

⑫

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

⑲ Anmeldenummer: 84105945.4

⑤① Int. Cl.³: **A 41 D 25/00**

⑳ Anmeldetag: 24.05.84

③① Priorität: 24.05.83 DE 3318835

⑦① Anmelder: **VERSEIDAG-KRAWATTENSTOFFE GMBH**,
Industriestrasse 56, D-4150 Krefeld (DE)

④③ Veröffentlichungstag der Anmeldung: 28.11.84
Patentblatt 84/48

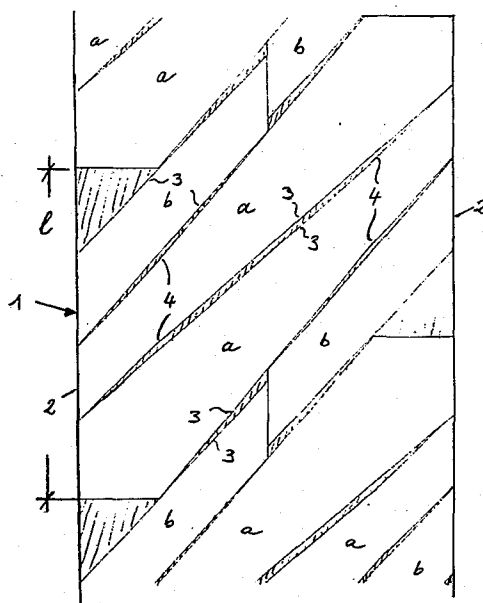
⑦② Erfinder: **Busch, Werner**, Biberweg 33, D-4150 Krefeld (DE)
Erfinder: **Brocks, Hans**, Weberstrasse 41,
D-4154 Tönisvorst 1 (DE)

⑧④ Benannte Vertragsstaaten: **AT CH DE FR GB IT LI**

⑦④ Vertreter: **Klingselsen, Franz**, Dipl.-Ing. et al, Dr. F. Zumstein sen. Dr. E. Assmann Dr. F. Zumstein jun.
Dipl.-Ing. F. Klingselsen Bräuhausstrasse 4,
D-8000 München 2 (DE)

⑤④ Verfahren zum Herstellen einer Krawatte.

⑤⑦ Bei der Herstellung von Krawatten werden aus einer Stoffbahn schräg zur Längsrichtung der Stoffbahn unter Ausnutzung der Breite der Stoffbahn Teile einer Krawatte ausgeschnitten, wobei bisher eine Stoffbahnbreite von 63,5 cm verwendet wird. Erfindungsgemäss wird zum Ausschneiden von Krawatten eine Stoffbahnbreite von vorzugsweise nur 50 cm Breite vorgesehen, wobei ohne Beeinträchtigung der erwünschten Krawattenlänge der beim Zugschnitt anfallende Stoffverlust überraschenderweise verringert werden kann.



Verfahren zum Herstellen einer Krawatte
=====

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen von Krawatten, wobei aus einer Stoffbahn schräg zur Längsrichtung der Stoffbahn unter Ausnutzung der Breite der Stoffbahn Teile einer Krawatte ausgeschnitten werden, die dann zu einer Krawatte zusammengenäht werden.

Bei diesem seit langem bekannten Verfahren wird jacquardgewebter Stoff zu 95 % in einer Breite von 63,5 cm verwendet. Darüber hinaus gibt es noch Sonderbreiten von ca. 70,96 und 140 cm. Bei bedruckten Krawattenstoffen wird üblicherweise eine Stoffbahn mit einer Breite von 100 cm verwendet. Daneben gibt es für die Krawattenherstellung noch Stoffbahnen mit einer Breite von 130 und 140 cm, die aber nicht speziell für Krawatten ausgelegt sind.

Bei einer Krawatte aus hochwertigem Stoff, wie reiner Seide, wird eine gewisse Krawattenlänge verlangt, die bei 135 cm liegt. Beim Zuschnitt solcher Krawatten aus einer Stoffbahn mit der üblichen Breite von 63,5 cm ist ein Schnittverlust unvermeidlich, der den Stoffverbrauch für eine Krawatte und damit deren Herstellungskostenentsprechend erhöht.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, das Verfahren der eingangs angegebenen Art so zu verbessern, daß ohne Beeinträchtigung der erwünschten Krawattenlänge der beim Zuschnitt anfallende Stoffverlust verringert wird.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die Krawattenteile aus einer Stoffbahn von nur 45 - 55 cm Breite ausgeschnitten werden.

Überraschenderweise kann durch eine Verringerung der üblichen Stoffbahnbreite auf ca 50 cm die erwünschte Krawattenlänge und zudem eine Verringerung des Stoffabfalls erzielt werden. Hinzu kommt ein nicht erwarteter musterungstechnischer Vorteil durch den Zuschnitt der Krawatte aus einer schmäleren Stoffbahn als der bisher üblichen. Durch die sich durch die Verringerung der Stoffbahnbreite ergebenden Abmessungen der Krawatten-

teile und deren Anordnung auf der Stoffbahn kann die Musterung bei einer Motivkrawatte und uni-Knoten-Krawatte so großzügig ausgelegt werden, daß beim normalen Binden der Krawatte die Motive der Musterung nicht in den Knoten gelangen, wenn eine uni-Knoten vorgesehen ist.

