

12 **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

21 Anmeldenummer: **83107475.2**

51 Int. Cl.<sup>3</sup>: **A 41 C 3/00, D 04 B 1/00**

22 Anmeldetag: **29.07.83**

30 Priorität: **11.09.82 DE 3233793**

71 Anmelder: **Fischer, Arwed W., Amberger Strasse 48, D-8584 Kemnath-Stadt (DE)**

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung: **21.03.84**  
**Patentblatt 84/12**

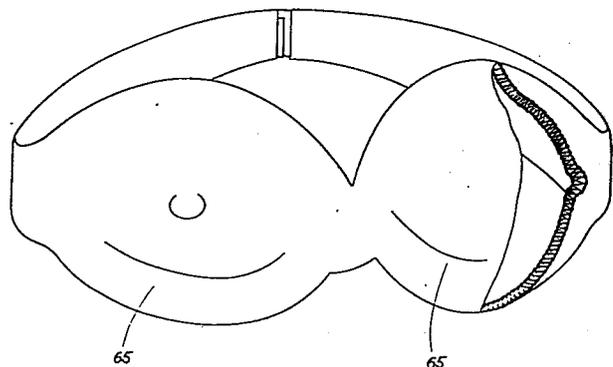
72 Erfinder: **Fischer, Arwed W., Amberger Strasse 48, D-8584 Kemnath-Stadt (DE)**

84 Benannte Vertragsstaaten: **AT BE CH FR GB IT LI LU NL SE**

74 Vertreter: **Rüger, Rudolf, Dr.-Ing., Webergasse 3 Postfach 348, D-7300 Esslingen/Neckar (DE)**

54 **Miederwarenteil, insbesondere Büstenhalter.**

57 Ein Miederwarenteil, insbesondere Büstenhalter, besteht zumindest teilweise aus einem voluminösen Textilstoff, der völlig klebstofffrei ist, sowie sich durch den jeweiligen Bedürfnissen entsprechendes großes Volumen auszeichnet und leicht zu verarbeiten ist. Er ist dadurch gekennzeichnet, daß er zumindest teilweise aus einer zweiflächigen, mit zumindest drei Legeschienen auf einer Kettenwirk- oder Raschelmaschine mit zwei Nadelreihen gearbeiteten Kettenwirkware mit von langen Platinenmaschen gebildeten Füllfäden (61) hergestellt ist, deren Füllfäden (61) sich zwischen den im Abstand stehenden, auf einer Nadelreihen gearbeiteten beiden Grundgewirken (58, 59) erstrecken und in diese eingebunden sind.



Miederwarenteil, insbesondere Büstenhalter

Die Erfindung betrifft ein Miederwarenteil, insbesondere einen Büstenhalter, mit einer jeweils durch Wirkware gebildeten Außen- und Innenseite und einem dazwischen angeordneten textilen Füllmaterial.

5

Bei der Miederwarenherstellung, bspw. von Büstenhaltern für schwach entwickelte Brüste, werden voluminöse Textilstoffe verarbeitet, die sich durch ein großes Volumen bei gleichzeitiger Weichheit der Ware auszeichnen müssen. In der Praxis werden hierfür Schichtstoffe verwendet ("fibrefill"), die aus einem gewirkten oder gestrickten, die am Körper zu tragende Innenseite bildenden Innenstoff und einem die Außenseite ergebenden Außen- oder Oberstoff bestehen, der ebenfalls durch eine Wirk- oder Strickware gebildet ist. Zwischen dem Innen- und dem Außenstoff ist ein textiles Füllmaterial angeordnet, das dem ganzen Textilstoff, und damit auch dem daraus gearbeiteten Mieder, das gewünschte Volumen gibt.

10

15

20

Dieses Füllmaterial besteht häufig aus einem Faservlies, das mit dem Unterstoff und dem Oberstoff verklebt oder lediglich mit dem Unterstoff verklebt und mit dem Oberstoff vernäht ist.

25

Durch das Verkleben der einzelnen Schichten dieses laminierten Textilstoffes werden die Fasern des Füllmaterials in ihrer Bewegungsfreiheit behindert, wodurch sich eine Beeinträchtigung der Elastizität und der Luftdurchlässigkeit des Textilstoffes ergibt.

