Dom**  
**Bahnhofsvorplatz 1**  
**50667 Köln (DE)**

(54) **Vorrichtung zum Glätten von Kleidung**

(57) Die Vorrichtung (10) zum Glätten von Kleidung weist mindestens drei Kabinen (14,16,18,20) auf, die innerhalb einer Gruppe von drei Stationen von Station zu Station transportierbar sind. Eine erste Station ist eine Be- und/oder Entladestation (A,D) zum Beladen bzw. Entladen einer Kabine (14,16,18,20) mit bzw. von einem zu glättenden bzw. geglätteten Kleidungsstück (28), eine zweite Station ist eine Bedampfstation (B) zum Beaufschlagen des zu glättenden Kleidungsstücks (28) in der zuvor beladenen Kabine (14,16,18,20) mit Dampf und eine dritte Station ist eine Trocknungsstation (C) zum Trocknen des zuvor mit Dampf beaufschlagten Kleidungsstücks (28) mittels Luft. Jede Kabine (14,16,18,20) weist eine Einlassöffnung (36) für Dampf, eine Einlassöffnung (36) für Trocknungsluft und eine Auslassöffnung

(38) für Trocknungsluft auf, von denen zumindest die Luftauslassöffnung (38) wahlweise verschließbar ist. Die Bedampfstation (B) weist einen Dampferzeuger (52) mit einem Auslass (54) auf, der mit der Dampfeinlassöffnung (36) einer sich in der Bedampfstation (B) befindenden Kabine (14,16,18,20), deren Luftauslassöffnung (38) geschlossen ist, in Strömungsverbindung steht. Die Trocknungsstation (C) weist einen Luftabzug- und -zufuhrkanal (44, 60) auf, der einen Einlass (62) und einen Auslass (64) aufweist, von denen der Auslass (64) mit der Luft-einlassöffnung (36) einer Kabine (14,16,18,20) und der Einlass (62) mit der geöffneten Auslassöffnung (38) der Kabine (14,16,18,20) in Strömungsverbindung steht, wenn sich die Kabine (14,16,18,20) in der Trocknungsstation (C) befindet.



**Fig.1**

## Beschreibung

**[0001]** Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Glätten von Kleidung, die insbesondere einen verringerten Personalaufwand erfordert.

**[0002]** Vorrichtungen zum Glätten von Kleidung sind in verschiedenen Ausgestaltungen bekannt. Zur Vermeidung eines zeit- und personalintensiven Glättens der Kleidung durch Bügeln ist es bekannt, angefeuchtete Kleidung (gewaschene, nass gereinigte oder chemisch gereinigte Kleidung) in einem Zustand, in dem das Gewebe gespannt gehalten ist, mit Trocknungsluft zu beaufschlagen. Dabei strömt die Trocknungsluft in das Kleidungsstück hinein, um über dessen Gewebe wieder auszutreten. Alternativ ist es möglich, dass die Trocknungsluft an dem Kleidungsstück entlang streicht.

**[0003]** Die maschinelle Glättung von Kleidung im sogenannten Tunnelfinishern ist ebenfalls bekannt. Derartige Anlagen sind beispielsweise in EP-B-0 573 726 und DE-A-36 27 940 beschrieben.

**[0004]** Ferner ist es bekannt, zu glättende Kleidung innerhalb einer Anlage von Station zu Station zu transportieren. Ein Beispiel für eine derartige Anlage ist in DE-T-697 14 012 beschrieben.

**[0005]** Aufgabe der Erfindung ist es, eine verbesserte Vorrichtung zum Glätten von Kleidung zu schaffen, bei der sowohl die Bedienung vereinfacht als auch das Glättungsergebnis verbessert ist.