Die Erfindung wird nachfolgend anhand der Zeichnung beispielsweise näher erläutert. Es zeigen

- Fig. 1 und 2 einen 2-teiligen Allover-Schnitt nach dem Stand der Technik (Allover = durchgehend gleiche Musterung der Krawatte),
- Fig. 3 einen erfindungsgemäßen 2-teiligen Allover-Schnitt,
- Fig. 4 einen Panel-Schnitt nach dem Stand der Technik (Panel = Motivkrawatte),
- Fig. 5 einen Panel-Schnitt nach der Erfindung,
- Fig. 6 einen dreiteiligen uni-Knoten-Schnitt nach dem Stand der Technik, und
- Fig. 7 einen erfindungsgemäßen dreiteiligen uni-Knoten-Schnitt.

In den Figuren ist jeweils mit 1 eine fortlaufende Stoffbahn bezeichnet, von der ein Teilstück mit darin eingezeichneten Krawattenteilen dargestellt ist. Bei dem 2-teiligen Allover-Schnitt der Fig. 1 bis 3 sind die Teile einer Krawatte mit a und b bezeichnet, die durch Zusammennähen eine Krawatte ergeben. Die schraffierten Flächen stellen jeweils den beim Zuschnitt sich ergebenden Stoffabfall dar.

Bei dem in den Fig. 1 und 2 wiedergegebenen Stand der Technik wird eine Breite der Stoffbahn 1 von 63,5 cm verwendet. Die breiten Krawattenteile a erstrecken sich von einem Seitenrand 2 der Stoffbahn 1 zum gegenüberliegenden 2', wobei sich die Schräglage der Schnittlinien 3 zu den längsverlaufenden Seitenrändern 2, 2' der Stoffbahn im wesentlichen durch das spitz zulaufende breite Ende der Krawatte ergibt, das an einem Seitenrand 2 und einer senkrecht dazu verlaufenden Schnittlinie liegt. Zwischen den beiden Krawattenteilen a ist ein schmaler Streifen Abfall vorhanden, der durch die Konfektionierung der Krawatte entsteht. Bei 4 ist in den Fig. 1 und 2 eine Knickstelle der Schnittlinien 3 vorhanden, die zur Erzielung einer Stoffersparnis vorgesehen ist. Bei dem Schnitt nach Fig. 1 erstrecken sich über die Länge des breiten Krawattenteils a hintereinanderliegend zwei schmale Krawattenteile b in etwa diagonaler Richtung des in Fig. 1 dargestellten rechteckigen Stoffstückes. Bei dem Schnitt nach Fig. 1 ergibt sich eine Krawattenlänge von 129 cm bei einem Stoffverbrauch von 0,35 m² für zwei Krawatten. Die Länge l zwischen den breiten Enden zweier in gleicher Richtung geschnittener Krawatten beträgt 56 cm.

Soll die Krawattenlänge vergrößert werden, so müssen die schmalen Krawattenteile b länger ausgebildet werden, wobei aber nicht mehr zwei schmale Teile b hintereinanderliegend schräg über die Stoffbahn 1 verlaufen können, sondern nebeneinander gelegt werden müssen, wie dies Fig. 2 zeigt. Bei dem Schnitt nach Fig. 2 erhält man zwar eine Krawattenlänge von 135 cm, jedoch bei einem Stoffverbrauch von 0,44 m² für zwei Krawatten, da der Stoffabfall größer wird, wie die schraffierten Flächen in Fig. 2 zeigen. Die Länge l beträgt durch die Versetzung der Teile b in Fig. 2 70 cm.

Bei dem erfindungsgemäßen Schnitt nach Fig. 3 wird eine Breite der Stoffbahn 1 von 50 cm vorgesehen. Bei gleicher Konfektionierung können die breiten Krawattenteile a durch geringfügige Änderung der Neigung der Schnittlinien so aneinandergelegt werden, daß kein Stoffabfall dazwischen entsteht. Dabei kann durch Aneinanderlegen der schmalen und breiten

Krawattenteile b und a bei 5 in Fig. 3 im Bereich des Abfalls eine Knickstelle der zwischen den Teilen a und b verlaufenden Schnittlinie 3 zur Anpassung an das schmale Ende des breiten Krawattenteils a vorgesehen werden. In entsprechender Weise können bei der Stoffbreite von 50 cm auch die schmalen Krawattenteile b dicht aneinander und so an die breiten Krawattenteile gelegt werden, daß kein Abfall dazwischen entsteht. Hierbei erstrecken sich die schmalen Krawattenteile b wie die breiten Krawattenteile a schräg über die gesamte Breite der Stoffbahn 1 von einem Seitenrand zum gegenüberliegenden. Bei dem 2-teiligen Allover-Schnitt nach Fig. 3 ergibt sich ein Stoffverbrauch von $0,35 \text{ m}^2$ für zwei Krawatten bei einer Krawattenlänge von 135 cm. Die Länge l beträgt dabei 70 cm.

