

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 960 971 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
08.10.2003 Patentblatt 2003/41

(51) Int Cl.7: **D06F 89/02**

(21) Anmeldenummer: **99117081.2**

(22) Anmeldetag: **12.04.1995**

(54) **Verfahren und Vorrichtung zum Falten von Bekleidungsstücken**

Method and device for folding clothes

Procédé et dispositif pour plier des vêtements

(84) Benannte Vertragsstaaten:
DE DK FR GB NL

(30) Priorität: **14.04.1994 DE 4412751**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
01.12.1999 Patentblatt 1999/48

(62) Dokumentnummer(n) der früheren Anmeldung(en)
nach Art. 76 EPÜ:
95105564.9 / 0 677 610

(73) Patentinhaber: **Herbert Kannegiesser GmbH**
32602 Vlotho (DE)

(72) Erfinder:

- **Engelbert, Heinz**
32602 Vlotho (DE)
- **Wolf, Jürgen**
32049 Herford (DE)

(74) Vertreter: **Meissner & Bolte Patentanwälte**
Hollerallee 73
28209 Bremen (DE)

(56) Entgegenhaltungen:

GB-A- 1 314 168 **US-A- 3 828 989**
US-A- 3 846 924 **US-A- 5 074 444**

EP 0 960 971 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Falten von Bekleidungsstücken nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

[0002] Zum Falten von Bekleidungsstücken, und zwar insbesondere Kitteln, Patientenhemden, Hosen oder dergleichen finden sogenannte Faltautomaten Verwendung. Mit den Faltautomaten werden die Bekleidungsstücke automatisch gefaltet, und zwar vorzugsweise durch aufeinanderfolgendes Quer- und Längsfalten.

[0003] Bekannte Faltautomaten (DE-C-33 20 381) verfügen über Förderer, die aus mehreren schmalen Gurten bestehen, die mit geringfügigem Abstand nebeneinander liegen. Dadurch entstehen zwischen den schmalen Gurten Spalträume. In diesen Spalträumen können sich Teile des zu faltenden Bekleidungsstücks, insbesondere Knöpfe, verfangen, was zu einem Verziehen des gefalteten Bekleidungsstücks oder sogar zu Betriebsstörungen des Faltautomaten führt.

[0004] Hiervon ausgehend liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung zum Falten von Bekleidungsstücken zu schaffen, womit eine gute Faltqualität bei zuverlässiger Funktion der Vorrichtung möglich ist.

[0005] Eine Vorrichtung zur Lösung dieser Aufgabe weist die Merkmale des Anspruchs 1 auf. Demnach sind wenigstens einige Förderer, insbesondere alle Förderer, mit jeweils einem einzigen über die gesamte Arbeitsplatte verlaufenden Fördergurt versehen. Das zu faltende Bekleidung liegt dadurch auf einem einzigen, durchgehenden Fördergurt auf, der keine Zwischenräume aufweist, die zu einem Verhaken des Bekleidungsstücks, insbesondere Knöpfen desselben, führen können.

[0006] Bei einer bevorzugten Weiterbildung der Vorrichtung sind die (breiten) Fördergurte mit Geradlaufführungen versehen. Vorzugsweise sind diese Geradlaufführungen durch Führungsorgane an den Fördergurten ausgebildet, die mit korrespondierenden Führungsorganen an den Trommeln der Förderer (Umlenktrommel, Antriebstrommel) in Verbindung stehen. Es erfolgt so eine formschlüssige Führung der Gurte gegenüber den Trommeln des jeweiligen Förderers. Diese exakte Führung der Gurte verbessert die Faltqualität der Bekleidungsstücke, weil sie den Faltstationen, insbesondere der Längsfaltstation, exakt zuführbar sind.

[0007] Bevorzugte Ausführungsbeispiele der Erfindung werden nachfolgend anhand der Zeichnung näher erläutert. In der Zeichnung zeigen:

Fig. 1 eine schematische Seitenansicht der Vorrichtung,

Fig. 2 einen schematischen Querschnitt durch die Vorrichtung im Bereich einer Ärmelfaltstation,

Fig. 3 eine weitere vereinfachte Darstellung des Prinzips der Ärmelfaltstation in ihrer Ausgangsposition,

5 Fig. 4 die Ärmelfaltstation nach der Fig. 3 in einer Zwischenstellung,

Fig. 5 die Ärmelfaltstation der Fig. 3 und 4 in einer Endposition, und

10 Fig. 6 einen Längsschnitt durch eine Antriebstrommel eines Förderers samt Fördergurt.

[0008] Bei der in den Figuren gezeigten Vorrichtung handelt es sich um einen sogenannten Faltautomaten 10 zum automatischen Falten von Bekleidungsstücken, insbesondere Kitteln, Hosen oder dergleichen.

[0009] In der Fig. 1 sind schematisch Kittel 11 dargestellt. Die Kittel 11 werden an einklappbaren Transportbügeln 12 durch ein teilweise dargestelltes Fördersystem 13 auf einen geneigten Auflegeförderer 14 aufgelegt und gehalten. Anschließend wird der Transportbügel 12 eingeklappt, nach oben aus dem Kittel 11 herausgezogen und (wie in der Fig. 1 angedeutet) abgefördert. Nachdem auf diese Weise der Transportbügel 12 aus dem Kittel 11 herausgezogen worden ist, wird der Kittel 11 in mehreren aufeinanderfolgenden Faltstationen automatisch gefaltet.