30

Ist die Füllmaterialschicht lediglich mit einem, beispielsweise dem Unterstoff verklebt, so muß das Vernähen des Stoffes mit verhältnismäßig großer Sorgfalt geschehen, weil gleichzeitig der Innenstoff mit dem Oberstoff und der Füllmaterialschicht vernäht werden muß.

Aufgabe der Erfindung ist es deshalb, ein Miederwarenteil, insbesondere einen Büstenhalter zu schaffen, der einen voluminösen Textilstoff enthält, der völlig klebstofffrei ist, sich durch ein den jeweiligen Bedürfnissen entsprechendes großes Volumen auszeichnet und leicht zu verarbeiten ist und, falls gewünscht, eine große Elastizität aufweist.

Zur Lösung dieser Aufgabe ist der Miederwarenteil gemäß der Erfindung dadurch gekennzeichnet, daß es zumindest teilweise aus einer zweiflächigen, mit zumindest drei Legeschienen auf einer Kettenwirk- und Raschelmaschine mit zwei Nadelreihen gearbeiteten Kettenwirkware mit von langen Platinenmaschen gebildeten Füllfäden hergestellt ist, deren Füllfäden sich zwischen den im Abstand stehenden, auf einer Nadelreihe gearbeiteten beiden Grundgewirken erstrecken und in diese eingebunden sind.

Diese Kettenwirkware wird in einem Arbeitsgang hergestellt, wobei der von den beiden Grundgewirken gebildete Ober- und Unterstoff mit dem aus den Füllfäden bestehenden Füllmaterial zusammenhängend hergestellt wird. Die so gearbeitete Ware wird gefärbt und ausgerüstet und ist sodann ohne zusätzlichen Arbeitsgang fertig für die Konfektion.

Bei dem neuen Miederwarenteil kann zumindest das die Außenseite bildende Grundgewirk gemustert sein, wie es auch möglich ist, daß die beiden Grundgewirke mit verschiedener Bindung gearbeitet sind. So kann vorteilhafterweise etwa ein Grundgewirk mit einer eine größere Fülle und eine geringere Transparenz als beim anderen Grundgewirk ergebenden Bindung gearbeitet sein. Der Füllfaden kann auch von wenigstens zwei von getrennten Legeschienen gelegten Fadensystemen gebildet sein, um damit bspw. eine größere Dichte des Füllmaterials zu erzielen. Dabei können die beiden Fadensysteme in gegenlegiger Bindung verarbeitet sein, wodurch das Aussehen des Textilstoffes verbessert werden kann.

Der Tragekomfort eines neuen Mieders kann dadurch erhöht werden, daß zumindest das die Innenseite bildende Grundgewirk mit Baumwollfaden gearbeitet ist. Als Füllmaterial und auf der Außenseite können 100% synthetischer Fasern (bspw. Polyester oder Polyamid) verwendet werden.

Für die Füllfäden kann das mit Rücksicht auf die angestrebten Eigenschaften des Miederwarenteiles zweckmäßige Fadenmaterial gewählt werden, wobei die Länge der Füllfäden und damit der Abstand der beiden Grundgewirke wunschgemäß gestaltet werden können. Auch die Dichte des von den Füllfäden gebildeten Füllmaterials kann den jeweiligen Wünschen genau angepaßt werden, wobei eine größere Garnstärke, eine höhere Reihenzahl und ein größerer Versatz von Nadelreihe zu Nadelreihe eine größere Dichte des Füllmaterials ergeben, ebenso wie die erwähnte Verwendung einer weiteren Legeschiene, die auf beide Nadelreihen legt.

Wenn es darauf ankommt, ein Miederwarenteil mit besonders hoher Elastizität des Füllmaterials zu schaffen, ist es vorteilhaft, daß die Füllfäden monofile synthetische Fäden hoher Stauchfestigkeit sind. Grundsätzlich ist es aber auch denkbar, die Kettenwirkware insgesamt aus 100% Baumwolle herzustellen oder für die Füllfäden und das eine oder das andere Grundgewirk Baumwolle oder eine andere Naturfaser zu verwenden. Soll das gesamte Miederwarenteil sehr elastisch sein, so ist die Anordnung zweckmäßigerweise derart getroffen, daß wenigstens eines der Grundgewirke mit einem elastischen Faden, vorzugsweise Elasthan, gearbeitet ist.