Wie ein Vergleich der Fig. 3 mit Fig. 1 zeigt, kann aufgrund der auf 50 cm verringerten Breite der Stoffbahn 1 bei gleichem Stoffverbrauch von $0,35 \text{ m}^2$ für zwei Krawatten nach Fig. 3 eine Krawattenlänge von 135 cm gegenüber einer um 6 cm geringeren Krawattenlänge von 129 cm nach Fig. 1 erreicht werden.

Bei einem Vergleich der Fig. 2 und 3 ergibt sich, daß bei gleicher Krawattenlänge von 135 cm bei dem Schnitt nach Fig. 3 ein Stoffverbrauch von nur $0,35 \text{ m}^2$ für zwei Krawatten gegenüber einem Stoffverbrauch von $0,44 \text{ m}^2$ nach Fig. 2 erforderlich ist.

Die Fig. 4 zeigt einen Panel-Schnitt nach dem Stand der Technik, wobei die Breite der Stoffbahn 1 63,5 cm beträgt. Die Länge l zwischen in gleicher Richtung geschnittenen Krawatten beträgt dabei 65 cm. Bei diesem Schnitt nach Fig. 4 läßt sich bei einem Stoffverbrauch von $0,41 \text{ m}^2$ für zwei Krawatten eine Krawattenlänge von 135 cm erzielen. Die schmalen Krawattenteile sind beim Panel-Schnitt mit b und c bezeichnet.

Die Fig. 5 zeigt einen Panel-Schnitt bei einer Breite der Stoffbahn 1 von 50 cm und einer Länge l von 70 cm. Bei der verringerten Breite der Stoffbahn ergibt sich bei einer Krawattenlänge von 135 cm ein auf $0,35 \text{ m}^2$ verringerter Stoffverbrauch für zwei Krawatten.

Bei dem dargestellten Ausführungsbeispiel wird von einer derzeit üblichen Krawattenbreite von 8 cm ausgegangen. Die sich aus einem Vergleich der Fig. 4/5 und 6/7 ergebende Stoffersparnis ändert sich bei einem Zuschnitt mit einer 50 cm breiten Stoffbahn nicht oder nur geringfügig, wenn schmalere oder breitere Krawatten hergestellt werden.

Die Fig. 6 zeigt einen uni-Knoten-Schnitt nach dem Stand der Technik, wobei die Breite der Stoffbahn 1 63,5 cm beträgt. Die Länge 1 zwischen in gleicher Länge geschnittenen Krawatten beträgt dabei 76 cm. Bei diesem Schnitt nach Fig. 6 läßt sich bei einem Stoffverbrauch von 0,48 m² für zwei Krawatten eine Krawattenlänge von 135 cm erzielen.

Die Fig. 7 zeigt einen uni-Knoten-Schnitt bei einer Breite der Stoffbahn 1 von 50 cm und einer Länge 1 von 76 cm. Bei der verringerten Breite der Stoffbahn 1 ergibt sich bei einer Krawattenlänge von 135 cm ein auf 0,38 m² verringerter Stoffverbrauch für 2 Krawatten.

Die schnittechnische Auslegung bei der 50 cm breiten Stoffbahn zeigt, daß im Vergleich zur 63,5 cm breiten Stoffbahn der Teil für die Musterung und für den uni-Knoten wesentlich größer gehalten werden kann. Daraus ergibt sich, daß die Musterung großzügig und ohne Zwänge ausgebaut werden kann und der uni-Knotenteil der Krawatte gleichzeitig so ausreichend groß bleibt, daß bei normalem Binden der Krawatte die erforderliche Länge für einen uni-Knoten gewährleistet ist. In dem sich durch die Stoffbahnbreite von 50 cm und die Länge 1 von 70 cm ergebenden Rechteck kann die für eine Krawatte vorgesehene Musterung besser untergebracht werden als bei der bekannten 63,5 cm breiten Stoffbahn mit kürzerer Längsabmessung 1.

Die vorgegebene Rapportbreite der Jacquardmaschine legt bestimmte Punkte fest, die für den Zuschnitt der Krawatte wichtig sind. Diese Verhältnisse sind bei einer 50 cm breiten Stoffbahn wesentlich günstiger als bei einer Breite von 63,5 cm, so daß sich insgesamt ein wirtschaftlicherer Schnitt ergibt.

Die nach der Erfindung verringerte Stoffbahnbreite kann ca. 35^{bzw. 45} bis 55 cm betragen, vorzugsweise wird eine Breite von 50 cm vorgesehen.

VERSEIDAG KRAWATTENSTOFFE GMBH, Krefeld

Verfahren zum Herstellen einer Krawatte

PATENTANSPRÜCHE

1. Verfahren zum Herstellen einer Krawatte, wobei aus einer Stoffbahn schräg zur Längsrichtung der Stoffbahn unter Ausnutzung der Breite der Stoffbahn Teile einer Krawatte ausgeschnitten werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Krawattenteile aus einer Stoffbahn von nur 45 - 55 cm Breite ausgeschnitten werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß für den Zuschnitt eine Längsabmessung von 70 cm der Stoffbahn zwischen zwei in gleicher Richtung geschnittenen Krawatten verwendet wird.