[0010] Im oberen Endbereich des Auflegeförderers 14 befindet sich eine Ärmelfaltstation 15 zum Umfalten beider Ärmel 16 des Kittels 11 hinter sein mittleres Rumpfteil 17. Es folgen zwei Querfaltstationen 18 und 19, eine Längsfaltstation 20 und eine weitere Querfaltstation 21. Diese führt eine letzte Faltung des Kittels 11 durch. Danach werden die gefalteten Kittel 11 auf einem Stapeltisch 22 abgestapelt. Sobald ein Stapel 23 fertiggestellt ist, wird dieser von der als Förderer ausgebildeten Stapelfläche 24 des Stapeltisches 22 an einen Abförderer 25 übergeben.

[0011] Am oberen Endbereich des Auflegeförderers 14 sind zwei Ärmelfaltstationen 15 angeordnet. Die Ärmelfaltstationen 15 sind gegenüberliegenden Randbereichen des Auflegeförderers 14 zugeordnet, so daß jeder Ärmel 16 durch eine eigene Ärmelfaltstation 15 hinter das Rumpfteil 17 des Kittels 11 umgefaltet wird. Die Fig. 2 zeigt eine Ärmelfaltstation 15 in ihrer Endposition, in der der jeweilige Ärmel 16 gefaltet ist. Demnach verfügt jede Ärmelfaltstation 15 über einen Ärmelfaltförderer 26, der sich aus zwei nebeneinanderliegenden Teilförderern 27 und 28 zusammensetzt, die eine leicht V-förmige Relativanordnung zueinander aufweisen. Die in der Figur gezeigten Umlenktrommeln 29 und 30 sind ebenso wie die nicht gezeigten Antriebstrommeln durch ein Kreuzgelenk 31 miteinander verbunden. Dadurch ist ein Synchronlauf beider Teilförderer 27 und 28 sichergestellt. Um eine außenliegende Schwenkachse 32 sind beide Teilförderer 27 und 28 des Ärmelfaltförderers 26 gleichzeitig verschwenkbar, und zwar durch einen in der

Fig. 2 nur teilweise dargestellten Druckmittelzylinder 33. Die Relativanordnung des Ärmelfaltförderers 26 ist in bezug auf den Auflegeförderer 14 derart getroffen, daß beide die gleiche Förderrichtung aufweisen. Darüber hinaus werden der Auflegeförderer 14 und der Ärmelfaltförderer 26 mit gleicher Geschwindigkeit angetrieben.

[0012] Im Bereich jeder Ärmelfaltstation 15 weist der Auflegeförderer 14 eine Verbreiterung in Form einer Seitenauflegeplatte 34 auf. Jeder Seite des Auflegeförderers 14 ist eine Seitenauflegeplatte 34 zugeordnet, und zwar schwenkbar um eine in Förderrichtung des Auflegeförderers 14 verlaufende Schwenkachse 35. Jede Seitenauflegeplatte 34 ist durch einen in der Fig. 2 andeutungsweise dargestellten Druckmittelzylinder 36 verschwenkbar in eine die Auflagefläche des Auflegeförderers 14 verbreiternde Betriebsposition in eine nach unten abgewinkelte (in der Fig. 2 strichpunktiert dargestellte) Ruheposition. Alternativ können die Seitenauflegeplatten 34 auch unverschwenkbar an den gegenüberliegenden Seiten des Auflegeförderers 14 angeordnet sein.

[0013] Die Fig. 3 bis 5 zeigen verschiedene Betriebsstadien der Ärmelfaltstation 15 an einer Seite des Auflegeförderers 14. Gemäß der Fig. 3 sind zunächst die Seitenauflegeplatte 34 und der Ärmelfaltförderer 26 der Ärmelfaltstation 15 in eine etwas senkrecht zur Auflageebene des Auflegeförderers verlaufende Position geschwenkt. Ein Rand des Kittels 11 mit dem entsprechenden Ärmel 16 hängt dabei an einer Seite des Auflegeförderers 14 frei herunter. Nunmehr wird gemäß der Fig. 4 die Seitenauflegeplatte 34 hochgeschwenkt, wodurch die Auflagefläche des Auflegeförderers 14 verbreitert wird auf die entsprechende Breite des Rumpfteils 17 des Kittels 11 und gleichzeitig eine mittige Ausrichtung des Rumpfteils 17 zum Auflegeförderer 14 und die Seitenauflegeplatte 34 erfolgt. Danach hängen beide Ärmel 16 vollständig und mit gleicher Länge an der Außenseite der jeweiligen Seitenauflegeplatte 34 nach unten und liegen dabei auf der Innenseite des noch nahezu senkrecht ausgerichteten Ärmelfaltförderers 26 an (Fig. 4). Nunmehr wird der Ärmelfaltförderer 26 von hinten gegen den Auflegeförderer 14 geschwenkt in die in der Fig. 5 gezeigte Position. Die Ärmel 16 befinden sich dabei mit Abstand hinter dem Rumpfteil 17 des Kittels 11.

[0014] Während der vorstehend beschriebenen Faltung der Ärmel 16 werden der Auflegeförderer 14 und der Ärmelfaltförderer 26 gleichermaßen kontinuierlich angetrieben, wodurch während der Faltung der Ärmel 16 der Kittel 11 kontinuierlich weitertransportiert wird auf einen anschließenden Förderer 37. Der Kittel 11 mit den hinter das Rumpfteil 17 gefalteten Ärmeln 16 gelangt über ein oberes Ende 38 des Auflegeförderers 14 mit seinem (in der Fig. 1 durch ein Dreieck symbolisierten) Kragen 39 voran auf den Förderer 37.