Da die Füllfäden bei dem neuen Miederwarenteil zwischen den beiden Grundgewirken verlaufen, werden sie beim Zusammendrücken des Stoffes auf Stauchung beansprucht. Dies steht im Gegensatz zu den Verhältnissen bei dem eingangs genannten bekannten laminierten Stoff, bei dem die Fasern der Vliesschicht im wesentlichen parallel zu dem Ober- und dem Unterstoff verlaufen. Der neue Miederwarenteil zeichnet sich deshalb nicht nur durch eine hohe Luftdurchlässigkeit, sondern auch dadurch aus, daß die auf Stauchung beanspruchten Füllfäden dem Zusammendrücken des Stoffes einen hohen elastischen Widerstand entgegensetzen können, dessen Maß durch entsprechende Wahl der Dichte, des Titers und des Materials sowie des Aufbaues der Füllfäden in weiten Grenzen verändert werden kann.

Wird das die Außenseite des Miederwarenteiles bildende Grundgewirk mit zwei Legeschienen gearbeitet, so wird die Kettenwirkware kompakter und bekommt eine straffere Dehnung. Wenn der Miederwarenteil aus einem überwiegend aus thermoplastischen Fäden bestehenden

Textilstoff gearbeitet ist, kann er durch Wärmeeinwirkung unter Überführung in die endgültige Form verformt (molded) werden kann.

5 In der Zeichnung sind Ausführungsbeispiele des Gegenstandes der Erfindung dargestellt. Es zeigen:

10 Fig. 1 ein Miederwarenteil in Gestalt eines Büstenhalters gemäß der Erfindung, in schematischer Darstellung, teilweise aufgeschnitten,

15 Fig. 2 eine Raschel zur Herstellung eines Miederwarenteiles gemäß der Erfindung, in schematischer Schnittdarstellung, unter vergrößerter Veranschaulichung des im Querschnitt dargestellten Textilstoffes, und

20 Fig. 3 sechs verschiedene Legungen für die Bindung von bis 8 Kettenwirkwaren für Miederteile gemäß der Erfindung.

Der in den Fig. 3 bis 8 in verschiedenen Ausführungsformen anhand der jeweiligen Legung veranschaulichte, zur Herstellung von Miederwaren, wie  
25 Büstenhaltern, bestimmte voluminöse Textilstoff ist eine zweiflächige Kettenwirkware, die auf einer Raschelmaschine mit zwei Nadelbarren hergestellt wird, wie sie in Fig. 2 schematisch veranschaulicht ist. Die beiden Nadelbarren sind mit 50 bezeichnet; sie  
30 tragen jeweils eine Nadelreihe 51. Die einzelnen Zungennadeln sind jeweils in Schlitzten eines Abschlagkammes oder Fräsbleches 52 geführt, wie dies an sich bekannt ist.

Die Raschelmaschine arbeitet mit mindestens drei Legeschienen 53, 54, 55, doch kann auch eine größere Anzahl Legeschienen vorhanden sein, um damit beispielsweise bei gemusterter Warenoberseite die Mustermöglichkeit zu erhöhen oder um mehrere Systeme von Füllfäden zu legen, wie dies im einzelnen noch erläutert werden wird.

Die vordere Legeschiene 53 und die hintere Legeschiene 55 arbeiten jeweils nur auf die ihnen zugeordnete vordere oder hintere Nadelreihe 51. Sie bilden dabei mit ihrem Faden 56 bzw. 57 jeweils ein Grundgewirk. Die beiden Grundgewirke sind bei 58, 59 angedeutet.

Die mittlere Legeschiene 54 legt ihren Faden 60 von der einen Nadelreihe 51 zu der anderen Nadelreihe 51, wobei die so gebildeten langen Platinenmaschen Füllfäden bilden, die sich zwischen den im Abstand stehenden, jeweils von einer Legeschiene 53 bzw. 55 gearbeiteten beiden Grundgewirken 58, 59 erstrecken und in diese eingebunden sind.

Die Füllfäden, die in ihrer Gesamtheit mit 61 bezeichnet sind, bilden somit ein elastisches saugfähiges und luftdurchlässiges Füllmaterial zwischen den beiden, den Oberstoff und den Unterstoff bildenden Grundgewirken 58, 59.