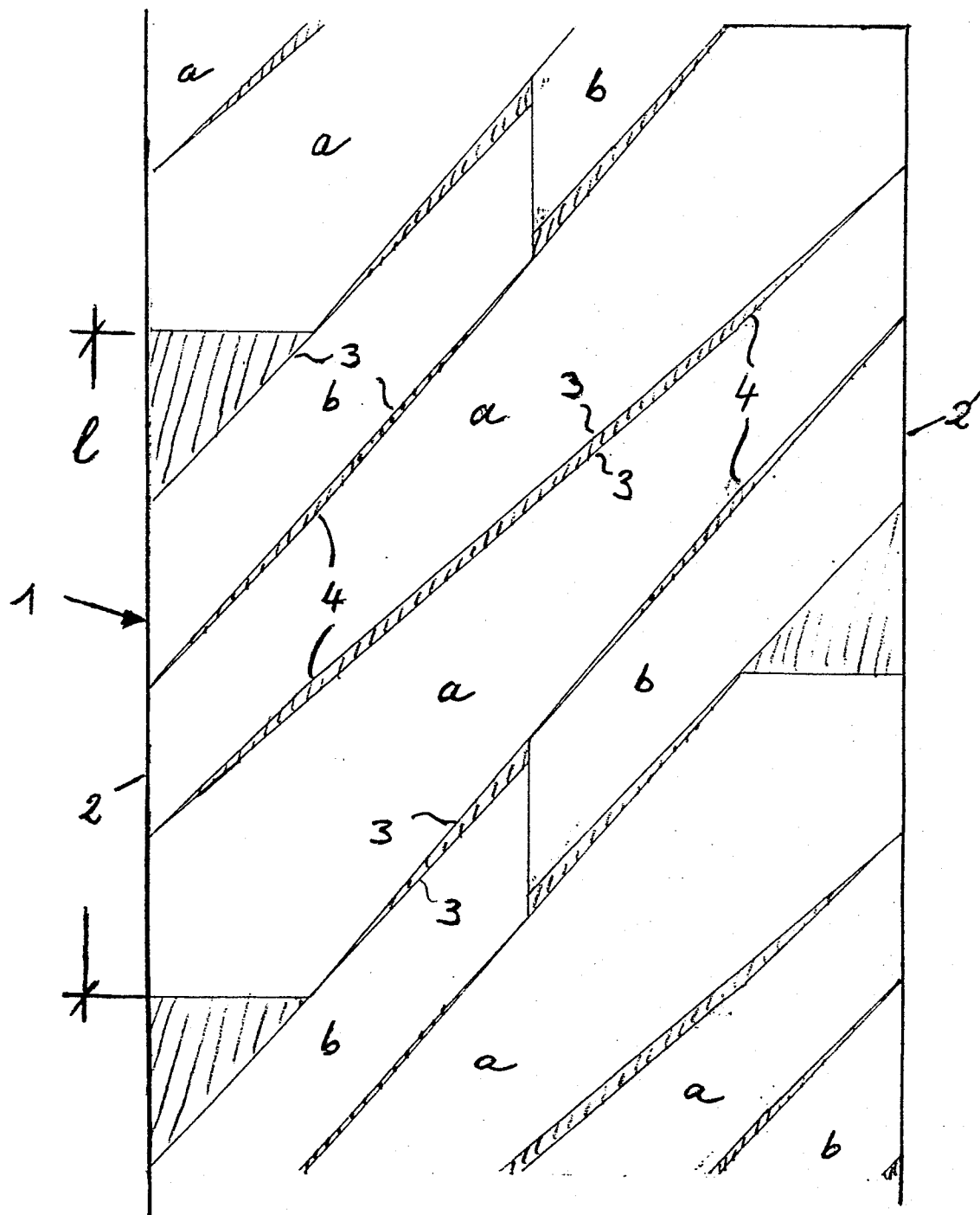