**[0006]** Zur Lösung dieser Aufgabe wird mit der Erfindung eine Vorrichtung zum Glätten von Kleidung vorgeschlagen, die versehen ist mit

- mindestens drei Kabinen, die innerhalb einer Gruppe von drei Stationen von Station zu Station transportierbar sind,
- wobei eine erste Station eine Be- und/oder Entladestation zum Beladen bzw. Entladen einer Kabine mit bzw. von einem zu glättenden bzw. geglätteten Kleidungsstück, eine zweite Station eine Bedampfstation zum Beaufschlagen des zu glättenden Kleidungsstücks in der zuvor beladenen Kabine mit Dampf und eine dritte Station eine Trocknungsstation zum Trocknen des zuvor mit Dampf beaufschlagten Kleidungsstücks mittels Luft ist,
- wobei jede Kabine eine Einlassöffnung für Dampf, eine Einlassöffnung für Trocknungsluft und eine Auslassöffnung für Trocknungsluft aufweist, von denen zumindest die Luftauslassöffnung wahlweise verschließbar ist,
- wobei die Bedampfstation einen Dampferzeuger mit einem Auslass aufweist, der mit der Dampfeinlassöffnung einer sich in der Bedampfstation befindenden Kabine, deren Luftauslassöffnung geschlossen ist, in Strömungsverbindung steht, und
- wobei die Trocknungsstation einen Luftabzug- und -zufuhrkanal aufweist, der einen Einlass und einen Auslass aufweist, von denen der Auslass mit der Lufteinlassöffnung einer Kabine und der Einlass mit

der geöffneten Auslassöffnung der Kabine in Strömungsverbindung steht, wenn sich die Kabine in der Trocknungsstation befindet.

5 **[0007]** Nach der Erfindung weist die Vorrichtung mindestens drei Kabinen auf, die innerhalb einer Gruppe von drei Stationen von Station zu Station transportierbar sind. Beispielsweise können die drei Kabinen auf einem drehbaren Träger o.dgl. angeordnet sein. Es ist auch möglich, dass mehrere Kabinen vorgesehen sind, die sequentiell von der einen zur nächsten Station einer Gruppe von mindestens drei Stationen transportiert werden.

10 **[0008]** Bei den mindestens drei Stationen handelt es sich um eine Be- und/oder Entladestation, um eine Bedampfstation und um eine Trocknungsstation. Der Vorgang des Be- und Entladens kann auch auf zwei Stationen verteilt sein; hierbei weist die Anlage dann zweckmäßigerweise mindestens vier Kabinen auf.

15 **[0009]** Die Kabinen der erfindungsgemäßen Vorrichtung werden getaktet von Station zu Station transportiert. In einer ersten Phase des Betriebs der Vorrichtung wird eine Kabine mit dem zu glättenden Kleidungsstück bestückt. Vorteilhafterweise wird das Kleidungsstück in der Kabine im gespannten Zustand angeordnet, beispielsweise aufgehängt und seinem unteren Ende gespannt bzw. gespreizt gehalten. Nach Ablauf der Taktzeitspanne wird die Kabine zur Bedampfstation transportiert. In der Bedampfstation wird in die Kabine von außen Dampf eingebracht, der das Kleidungsstück anfeuchtet. Der Dampf kann während der gesamten Taktphase in das Kleidungsstück einwirken, was für ein gutes Ergebnis des späteren Glättungsvorganges von Vorteil ist.

20 **[0010]** In einer weiteren Phase (dritte Taktphase) wird die Kabine zu einer Trocknungsstation transportiert, in der das in der vorherigen Phase mit Dampf beaufschlagte Kleidungsstück mit Hilfe von Trocknungsluft getrocknet wird. Hierbei ist es zweckmäßig, wenn die Trocknungsluft über eine Öffnung des Kleidungsstücks (beispielsweise unteres Ende eines Mantels, Jackets, Hemdes o.dgl.) in das Kleidungsstück einströmt und über das Gewebe des Kleidungsstücks aus diesem wieder heraustritt. Dabei bläht bzw. bläst sich das Kleidungsstück auf, was zur weiteren Straffung des Gewebes führt. Dies wiederum ist vorteilhaft für einen optimalen Glättungsprozess.