[0015] Auf den Auflegeförderer 14 folgen die beiden Querfaltstationen 18 und 19, die wahlweise bzw. abwechselnd betrieben werden und mithin jeweils erste

Querfaltstationen 18 und 19 darstellen. Jede der Querfaltstationen 18 und 19 wird aus mehreren zusammenwirkenden Förderern gebildet. Beide Querfaltstationen 18 und 19 verfügen über den bereits vorstehend erwähnten und an den Auflegeförderer 14 anschließenden Förderer 37. Dieser Förderer 37 wird an seinem in Förderrichtung 40 vorderen Endbereich überdeckt von einem Andruckförderer 41. Quer zu den Enden des Förderers 37 und des Andruckförderers 41 ist ein Zwischenförderer 42 angeordnet. Der Förderer 37 und der Andruckförderer 41 sind zugeordnet einem in Förderrichtung vorderen Abschnitt 43 eines V-förmig geführten Obertrums 44 des Zwischenförderers 42. Dem in Förderrichtung 40 hinteren Abschnitt 45 des Obertrums 44 des Zwischenförderers 42 ist ein weiterer Andruckförderer 46 zugeordnet. Der Förderer 37, die Andruckförderer 41 und 46 sowie der Zwischenförderer 42 sind mit reversierbaren Antrieben versehen, also in entgegengesetzten Richtungen antreibbar. Im Bereich des in Förderrichtung 40 vorderen Endes 47 des Andruckförderers 41 und dem vorderen Abschnitt 43 des Obertrums 44 des Zwischenförderers 42 findet eine erste Querfaltung der Kittel 11 statt. In diesem Bereich befindet sich demnach die erste Querfaltstation 18. Dem Andruckförderer 41 ist ein weiterer, hin- und hergehend antreibbarer Umkehrförderer 48 zugeordnet. Ein Ende 49 des Umkehrförderers 48 ist der vom Förderer 37 weggerichteten Seite eines in Förderrichtung 40 hinteren Endes 50 des Andruckförderers 41 zugeordnet. Wird zur Querfaltung der Umkehrförderer 48 verwendet, findet eine alternative erste Querfaltung im Bereich des hinteren Ende 50 des Andruckförderers 41 zwischen dem Andruckförderer 41 und dem Förderer 37 statt. An dieser Stelle befindet sich die alternative erste Querfaltstation 19. Diese dient in weiter unten näher beschriebener Weise zur ersten Querfaltung von Hosen.

[0016] Auf den Zwischenförderer 42 folgt ein die Längsfaltstation 20 bildender horizontaler Längsfaltförderer 51. Dieser besteht aus einem mittleren und zwei seitlichen Abschnitten, wobei die beiden in der Fig. 1 nicht gezeigten seitlichen Abschnitte zum Dickenausgleich um jeweils eine in Förderrichtung 40 verlaufende Schwenkachse verschwenkbar sind gegen den Mittenabschnitt. Durch diese Verschwenkung werden die auf den beiden äußeren Teilförderern des Längsfaltförderers 51 liegenden Randabschnitte des bereits mit einer ersten Querfaltung versehenen Kittels 11 mit zwei parallel verlaufenden Längsfalten versehen.

[0017] An ein in Förderrichtung 40 vorderes Ende 52 des Längsfaltförderers 51 schließt ein schräger Querfaltförderer 53 an. Zwischen dem Obertrum 54 des Querfaltförderers 53 und dem vorderen Ende 52 des Längsfaltförderers 52 erfolgt eine abschließende zweite Querfaltung des Kittels 11 in der Querfaltstation 21. Dem unterhalb der Ebene des Längsfaltförderers 51 sich befindenden unteren Abschnitt des Querfaltförderers 53 ist ein kurzer Andruckförderer 55 zugeordnet. Durch einen zwischen dem Andruckförderer 55 und

dem Querfaltförderer 53 gebildeten Spalt werden die fertiggefalteten Kittel 11 zu einer Abstapelfläche 56 transportiert, und zwar unter Zuhilfenahme eines oberhalb der Abstapelfläche angeordneten Preßförderer 57. Die Abstapelfläche 56 verfügt über eine verschließbare Öffnung, die mindestens der Fläche des gefalteten Kittels 11 entspricht. Unterhalb der verschließbaren Öffnung befindet sich der Stapeltisch 22. Entsprechend der Höhe des Stapels 23 gefalteter Kittel 11 ist der Stapeltisch 22 auf- und abfahrbar. Auf diese Weise sind die gefalteten Kittel 11 durch die offene Öffnung in der Abstapelfläche 56 auf den Stapel 23 ablegbar.

[0018] Mindestens ein Teil der vorstehend erwähnten Förderer verfügt über jeweils nur einen einzigen Fördergurt 58, der durchgehend über die gesamte Breite des jeweiligen Förderers verläuft. Die als Auflage für die zu faltenden Bekleidungsstücke dienende Vorderseite des Fördergurts 58 ist mit einer vorzugsweise antistatischen, filzartigen Oberfläche versehen.