Die Länge der Füllfäden 61 und damit die Warendicke ist durch den Nadelbarren- bzw. Fräsblechabstand 62 bestimmt. Durch Veränderung des Fräsblechabstandes 62 kann die Warendicke wunschgemäß verändert werden, wobei die Variationsmöglichkeiten von einer sehr dünnen Ware, bei der die beiden Grundgewirke 58, 59 fast aufeinander liegen, bis zu einer sehr dicken Ware reichen, bei der die Füllfäden 61 eine entsprechend

große Länge aufweisen. Damit können alle für die Niederherstellung erforderlichen Warendicken erzeugt werden.

5 Die Dichte des von den Füllfäden 61 gebildeten Füllmaterials kann ebenfalls entsprechend den jeweiligen Anforderungen bestimmt werden. Eine größere Faden oder Garnstärke, eine höhere Reihenzahl und ein größerer Versatz von Nadelreihe zu Nadelreihe erge-  
10 ben eine größere Dichte des Füllmaterials ebenso wie der Einsatz jeder weiteren auf beide Nadelreihen 51 legenden mittleren Legeschiene.

Umgekehrt ergeben die Verwendung weniger mittlerer, auf beide Nadelreihen 51 legender Legeschiene, ein direkterer Fadenweg von Nadelreihe zu Nadelreihe (kleinerer Versatz), eine geringere Reihenzahl und feinerer Faden weniger Füllmaterial zwischen den beiden Grundgewirken 58, 59. Bei gleicher Einstellung und gleichem Material enthält der mit einer feineren Raschelmachine hergestellte Stoff mehr Füllmaterial als der von einer gröberen Raschelmachine kommende Stoff.

25 Dadurch, daß auf jede der beiden Nadelreihen 51 wenigstens eine Legeschiene 53 bzw. 55 so arbeitet, daß sie auf dieser Nadelreihe bleibt und nicht auf die jeweils gegenüberliegende Nadelreihe legt, ist vermieden, daß die die Füllfäden 61 bildenden und die Verbindung zwischen den beiden Grundgewirken 58, 59 herstellenden langen Platinenmaschen, die von der mittleren Legeschiene 54 gebildet werden, in die Nadelmaschen wandern, wodurch die Ware locker und flach würde. Die Platinenmaschen haben keine Möglichkeit, sich nachträglich Faden zu holen, sich dadurch zu vergrößern und die Warendicke zu reduzieren.

Mit den beschriebenen drei Legeschiene 53, 54, 55, von denen die Legeschiene 53 auf die vordere Nadelreihe 51, die Legeschiene 54 auf beide Nadelreihen 51 und die Legeschiene 55 auf die hintere Nadelreihe 51 arbeiten, läßt sich in günstiger Weise ungemusterte Ware herstellen.

Soll das die Außenseite bildende Grundgewirk, beispielsweise 58, gemustert werden, so bieten sich hierfür die aus der Kettenwirkerei bekannten, fast unbegrenzten Mustermöglichkeiten. Es kann die Legung verändert werden; es können mehrere Legeschienen zum Einsatz kommen und dergleichen mehr.

In entsprechender Weise ist es auch möglich, die beiden Grundgewirke 58, 59 mit verschiedener Bindung zu arbeiten.

Auch können anstelle der einen mittleren Legeschiene 54 mehrere mittlere Legeschienen zum Einsatz kommen, denen jeweils ein eigenes Fadensystem zugeordnet ist und die auf beide Nadelreihen 51 arbeiten. Ebenso ist es vorteilhaft, wenn eine besonders kompakte Kettenwirkware mit straffer Dehnung erzeugt werden soll, das die Außenseite bildende Grundgewirk mit zwei Legeschienen zu arbeiten, während zum Einlegen der Füllfäden und für das Grundgewirk der Rückseite lediglich eine Legeschiene verwendet wird.

Die einzelnen Legeschienen können naturgemäß mit gleichen oder verschiedenen Fäden arbeiten. So ist es z.B. vorteilhaft, wenn mit der hinteren Legeschiene 55 Baumwolle und mit der vorderen und der mittleren Legeschiene 53 bzw. 54 ein Polyester- oder ein Polyamidfaden gearbeitet wird. Damit wird ein Textilstoff erzeugt, der bei der Verarbeitung zu

Miederwaren auf seiner auf der Haut des Trägers  
liegenden Innenseite überwiegend die hautfreundliche  
Baumwolle aufweist, während das durch die  
Füllfäden 61 gebildete Füllmaterial und das die  
5 Außenseite bildende Grundgewirk 58 aus 100% Polyester  
oder Polyamid bestehen.