25 **[0011]** Das so getrocknete Kleidungsstück wird in der Kabine dann zur nächsten Station transportiert, bei der es sich entweder um die Beladestation handelt, bei der das Kleidungsstück aus der Kabine entnommen und ein neues Kleidungsstück in die Kabine verbracht wird, oder aber um eine Entladestation handelt, die ausschließlich der Entnahme des Kleidungsstücks aus der Kabine dient. Im zuletzt genannten Fall wird in einer weiteren Taktphase die Kabine dann von der Entladestation zur Beladestation transportiert. Die Be- und/oder Entladung der Kabinen kann manuell und bevorzugt automatisch erfolgen.

30 **[0012]** Der zuvor beschriebene Transportvorgang erfolgt "im Kreis".

**[0013]** Zur Einbringung des Dampfes in der Bedampfstation bzw. der Trocknungsluft in der Trocknungsstation weist jede Kabine eine Öffnung zum Einlassen einerseits von Dampf und andererseits von Trocknungsluft auf. Jede Kabine kann über getrennte Öffnungen für diese Prozesse verfügen. Zweckmäßig ist es aber, wenn ein und dieselbe Öffnung einer Kabine in der einen Station dem Einlass des Dampfes und in der anderen Station dem Einbringen der Trocknungsluft dient.

**[0014]** Während ihres Transports von Station zu Station werden die Kabinen der erfindungsgemäßen Anlage in der Bedampfstation mit ihrer Dampfeinlassöffnung in Fluidverbindung mit der Auslassöffnung eines Dampferzeugers und in der Trocknungsstation in Fluidverbindung mit der Luftauslassöffnung eines Luftabzug- und -zufuhrkanals gebracht. Es kann zweckmäßig sein, dass die Öffnungen der Kabinen gegenüber den Öffnungen des Dampferzeugers bzw. des Luftabzug- und -zufuhrkanals der Trocknungsstation abgedichtet sind. Die Trocknungsstation weist darüber hinaus aus ihrem Luftabzug- und -zufuhrkanal ferner eine Lufteinlassöffnung auf, über die die der Kabine zuzuführende Trocknungsluft angesaugt wird. Jede Kabine ist mit einer verschließbaren Auslassöffnung versehen, über die die Trocknungsluft nach dem Passieren des Kleidungsstücks wieder aus der Kabine heraus geführt wird. Vorteilhaft ist es nun, wenn die Trocknungsluft in der Trocknungsstation durch die Kabine und den Luftabzug- und -zufuhrkanal zirkuliert, während das Kleidungsstück geglättet wird. Hierbei befindet sich dann die Auslassöffnung der Kabine in Fluidverbindung mit der Einlassöffnung des Luftabzug- und -zufuhrkanals. Diese Auslassöffnung jeder Kabine ist wahlweise automatisch oder manuell verschließbar. Die Auslassöffnung sollte verschlossen sein, wenn sich die Kabine in der Bedampfstation befindet und ist zu Öffnen, wenn die Kabine sich in der Trocknungsstation befindet.

**[0015]** Während des Trocknungsvorgangs sollte dafür gesorgt werden, dass die feuchte Luft aufgefangen bzw. abgeführt wird. Dies kann beispielsweise durch einen Luftfeuchtigkeitsabscheider (Kondensator) erfolgen. Einfacher zu realisieren ist die Abführung von Luftfeuchtigkeit allerdings dadurch, dass jede Kabine bzw. der Luftabzug- und -zufuhrkanal über eine Öffnung verfügt/verfügen, über die die feuchte Luft aus dem im wesentlichen geschlossenen System aus der Kabine und der Trocknungsstation heraus geführt wird.

**[0016]** Zur Minimierung des Platzbedarfes und zur Steigerung der Effizienz, d.h. Verringerung des Trocknungszyklus ist es zweckmäßig, wenn die Kabinen so kleinformatig wie möglich ausgebildet sind. Besonders vorteilhaft ist es, wenn die Kabinen als flache quaderförmige Gehäuse ausgebildet sind, deren Breite nicht wesentlich größer als für ein aufgehängtes Kleidungsstück erforderlich ist. Die Tiefe eines solchen "Kabinenschanks" braucht auch nicht wesentlich größer als für das Unterbringen eines Kleidungsstücks im gespannten Zustand zu sein. Bei derartigen Kabinen, die eine relativ

geringe Tiefe aufweisen, ist es von Vorteil, wenn die Beladung der Kabine über die breite Front bzw. Rückseite erfolgen kann. Hier bietet es sich an, die dort angeordnete offene Wand durch eine Schiebetür zu verschließen.