[0019] In der Fig. 6 ist ein solcher Fördergurt 58 im Zusammenhang mit einer Antriebstrommel 59 des Querfaltförderers 53 dargestellt. Demnach befindet sich auf der zum Mantel der Antriebstrommel 59 weisenden Rückseite 60 des Fördergurts 58 ein trapezförmiger Vorsprung 61. Der nach Art eines Keilriemens ausgebildete Vorsprung 61 ist einem Randbereich des Fördergurts 58 zugeordnet. Der keilriemenartige Vorsprung 61 läuft durchgehend über die gesamte Länge des Fördergurts 58 und ist mit diesem einstückig verbunden. Im Mantel der Antriebstrommel 59 ist eine zum Vorsprung 61 korrespondierende, umlaufende Nut 62 angeordnet. In die trapezförmige Nut 62 greift der entsprechende Vorsprung 61 ein, wodurch der Fördergurt 58 in Längsrichtung der Antriebstrommel 59 unverschieblich geführt wird.

[0020] Anhand der Fig. 1 soll nachfolgend das Falten des Kittels 11 auf dem Faltautomaten erläutert werden. Dabei sind Zwischenpositionen des ganz oder teilweise gefalteten Kittels 11 im Faltautomaten durch schwarze Linien angedeutet.

[0021] Nach dem Auflegen des ungefalteten Kittels 11 auf den Auflegeförderer 14 und das Entfernen des eingeklappten Transportbügels 12 aus dem Kittel 11 befindet sich der Kittel 11 mit obenliegendem Kragen 39 am oberen Rand des Auflegeförderers 14. Die Ärmel 16 hängen zu entgegengesetzten Seiten vom Auflegeförderer 14 herab. Vom Auflegeförderer 14 wird der Kittel 11 nun hochtransportiert und um die obere Trommel des Auflegeförderers 14 herum auf den Förderer 37 transportiert. Hierbei werden noch im Bereich des Auflegeförderers 14 die Ärmel 16 an den Ärmelfaltstationen 15 nach hinten umgefaltet, so daß sie unter dem Rumpfteil 17 liegen, wenn der Kittel 11 sich auf dem Förderer 37 befindet. Der Kittel wird anschließend zwischen dem Förderer 37 und dem Andruckförderer 41 hindurch zur ersten Querfaltstation 18 transportiert. Nachdem Kragen 39 den Spalt zwischen dem Förderer 37 und Andruckförderer 41 verläßt, wird er zunächst vom Zwi-

schensförderer 42 abwärts transportiert, wobei der Förderer 42 gegen die Förderrichtung 40 des Kittels 11 durch den Faltautomaten 10 transportiert wird am Andruckförderer 46 vorbei. Nachdem der Kittel 11 mit zwei Drittel seiner Länge sich auf den Zwischenförderer 42 befindet, wird dieser umgesteuert, so daß er nunmehr den Kittel 11 in Förderrichtung 40 transportiert. Hierbei wird an der ersten Querfaltstation 18 das sich noch zwischen dem Förderer 37 und dem Andruckförderer 41 befindende untere Drittel des Kittels 11 auf das mittlere Drittel des Kittels 11 gelegt und dabei kontinuierlich die erste Querfaltung vorgenommen.

[0022] Anschließend wird der einmal quergefaltete Kittel 11 zum Längsfaltförderer 51 transportiert. Nachdem der Kittel 11 seine Längsfaltposition erreicht hat, wird der Längsfaltförderer 51 gestoppt und gegenüberliegende Randbereiche des Kittels 11 auf sein Mittelteil gefaltet, wodurch der Kittel 11 zwei parallele Längsfaltungen erhält. Nach diesem diskontinuierlichen Längsfalten wird der Kittel 11 vom Längsfaltförderer 51 weitertransportiert zur zweiten Querfaltstation 21. Hier wird der Kittel 11 mit der ersten Querfaltkante voran vom Querfaltförderer 53 entgegen der generellen Förderrichtung 40 hochtransportiert. Nachdem der Kittel 11 mit seiner halben noch verbleibenden Länge den Längsfaltförderer 51 verlassen hat, wird der Querfaltförderer 53 umgesteuert, so daß er nunmehr den Kittel 11 in Förderrichtung 40 transportiert. Dabei wird die vor dem Umsteuern noch auf dem Längsfaltförderer 51 liegende zweite Hälfte des Kittels 11 auf der unteren Hälfte desselben abgelegt, wobei der Kragen 39 in Förderrichtung 40 hinten oben zu liegen kommt. Mit der so kontinuierlich hergestellten zweiten Querfaltung ist der Kittel 11 komplett gefaltet. Er wird dann vom Querfaltförderer 53, dem Andruckförderer 55 und dem Preßförderer 57 auf die Abstapelfläche 56 transportiert und durch die verschließbare Öffnung in der Abstapelfläche 56 auf den Stapel 23 zuvor gefalteter Kittel 11 abgelegt.

[0023] Das Falten von Hosen erfolgt auf dem Faltautomaten 10 wie folgt:

[0024] Die zu faltenden Hosen werden mit untenliegendem Bund auf den Auflegeförderer 14 aufgelegt. Nachdem die zu faltenden Hosen von Klammern des Transportbügels 12 gelöst sind, wird die zu faltende Hose mit den Beinen voran ohne eine Aktivierung der Ärmelfaltstationen 15 vom Auflegeförderer 14 auf den Förderer 37 transportiert. Bevor die Vorderkante, also die Beine, der Hose in den Einflußbereich des Andruckförderers 41 gelangt, werden beispielsweise durch von unten durch den Förderer 37 geblasene Druckluft die Beine der Hose hochgeschleudert und über das obere Ende 38 des Andruckförderers 41 hinweg auf den zunächst in Richtung des Pfeils 63 angetriebenen Umkehrförderer 48 transportiert. Sobald sich nur noch die unteren zwei Drittel der Hose auf dem Förderer 37 befinden, wird der Antrieb des Umkehrförderers 48 und des Andruckförderers 41 umgesteuert. Nunmehr wird der Umkehrförderer 48 in Gegenrichtung zum Pfeil 63

angetrieben und der Andruckförderer 41 läuft synchron zum Förderer 37 in Förderrichtung 40 um. Dabei erfolgt in dem Spalt zwischen dem Förderer 37 und dem hinteren Ende 50 des Andruckförderers 41 eine kontinuierlich erste Querfaltung der Hose, wobei ein unteres Drittel der Beine auf die übrigen beiden Drittel der Hose gelegt werden. Die Querfaltstation 19 befindet sich demzufolge beim Falten von Hosen vor der Querfaltstation 18 zum Falten von Kitteln 11.

[0025] Zum Falten von Hosen erfolgt an der Querfaltstation 18 für Kittel 11 keine Querfaltung. Deswegen wird der Zwischenförderer 42 beim Falten von Hosen stets in Förderrichtung 40 angetrieben, so daß die den Einflußbereich des Förderers 37 und des Andruckförderers 41 verlassende Hose vom Zwischenförderer 42 direkt zum Längsfaltförderer 51 transportiert wird. Hier kann die Hose wie im Zusammenhang mit dem Kittel 11 beschrieben mit einer oder zwei parallelen Längsfalten versehen werden. Es ist auch denkbar, bestimmte Hosen auf dem Längsfaltförderer 51 mit keinen Längsfalten zu versehen.

[0026] Nach dem Längsfalten erfolgt das zweite Querfalten der Hose an der zweiten Querfaltstation 21 in gleicher Weise wie beim Kittel 11. Es wird also nochmals in der Mitte die Hose gefaltet, wobei der Bund auf den Beinenden zu liegen kommt.

[0027] Alternativ ist es denkbar, daß die Hose mit obenliegendem Bund auf dem Auflegeförderer 14 abgelegt wird. Dann laufen alle Faltungen so ab wie beim Kittel.

[0028] Die an den Querfaltstationen 18, 19 bzw. 21 erzielbaren Fallängen sind variabel, indem je nach der Länge des jeweils zu faltenden Bekleidungsstücks einzelne Querfaltstationen vom Bekleidungsstück ohne ein Querfalten durchlaufen werden. Zum Falten langer Latzhosen werden alle Querfaltstationen 18, 19, 21 benutzt. Kurze Bekleidungsstücke (z. B. Schürzen) erhalten keine erste Querfaltung an der Querfaltstation 18, indem sie vom Zwischenförderer 42 sofort in der Förderrichtung 40 weitertransportiert werden. Alternativ können kurze Bekleidungsstücke ohne eine erste Querfaltung zunächst vom Zwischenförderer 42 so weit gegen die Förderrichtung 40 transportiert werden, bis sie sich vollständig auf dem Zwischenförderer 42 befindet. Erst dann wird der Zwischenförderer 42 umgesteuert und das Bekleidungsstück in Förderrichtung 40 weitertransportiert.

Bezugszeichenliste:

[0029]

- 10 Faltautomat
- 11 Kittel
- 12 Transportbügel
- 13 Fördersystem
- 14 Auflegeförderer
- 15 Ärmelfaltstation

- 16 Ärmel
- 17 Rumpfteil
- 18 Querfaltstation
- 19 Querfaltstation
- 20 Längsfaltstation
- 21 Querfaltstation
- 22 Stapeltisch
- 23 Stapel
- 24 Stapelfläche
- 25 Abförderer
- 26 Ärmelfaltförderer
- 27 Teilförderer
- 28 Teilförderer
- 29 Umlenktrommel
- 30 Umlenktrommel
- 31 Kreuzgelenk
- 32 Schwenkachse
- 33 Druckmittelzylinder
- 34 Seitenauflegeplatte
- 35 Schwenkachse
- 36 Druckmittelzylinder
- 37 Förderer
- 38 oberes Ende
- 39 Kragen
- 40 Förderrichtung
- 41 Andruckförderer
- 42 Zwischenförderer
- 43 vorderer Abschnitt
- 44 Obertrum
- 45 hinterer Abschnitt
- 46 Andruckförderer
- 47 vorderes Ende
- 48 Umkehrförderer
- 49 Ende
- 50 hinteres Ende
- 51 Längsfaltförderer
- 52 vorderes Ende
- 53 Querfaltförderer
- 54 Obertrum
- 55 Andruckförderer
- 56 Abstapelfläche
- 57 Preßförderer
- 58 Fördergurt
- 59 Antriebstrommel
- 60 Rückseite
- 61 Vorsprung
- 62 Nut
- 63 Pfeil

50

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum automatischen Falten von Bekleidungsstücken, insbesondere Kitteln, Hosen oder dergleichen, mit mindestens einer Faltstation, die durch wenigstens einen Förderer gebildet ist, **dadurch gekennzeichnet, dass** wenigstens ein Förderer zur Bildung einer Faltstation jeweils nur einen

55

über die gesamte Arbeitsbreite des jeweiligen Förderers verlaufenden Fördergurt (58) aufweist, und dieser Förderer mindestens ein Führungsorgan am Fördergurt (58) zur Bildung eines Teils einer Geradaufführung aufweist.