In den Fig. 3 bis 8 sind sechs verschiedene, in  
der beschriebenen Weise hergestellte doppelflächige  
10 Kettenwirkwaren anhand ihrer Legung veranschaulicht.  
In den Figuren ist mit "H" und "V" in der üblichen  
Weise jeweils die vordere bzw. die hintere Nadelbarre  
52 angedeutet, während die Ziffern die Verschiebungen  
der Legeschienen angeben.

15

Mit "LS" ist "Legeschiene" abgekürzt.

Bei den Legungen nach den Fig. 3, 4, 6 und 7 weisen  
die von der vorderen und der hinteren Legeschiene  
20 53 bzw. 55 gearbeiteten beiden Grundgewirke 58, 59  
jeweils eine Rechts/Links-Trikot-Bindung (geschlossen)  
auf. Die Legung der mittleren Legeschiene 54 ist bei  
der Ausführungsform nach Fig. 4 gegenüber jener nach  
Fig. 3 verkürzt, womit sich eine niedrigere Füllfadendichte  
25 und eine höhere Stauchhärte ergeben, weil die  
Füllfäden 61 bezüglich der Grundgewirke 58, 59 mehr  
rechtwinklig stehen.

Bei der Ausführungsform nach Fig. 4 läuft die mittlere  
30 Legeschiene 54 entgegengesetzt zu der vorderen  
Legeschiene 53, während bei der Ausführungsform nach  
Fig. 6 die Anordnung gerade umgekehrt getroffen ist,  
so daß die mittlere Legeschiene 54 parallel mit der  
vorderen Legeschiene 53 läuft, um damit die Maschen  
35 gerader zu legen, wenn dies mit Rücksicht auf ein  
ansprechenderes Aussehen der Ware vorteilhaft ist.

Bei der Ausführungsform nach Fig. 5 legt die vordere Legeschiene 53 über 2 (Rechts/Links-Körper geschlossen), um damit auf der Vorderseite der Ware mehr Fülle und weniger Transparenz zu erzielen.

5 Selbstverständlich könnte dergleichen auch auf der Hinterseite der Ware vorgesehen werden.

Während bei den Ausführungsformen nach den Fig. 3 bis 6 lediglich eine mittlere Legeschiene 54 verwendet

10 wird, sind bei der Ausführungsform nach Fig. 7 zwei mittlere Legeschienen 54, 54a im Einsatz. Dadurch läßt sich der Vorteil erzielen, daß die Maschen gerader stehen, wobei andererseits jedoch die Füllfadendichte und damit der Materialverbrauch insoweit größer sind.

15

Die Ausführungsform nach Fig. 8 schließlich ist mit einer mittleren Legeschiene 54 und einer hinteren Legeschiene 55, jedoch mit zwei vorderen Legeschienen 53, 53a gearbeitet, wobei das vordere Grundgewirk 58 die aus der Figur ersichtliche Bindungsmusterung (Atlas) aufweist.

20

Aus der beschriebenen voluminösen doppelflächigen Kettenwirkware sind, wie bereits erwähnt, Miederwaren und

25 dabei insbesondere Büstenhalter erzeugt. Wird die Ware vorwiegend aus einem thermoplastischen synthetischen Fadenmaterial, beispielsweise Polyester, hergestellt, so kann, solange der Baumwollanteil am Gesamtgewicht nicht über 35% steigt, der Textilstoff durch Wärmeein-

30 wirkung sogar verformt (molded) werden, ohne daß die Füllfäden 61 ihre Wirkung als volumenvergrößerndes Füllmaterial verlieren. So ist es beispielsweise möglich, bei dem in Fig. 1 dargestellten Büstenhalter die Körbchen 65 unmittelbar aus dem Textilstoff zu formen, wobei der

35 Textilstoff seine zur Vergrößerung der Außenabmessungen der Körbchen erforderliche Dicke beibehält.

Die von den einzelnen Legeschienen hergestellten Legungen können, wie bereits früher ausgeführt, je nach den angestrebten Eigenschaften des Textilstoffes mit geeignet gewählten Fäden aus Natur-oder Synthetikfasern hergestellt werden. Wenn es auf eine hohe Stauchhärte des Füllmaterials ankommt, kann für die Füllfäden 61 mit Vorteil monofiler Polyester-oder Polyamidfaden eingesetzt werden. Soll eine große Elastizität des Miederwarenteiles erzielt werden, so wird für wenigstens eines der Grundgewirke 58, 59 ein elastischer Faden, vorzugsweise Elasthan (Spandex) verwendet.