**[0017]** Der gesamte Prozess bei der erfindungsgemäßen Anlage kann im wesentlichen automatisch ablaufen; allenfalls ist noch eine Person zur Überwachung des ordnungsgemäßen Ablaufs der Anlage bzw. für die Entladung des geglätteten Kleidungsstücks erforderlich. Theoretisch kann aber auch diese Funktion, genauso wie die Beladefunktion, automatisiert werden.

**[0018]** Die Erfindung wird nachfolgend anhand eines Ausführungsbeispiels unter Bezugnahme auf die Zeichnung näher erläutert. Im einzelnen zeigen dabei:

Fig. 1 eine Draufsicht auf eine Vorrichtung zum Glätten von Kleidung in schematisierter Darstellung und

Fig. 2 eine Schnittansicht entlang der Linie II-II der Fig. 1.

**[0019]** Fig. 1 zeigt in Draufsicht und stark schematisiert die einzelnen Komponenten einer getaktet arbeitenden Anlage 10 zum Glätten von Kleidung. Die Anlage 10 umfasst in diesem Ausführungsbeispiel vier Kabinen 12, 14, 16, 18, die auf einem um eine senkrecht zur Zeichnungsebene der Fig. 1 verlaufende Achse 19 drehbaren Träger 20 um gleich große Umfangswinkelabschnitte beabstandet angeordnet sind. Jede Kabine 12, 14, 16, 18 verfügt über einen Korpus 22, der quaderförmig ausgebildet ist und an einer Vorderwand 24 eine Schiebetür 26 aufweist.

**[0020]** In jeder Kabine 12, 14, 16, 18 lässt sich ein Kleidungsstück 28 unterbringen, das am oberen Ende der betreffenden Kabine höhenverstellbar aufgehängt ist (siehe auch Fig. 2) und an seinem unteren Ende durch eine Spannvorrichtung 30 aufgespannt bzw. aufgespreizt gehalten ist. Derartige Spannvorrichtungen 30 sind im Stand der Technik grundsätzlich bekannt und sollen an dieser Stelle nicht weiter erörtert werden. Anzumerken ist, dass die Aufhängung der Kleidungsstücke 28 innerhalb der Kabinen höhenverstellbar ist, was in Fig. 2 bei 32 angedeutet ist, um das von Fixierelementen 34 der Spannvorrichtung 30 gehaltene Kleidungsstück 28 anschließend spannen zu können.

**[0021]** Anhand von Fig. 1 soll kurz auf die grundsätzliche Funktionsweise der Anlage 10 eingegangen werden. Mit A ist in Fig. 1 eine Beladestation gekennzeichnet, an der das zu glättende Kleidungsstück 28 von einer Zufuhrvorrichtung abgenommen und über die geöffnete Vorderwand 24 der Kabine 12 (siehe Fig. 1) in diese verbracht wird. Das Kleidungsstück 28 wird dabei in der Station A unter Spannung in der Kabine 12 angeordnet. Anschließend wird die Schiebetür 26 geschlossen. Nach einer bestimmten Zeit dreht sich der Träger 20 um in diesem Ausführungsbeispiel 90° in Richtung des Pfeils

35, bis die zuvor beladene Kabine 12 zur Bedampfstation B vortransportiert ist. In dieser Bedampfstation B wird, wie weiter unten noch beschrieben werden wird, in die beladene Kabine 12 Dampf eingebracht.

**[0022]** Nach Verstreichen der Taktzeit wird der Träger 20 weiter gedreht, bis die zuvor mit Dampf beaufschlagte Kabine 12 bis zur Trocknungsstation C vortransportiert ist. In dieser Station erfolgt, wie ebenfalls weiter unten beschrieben werden wird, der Trocknungsvorgang des Kleidungsstücks 28 und damit dessen Glättung.