5

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** in wenigstens einem Randbereich des Fördergurts (58) ein mit mindestens einer Trommel (Umlenktrommel und/ oder Antriebstrommel 59) des Förderers korrespondierendes Führungsorgan (Vorsprung 61) zur Führung des Fördergurts (58) auf den Trommeln vorgesehen ist.

10

3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Führungsorgan als ein ununterbrochener, keilriemenartiger Vorsprung (61) an der Rückseite (60) des Fördergurts (58) ausgebildet ist und dem Vorsprung (61) eine korrespondierende Nut (62) in mindestens einer Trommel des Förderers zugeordnet ist.

15

20

présente pour la formation d'un poste de pliage une seule courroie transporteuse (58) s'étendant sur toute la largeur de travail du transporteur, et ce transporteur présente au moins un organe de guidage sur la courroie transporteuse (58) pour la formation d'une partie d'un guidage rectiligne.

2. Dispositif selon la revendication 1, **caractérisé par le fait que** dans au moins une zone de bord de la courroie transporteuse (58) est prévu un organe de guidage (saillie 61) correspondant avec au moins un tambour (tambour de renvoi et/ou tambour moteur 59) du transporteur et destiné au guidage de la courroie transporteuse (58) sur les tambours.

3. Dispositif selon l'une des revendications 1 et 2, **caractérisé par le fait que** l'organe de guidage est constitué d'une saillie ininterrompue du genre courroie trapézoïdale (61) située sur le côté arrière (60) de la courroie transporteuse (58), et à cette saillie (61) est associée une rainure correspondante (62) faite dans au moins un tambour du transporteur.

Claims

25

1. Device for automatically folding garments, in particular overalls, trousers or the like, having at least one folding station which is formed by at least one conveyor, **characterized in that** at least one conveyor for forming a folding station has in each case just one conveyor belt (58) which runs over the entire working width of the particular conveyor, and this conveyor has at least one guide member on the conveyor belt (58) to form part of a straight-running guide.

30

35

2. Device according to Claim 1, **characterized in that** a guide member (projection 61) corresponding to at least one drum (deflecting drum and/or driving drum 59) of the conveyor is provided in at least one edge region of the conveyor belt (58) to guide the conveyor belt (58) on the drums.

40

3. Device according to Claim 1 or 2, **characterized in that** the guide member is formed as an uninterrupted, V-belt-like projection (61) on the rear side (60) of the conveyor belt (58), and the projection (61) is assigned a corresponding groove (62) in at least one drum of the conveyor.