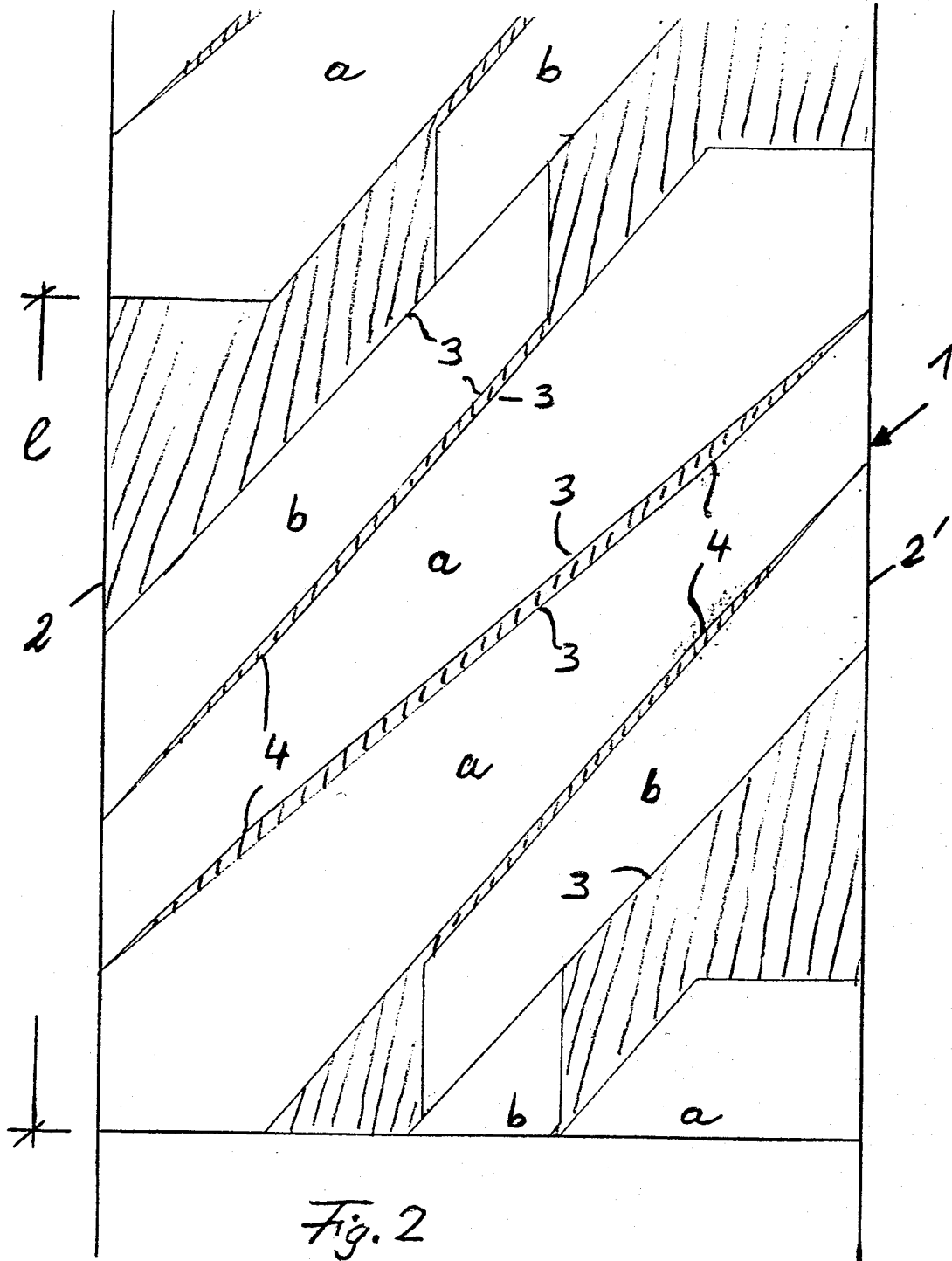