**[0023]** Nach Verstreichen der Taktzeit wird die Kabine 12 dann weiter zur Entladestation D transportiert, wo das geglättete Kleidungsstück 28 nach Öffnen der Schiebetür 26 entnommen und abtransportiert wird.

**[0024]** Die zuvor beschriebenen Prozesse laufen synchron und sukzessive in sämtlichen der vier Kabinen 12, 14, 16, und 18 ab.

**[0025]** Wie anhand von Fig. 2 zu erkennen ist, weisen die Kabinen unterseitige Einlassöffnungen 36 und oberseitig angeordnete Auslassöffnungen 38 auf. Die Einlassöffnungen 36 befinden sich im Boden 40 der jeweiligen Kabine, während die Auslassöffnungen 38 sich an den einander zugewandten Seitenwänden 42 der Kabinen befinden. Durch die Anordnung der Kabinen 12, 14, 16, 18, wie in Fig. 1 gezeigt, bildet sich zwischen diesen ein Schacht 44, der oberseitig geschlossen ist (bei 46 in Fig. 2 angedeutet) und der unterseitig in dem Träger 20 eine Öffnung 48 aufweist, auf die später noch eingegangen werden wird.

**[0026]** In der Bedampfstation B erfolgt das Einbringen von Wasserdampf in das Kleidungsstück 28 und die jeweilige Kabine. Zu diesem Zeitpunkt ist die Auslassöffnung 38 der betreffenden Kabine verschlossen (siehe Verschlusselement 50 in Fig. 2 bzw. Fig. 1). In diesem Ausführungsbeispiel unterhalb des drehbaren Trägers 20 befindet sich ein Dampferzeuger 52, der über einen Auslass 54 und durch die Einlassöffnung 36 der betreffenden Kabine in diese Dampf einbringt. Die Einlassöffnung 36 jeder Kabine befindet sich innerhalb des Bereichs der Spannvorrichtung 30 der Kabine, so dass der eingebrachte Dampf zunächst sich innerhalb des gespannt gehaltenen Kleidungsstücks 28 ausbreitet und dessen Gewebe durchdringt. Bei entsprechender Verweildauer der Kabinen in der Bedampfstation B kann damit eine äußerst effektive und homogene Bedampfung und Befeuchtung des zu glättenden Kleidungsstücks 28 erfolgen.

**[0027]** Während sich die eine Kabine in der Bedampfstation B befindet, befindet sich eine andere Kabine in der Trocknungsstation C. Die Trocknungsstation C weist ein in diesem Ausführungsbeispiel unterhalb des Trägers 20 angeordnetes Gebläse 56 auf und ist mit einem Heiz- bzw. Wärmeaggregat 58 versehen, um die für die Trocknung erforderliche Luft zu erhitzen. Diese beiden Komponenten sind in einem Gehäuse 60 angeordnet, das eine mit der Öffnung 48 des Schachts 44 fluchtende Öffnung 62 aufweist. Ferner ist das Gehäuse 60 mit einer weiteren Öffnung 64 versehen, die wiederum mit der Ein-

lassöffnung 36 im Boden 40 der betreffenden Kabine fluchtet. In der Trocknungsstation C ist die Auslassöffnung 38 der Kabine geöffnet, so dass nun ein Zirkulationsstrom zwischen der betreffenden Kabine und dem Gehäuse 60 der Trocknungsstation C sowie dem Schacht 44 entstehen kann, der der Trocknung und Glättung des Kleidungsstücks 28 dient. Dabei ist von Vorteil, dass die Trocknungsluft in das offen gehaltene untere Ende des Kleidungsstücks 28 eingeblasen wird und das Gewebe des Kleidungsstücks 28 durchdringt, was zu einem hervorragenden Glättungsergebnis führt.