45

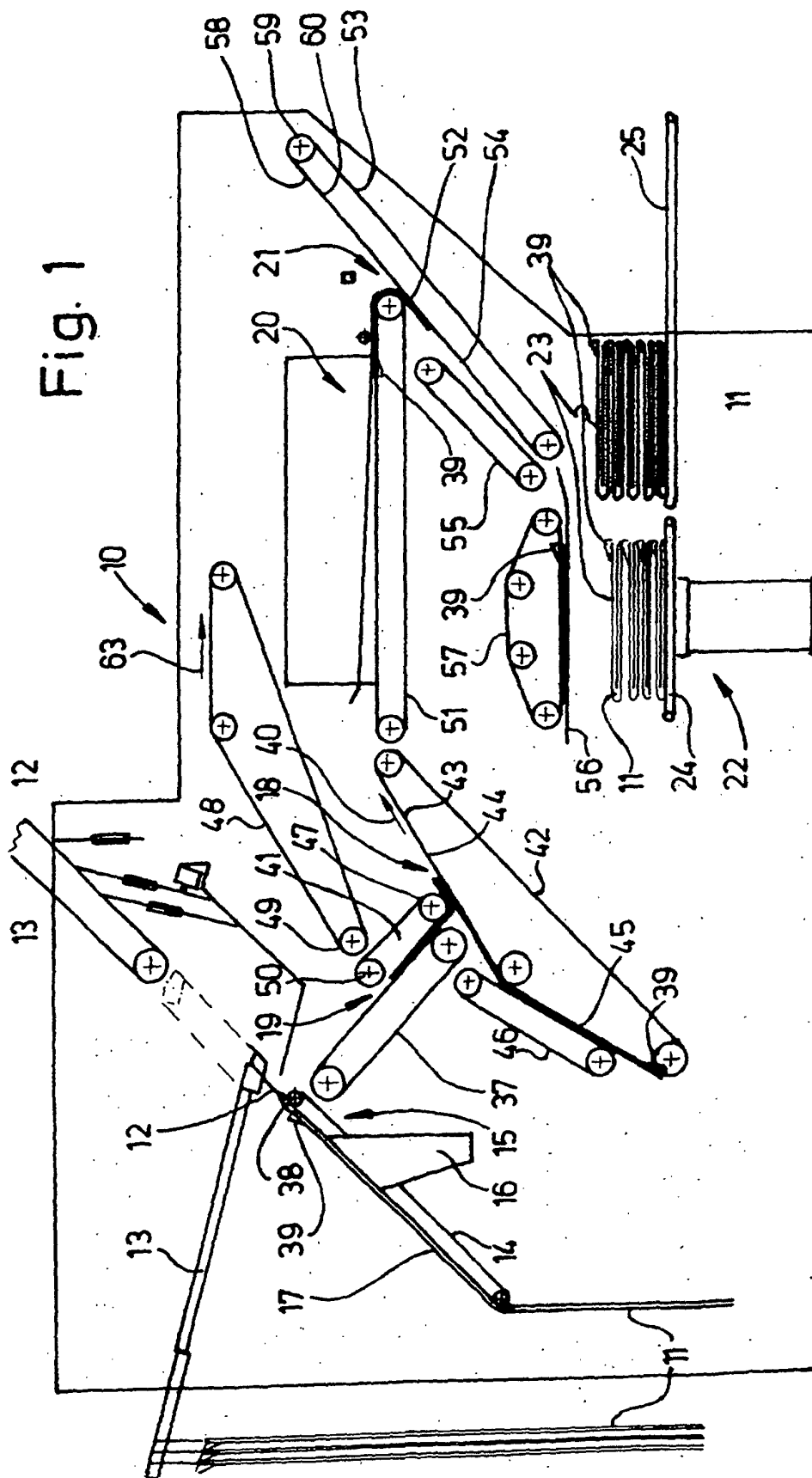
50

Revendications

1. Appareil de pliage automatique de vêtements, en particulier de blouses, pantalons ou vêtements semblables, comportant au moins un poste de pliage qui est formé par au moins un transporteur, **caractérisé par le fait qu'**au moins un transporteur

55

Fig. 1



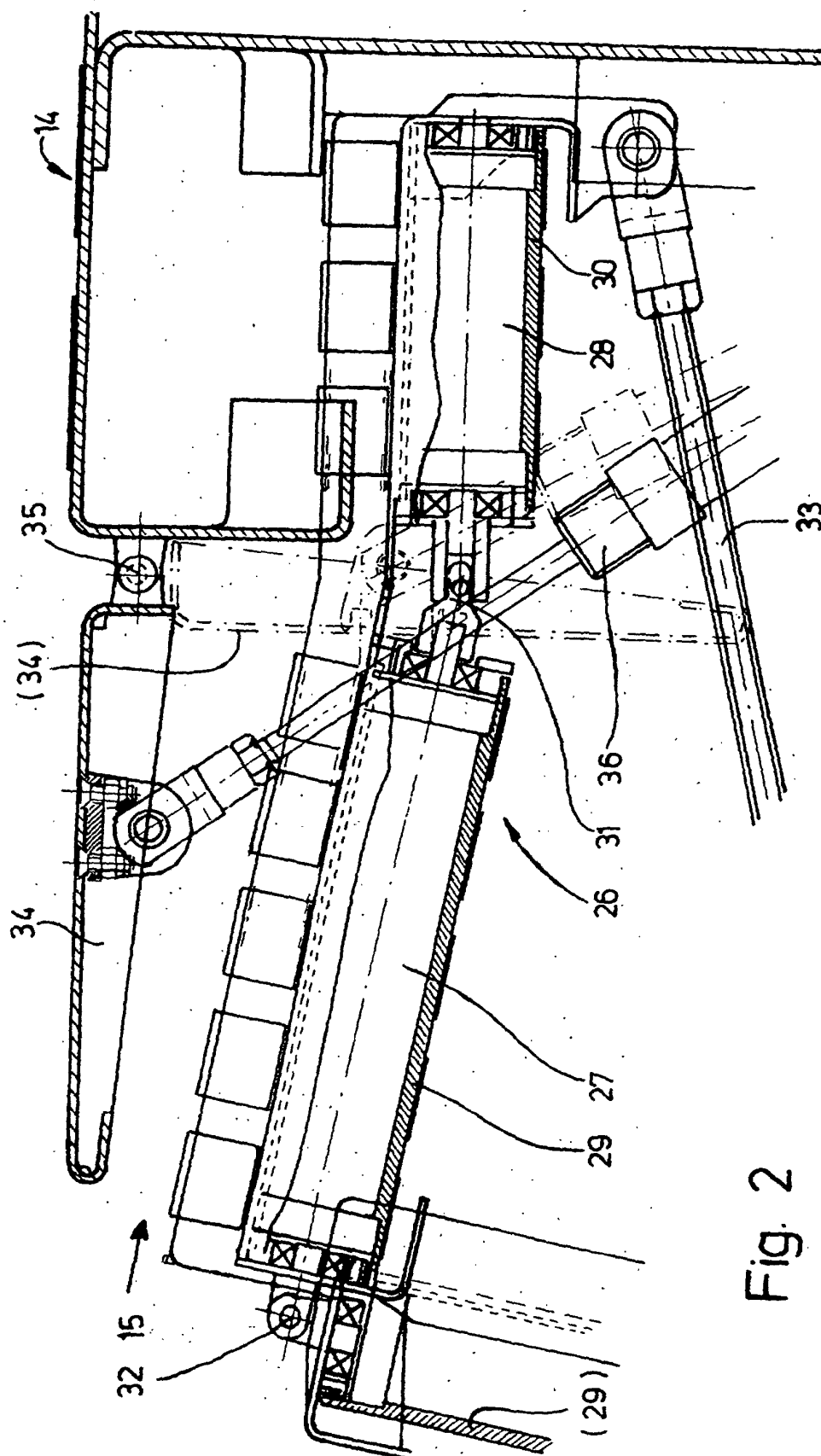
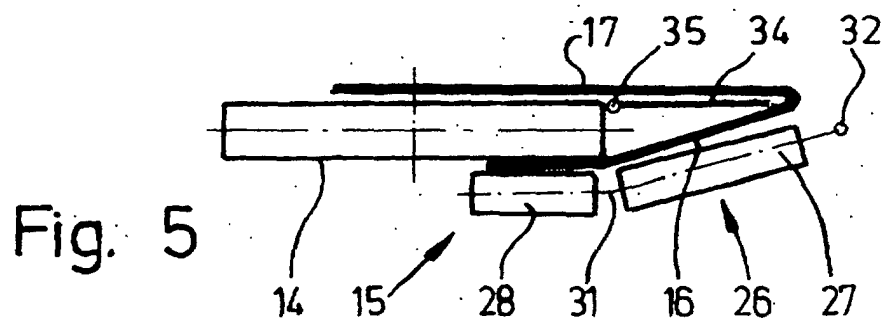
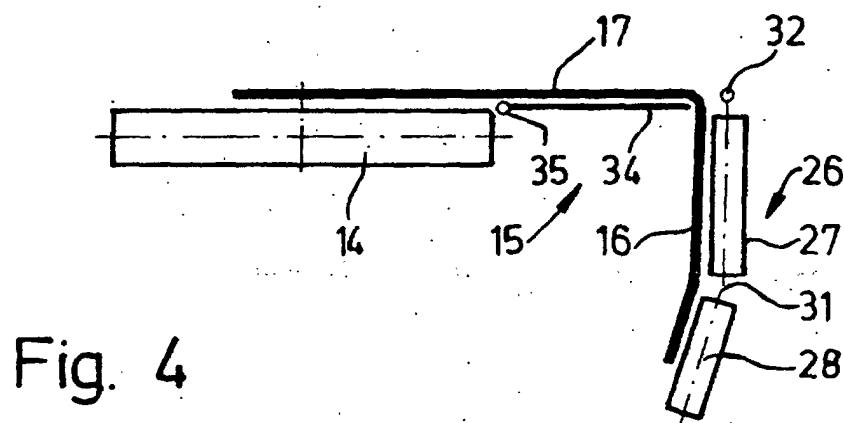
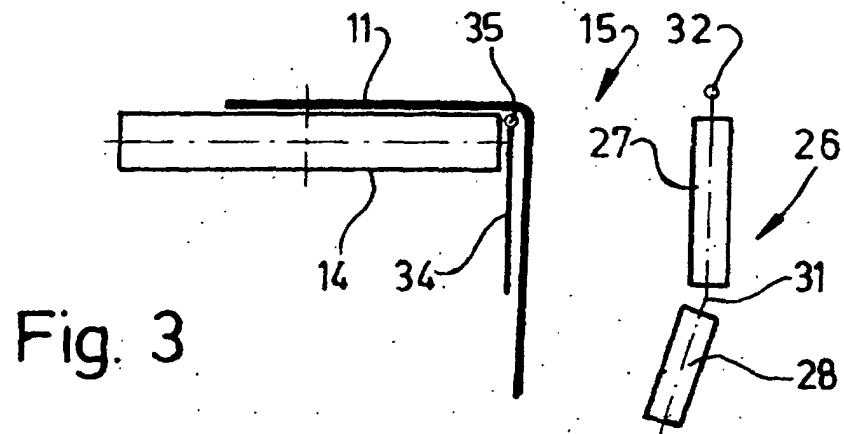