Fig. 1



[illegible]

0126493

3/7

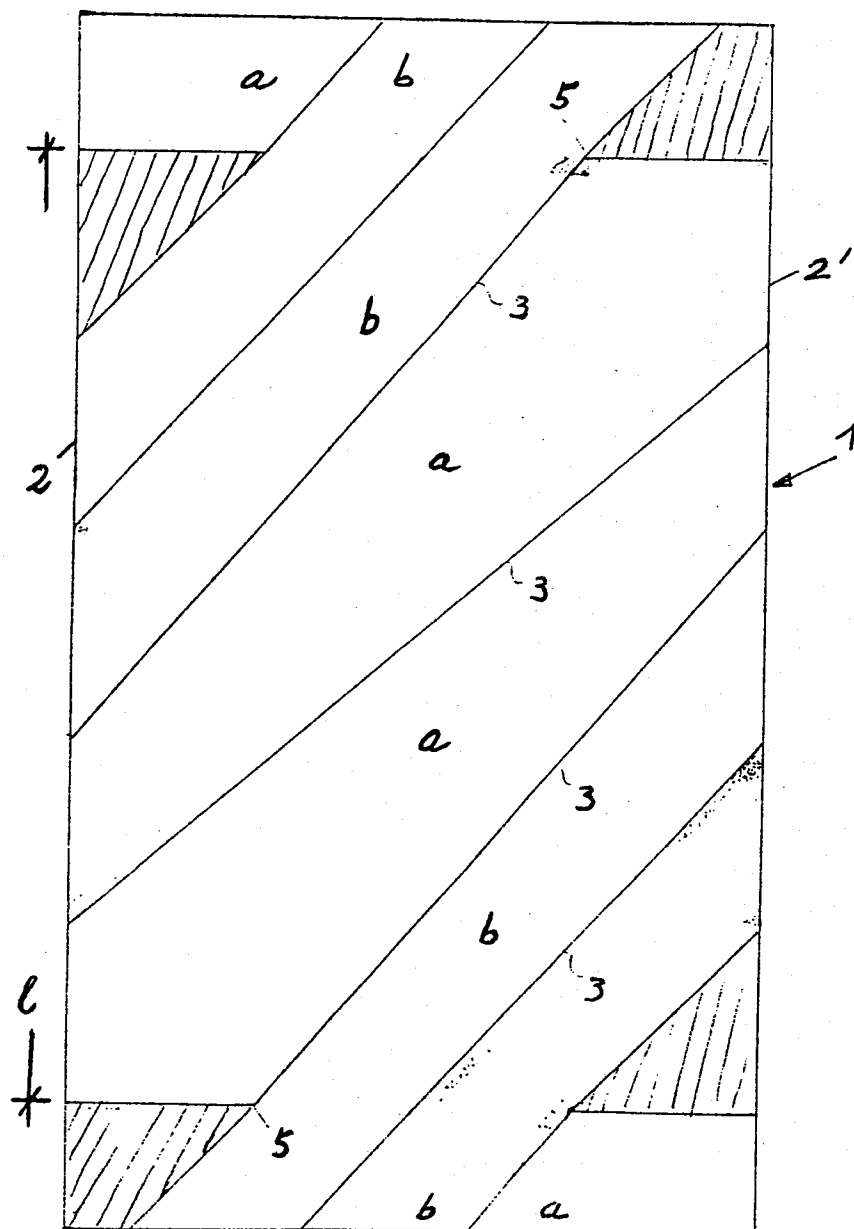


Fig. 3

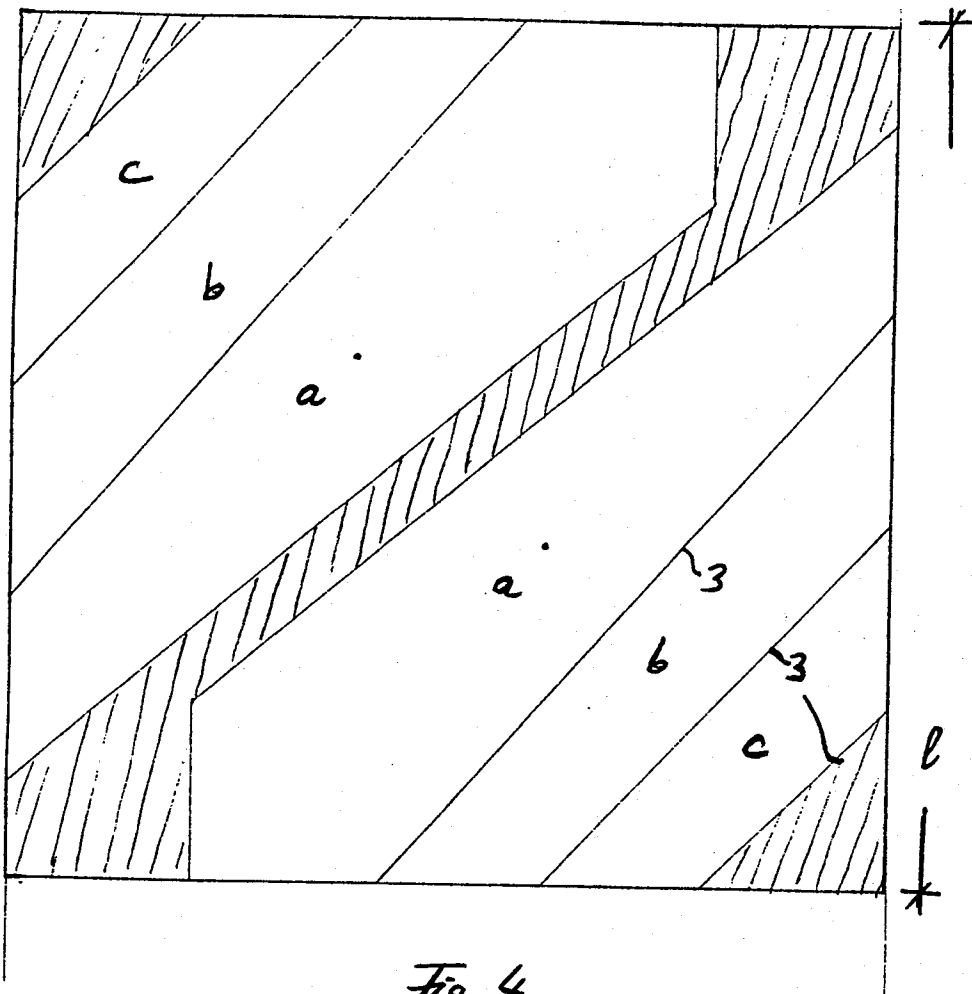


Fig. 4

1170000

0126493

5/7

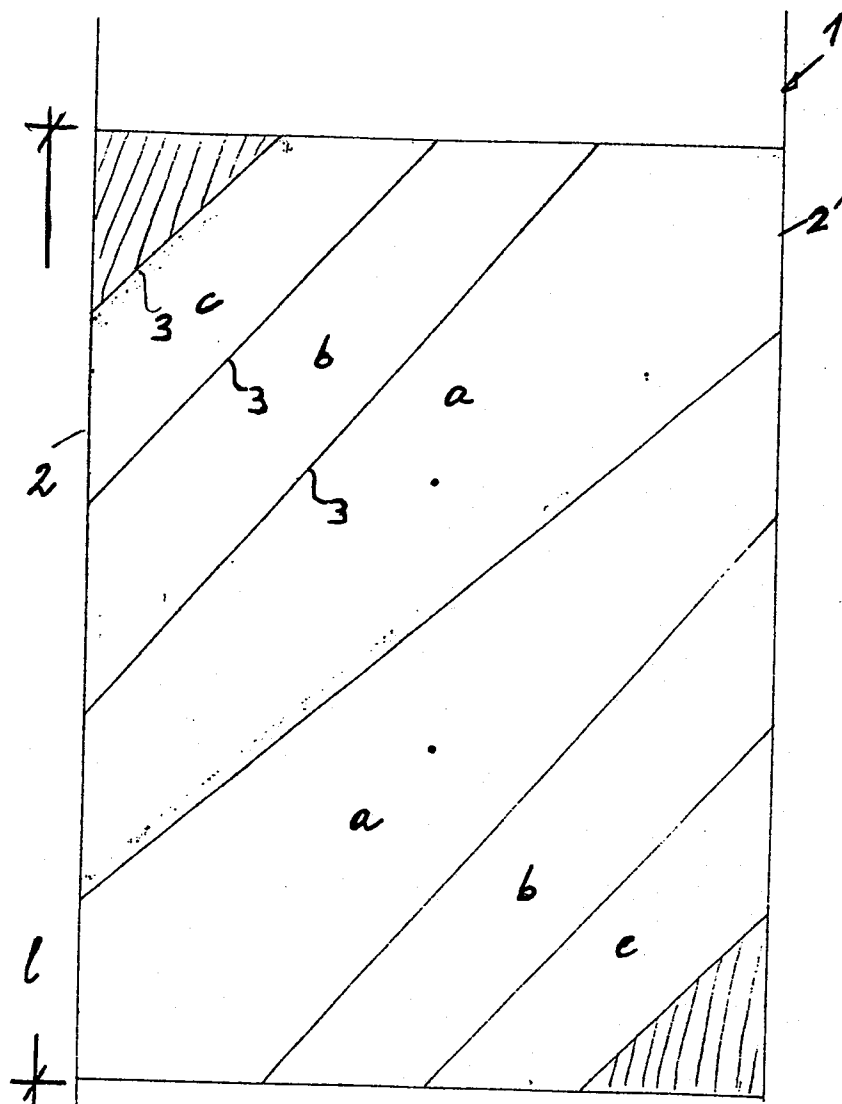
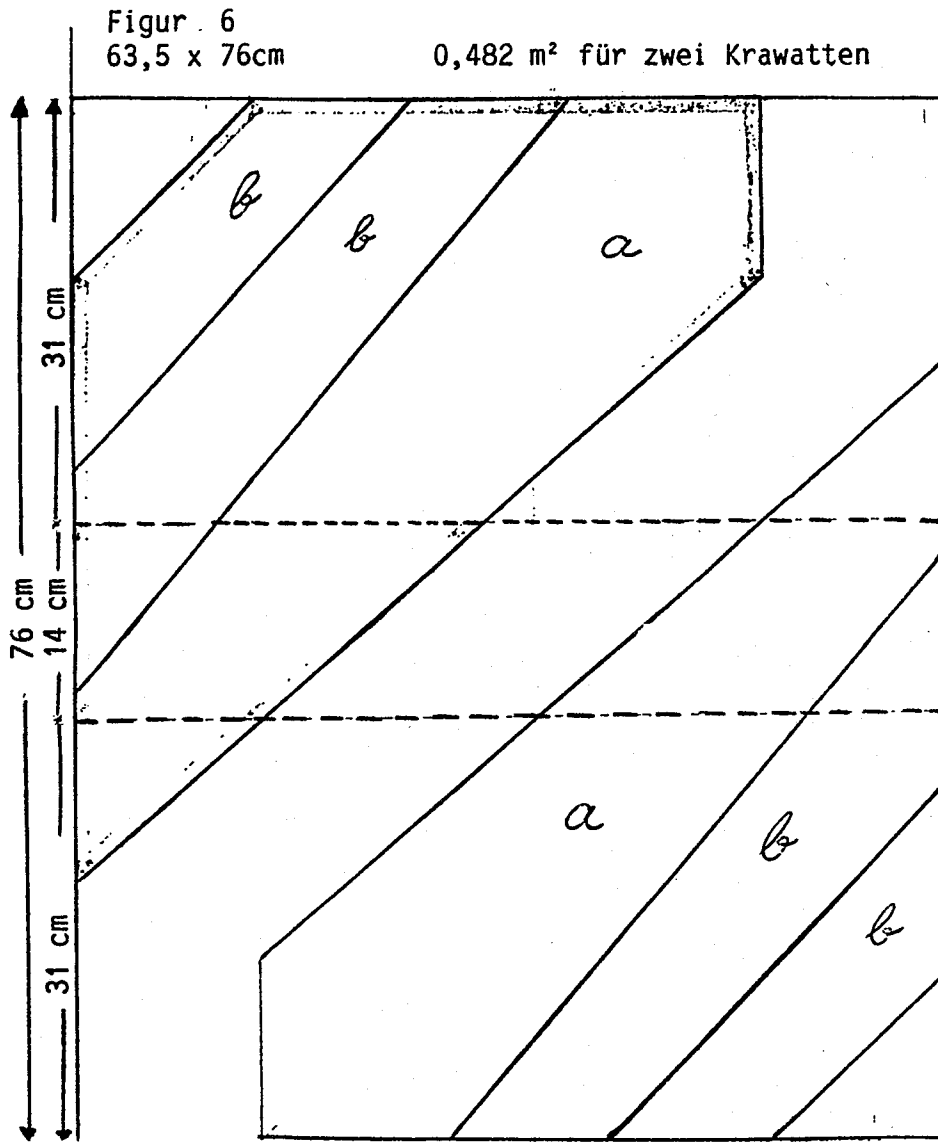
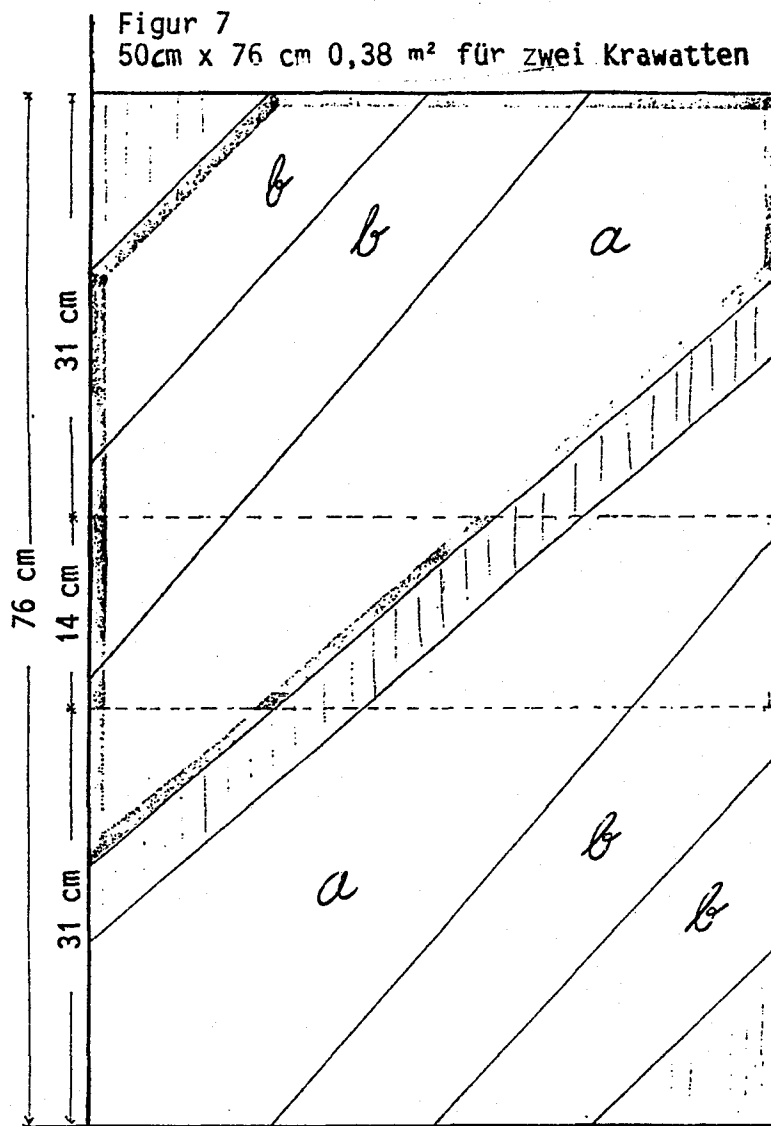


Fig. 5







Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0126493

Nummer der Anmeldung

EP 84 10 5945

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 3)
X	FR-A-1 368 246 (ROMAIN) * Seite 1, Absatz 3 *	1	A 41 D 25/00
A	FR-A-1 200 521 (DELAGE) * Figuren 1,3 *	1	
A	FR-A- 748 412 (CHAN) * Figuren 1,2 *	1	
A	GB-A- 4 442 (DICKSON) (A.D. 1914) * Seite 2, Zeile 4 *	1	
A	GB-A- 393 773 (MITCHELL) * Seite 2, Zeilen 10-15 *	1	
A	GB-A- 806 583 (SCHAMA) * Seite 2, Spalte 1 *	1	
A	GB-A-1 137 620 (DAVIDOVITZ) * Seite 3, Zeilen 85-95 *	1	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 30-08-1984	Prüfer VUILLEMIN L.F.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			