**[0028]** Wie insbesondere anhand von Fig. 2 zu erkennen ist, ist der Träger 20 über ein Drehlager 66 auf einer Unterkonstruktion 68 angeordnet, die den Dampferzeuger 52 der Bedampfstation B und das Gehäuse 60 der Trocknungsstation C umfasst. Der Zwischenraum zwischen der Unterkonstruktion 68 und dem Träger 20 kann im Bereich der bodenseitigen Öffnungen 36 der Kabinen abgedichtet sein, wie dies bei 70 in Fig. 2 angedeutet ist.

**[0029]** Um während des Trocknungsvorgangs die Luftfeuchtigkeit aus dem geschlossenen Zirkulationssystem bestehend aus der betreffenden Kabine der Trocknungsstation C, dem Schacht 44 und dem Gehäuse 60 (die beiden letztgenannten Komponenten bilden einen Luftabzug- und -zuführkanal) abführen zu können, ist im Gehäuse 60 zwischen dem Gebläse 56 und der Auslassöffnung 64 eine Öffnung 72 ausgebildet. In diesem Bereich weist die Zirkulationsströmung einen (leichten) Überdruck auf, der die Feuchtigkeitsabfuhr aus dem ansonsten geschlossenen System unterstützt. Das geschlossene System hat beim Trocknungsvorgang den Vorteil der Energieeffizienz.

**[0030]** Ein weiterer Vorteil der Anlage 10 ist, dass wegen der Spann- und Aufhängevorrichtung 30, 32 keine Formkörper wie Büsten, Dampfpuppen oder dergleichen verwendet werden. Damit ist die Anlage 10 zum Glätten der verschiedensten Kleidungsstücke wie Mäntel, Jacken, Sakkos, Hemden, Hosen, Kleider und Strickwaren in unterschiedlichsten Größen geeignet.

## Patentansprüche

### 1. Vorrichtung zum Glätten von Kleidung, mit

- mindestens drei Kabinen (14, 16, 18, 20), die innerhalb einer Gruppe von drei Stationen von Station zu Station transportierbar sind,
- wobei eine erste Station eine Be- und/oder Entladestation (A, D) zum Beladen bzw. Entladen einer Kabine (14, 16, 18, 20) mit bzw. von einem zu glättenden bzw. geglätteten Kleidungsstück (28), eine zweite Station eine Bedampfstation (B) zum Beaufschlagen des zu glättenden Kleidungsstücks (28) in der zuvor beladenen Kabine (14, 16, 18, 20) mit Dampf und eine dritte Station eine Trocknungsstation (C) zum Trocknen des zuvor mit Dampf beaufschlagten Kleidungs-