Fig. 2



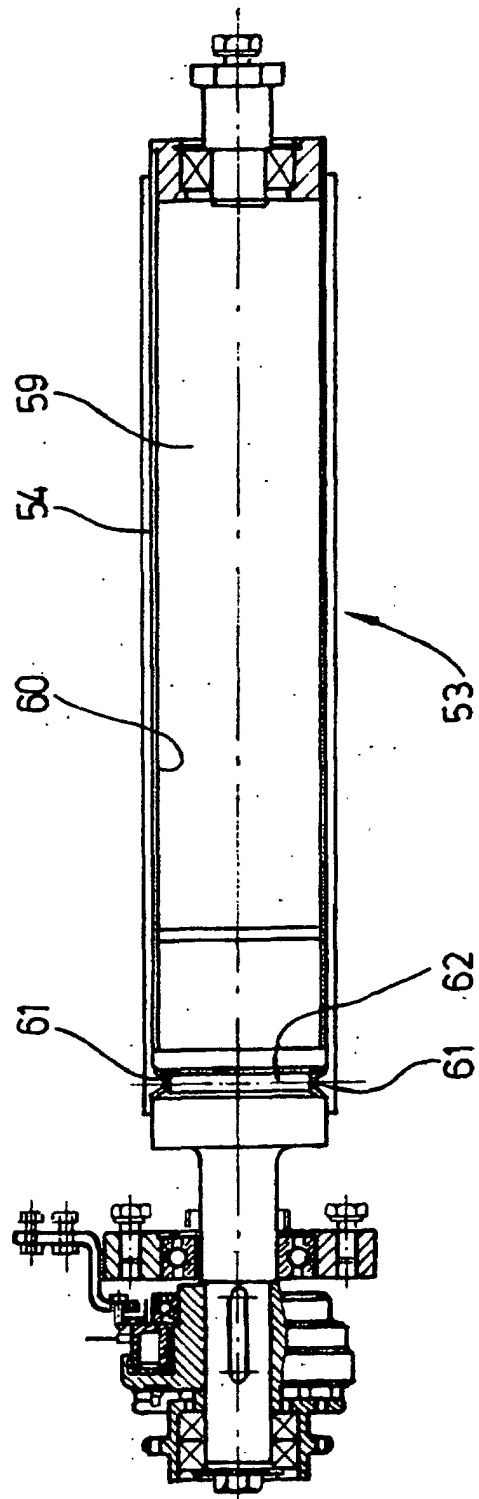


Fig. 6