- stücks (28) mittels Luft ist,  
 - wobei jede Kabine (14,16,18,20) eine Einlassöffnung (36) für Dampf, eine Einlassöffnung (36) für Trocknungsluft und eine Auslassöffnung (38) für Trocknungsluft aufweist, von denen zumindest die Luftauslassöffnung (38) wahlweise verschließbar ist,  
 - wobei die Bedampfstation (B) einen Dampferzeuger (52) mit einem Auslass (54) aufweist, der mit der Dampf-einlassöffnung (36) einer sich in der Bedampfstation (B) befindenden Kabine (14,16,18,20), deren Luftauslassöffnung (38) geschlossen ist, in Strömungsverbindung steht, und  
 - wobei die Trocknungsstation (C) einen Luftabzug- und -zufuhrkanal (44, 60) aufweist, der einen Einlass (62) und einen Auslass (64) aufweist, von denen der Auslass (64) mit der Luft-einlassöffnung (36) einer Kabine (14,16,18,20) und der Einlass (62) mit der geöffneten Auslassöffnung (38) der Kabine (14,16,18,20) in Strömungsverbindung steht, wenn sich die Kabine (14,16,18,20) in der Trocknungsstation (C) befindet.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Trocknungsstation (C) eine Einrichtung (65) zum Auffangen und/oder Abführen von Luftfeuchtigkeit aus einer Kabine (14,16,18,20) und/oder dem Luftabzug- und -zufuhrkanal (44, 60) aufweist.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** jede Kabine (14,16,18,20) eine Einrichtung zum Auffangen und/oder Abführen von Luftfeuchtigkeit aus der Kabine (14,16,18,20) aufweist.
4. Vorrichtung nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Einrichtung zum Auffangen und/oder Abführen von Luftfeuchtigkeit aus der Kabine (14,16,18,20) eine Öffnung (65) in der Kabine (14,16,18,20) ist.
5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens vier Kabinen (14,16,18,20) vorgesehen sind, die innerhalb einer Gruppe von vier Stationen von Station zu Station transportierbar sind, von denen die erste Station eine Beladestation (A), die zweite Station eine Bedampfstation (B), die dritte Station eine Trocknungsstation (C) und die vierte Station eine Entladestation (D) zum Entladen des zuvor getrockneten Kleidungsstücks (28) ist.
6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Kabinen (14,16,18,20) auf einem schrittweise drehbaren Träger (20) angeordnet sind.
7. Vorrichtung nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Kabinen (14,16,18,20) mit ihren Luftauslassöffnungen (38) einander zugewandt angeordnet sind, wobei die mit den Luftauslassöffnungen (38) versehenen Kabinenwände (42) einen oberseitig geschlossenen Luftführungsschacht (44) bilden, der in dem Träger (20) eine Lufteinlassöffnung (48) aufweist, die den Einlass des Luftabzugs- und -zufuhrkanals (44, 60) der Trocknungsstation (C) bildet.
8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** jede Kabine (14,16,18,20) zum Einlass von Dampf und Trocknungsluft mit einer gemeinsamen Öffnung (36) versehen ist.
9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** jede Kabine (14,16,18,20) eine Spannvorrichtung (30,32) für ein Kleidungsstück (28) aufweist, die zum Angreifen an das eine Ende des Kleidungsstücks (28) Fixierelemente sowie ein den Fixierelementen gegenüberliegend angeordnetes Halteelement (32) zum Halten des fixierten Kleidungsstücks (28) zwischen den Fixierelementen und dem Halteelement (32) unter Spannung aufweist, wobei die Dampf- und/oder Lufteinlassöffnung (38) im Bereich entweder des Halteelements (32) oder der Fixierelemente der Spannvorrichtung (30) angeordnet ist.



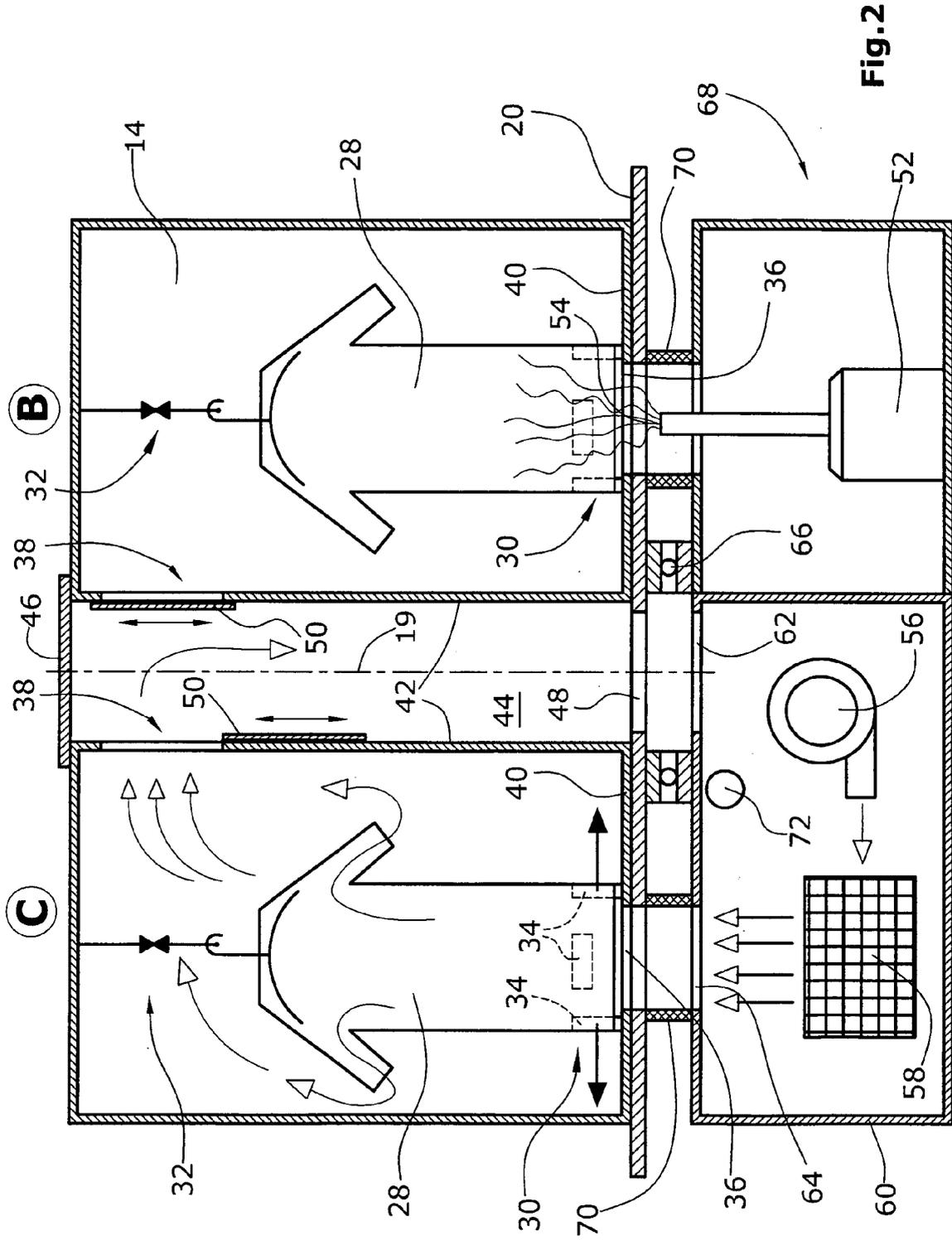


Fig. 2



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
A	GB 1 380 731 A (WESTON LAUNDRY MACHINE CO LTD) 15. Januar 1975 (1975-01-15) * das ganze Dokument *	1-9	D06F73/02
A,D	----- US 6 052 916 A (TASONIERO ET AL) 25. April 2000 (2000-04-25) * das ganze Dokument *	1-9	
A,D	----- DE 36 27 940 A1 (VEIT GMBH & CO) 10. März 1988 (1988-03-10) * das ganze Dokument *	1-9	
A,D	----- EP 0 573 726 A (JENSEN AG BURG DORF) 15. Dezember 1993 (1993-12-15) * das ganze Dokument *	1-9	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			RECHERCHIERTES SACHGEBIETE (IPC)
			D06F
1	Recherchenort München	Abschlußdatum der Recherche 8. Februar 2006	Prüfer Spitzer, B
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT  
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 06 00 0442

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am  
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

08-02-2006

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
GB 1380731	A	15-01-1975	KEINE	
-----				
US 6052916	A	25-04-2000	AT 220739 T	15-08-2002
			AU 1319397 A	20-08-1997
			BR 9707188 A	06-04-1999
			CA 2244375 A1	31-07-1997
			CN 1212035 A	24-03-1999
			DE 69714012 D1	22-08-2002
			DE 69714012 T2	13-03-2003
			EP 0876527 A1	11-11-1998
			ES 2180920 T3	16-02-2003
			WO 9727355 A1	31-07-1997
			IT VR960007 A1	23-04-1996
			JP 2000509288 T	25-07-2000
			PL 328061 A1	04-01-1999
			PT 876527 T	31-12-2002
			TR 9801428 T2	21-10-1998
-----				
DE 3627940	A1	10-03-1988	KEINE	
-----				
EP 0573726	A	15-12-1993	AT 148185 T	15-02-1997
			DE 59207954 D1	06-03-1997
			NO 932059 A	13-12-1993
-----				

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

**IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE**

*Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.*

**In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente**

- EP 0573726 B [0003]
- DE 3627940 A [0003]
- DE 69714012 T [0004]