Beispiele für zweckmäßige Fadenkombinationen sind in der nachstehenden Tabelle aufgeführt, die jedoch keinerlei Beschränkung bedeutet.

T a b e l l e

Beispiele verwendeter Fäden

		<u>für Polyester</u>	<u>für Polyamid</u>
	a)	vorn: LS 53 dtex 50 mitte: LS 54 " 18 Monofil hinten:LS 55 " 18 "	dtex 44 " 22 Monofil
5	b)	vorn: LS 53 " 50 mitte: LS 54 " 50 hinten:LS 55 " 18 Monofil	" 44 " 44 " 22 Monofil
10	c)	vorn: LS 53 " 33 mitte: LS 54 " 33 hinten:LS 55 " 18 Monofil	" 33 " 33 Monofil " 22
15	d)	vorn: LS 53 " 33 Mustereinzug " : LS 53a " 33 - " - mitte: LS 54 " 22 Monofil hinten:LS 55 " 25	" 33 Mustereinzug " 33 - " - " 33 Monofil " 22
20	e)	vorn: LS 53 " 50 Multifil mitte: LS 54 " 50 Multifil hinten:LS 55 Nm 120 CO (Baumwolle)	" 44 " 33 Monofil Nm 120 CO (Baumwolle)
25	f)	vorn: LS 53 dtex 50 mitte: LS 54 " 18 Monofil mitte: LS 54a " 18 " hinten:LS 55 " 25	dtex 44 " 22 Monofil " 22 " " 22 "
30	g)	vorn: LS 53 " : LS 53a mitte: LS 54 hinten:LS 55	" 44 Elasthan (Spandex) " 44 Polyamid " 33 " (monofil) " 44 Helanca* (Polyamid texturier
	h)	vorn: LS 53 " : LS 53a mitte: LS 54 hinten:LS 55	" 44 Elasthan (Spandex) " 44 Polyamid " 33 " (monofil) " 33 Elasthan (Spandex)

\* unter dieser Warenbezeichnung (R) von der Heberlein & Co. AG Wattwil/Schweiz vertriebenes synthetisches Kräuselgarn.

## Patentansprüche

-----

1. Miederwarenteil, insbesondere Büstenhalter, mit einer jeweils durch Wirkware gebildeten Außen- und Innenseite und einem dazwischen angeordneten textilen Füllmaterial, dadurch gekennzeichnet,  
5 daß es zumindest teilweise aus einer zweiflächigen, mit zumindest drei Legeschienen (53, 54, 55) auf einer Kettenwirk- oder Raschelmaschine mit zwei Nadelreihen (51) gearbeiteten Kettenwirkware mit von langen Platinenmaschen gebildeten Füll-  
10 fäden (61) hergestellt ist, deren Füllfäden (61) sich zwischen den im Abstand stehenden, auf einer Nadelreihe (51) gearbeiteten beiden Grundgewirken (58, 59) erstrecken und in diese eingebunden sind.  
15
2. Miederwarenteil nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest das die Außenseite bildende Grundgewirk (58) gemustert ist (Fig. 8).
- 20 3. Miederwarenteil nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Grundgewirke (59, 59) mit verschiedener Bindung gearbeitet sind.
- 25 4. Miederwarenteil nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß ein Grundgewirk mit einer eine größere Fülle und eine geringere Transparenz als beim anderen Grundgewirk ergebenden Bindung gearbeitet ist (Fig. 5).

5. Miederwarenteil nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Füllfäden (61) von wenigstens zwei von getrennten Legeschienen gelegten Fadensystemen gebildet sind (Fig. 7).
- 5
6. Miederwarenteil nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Fadensysteme in gegenüberlegiger Bindung verarbeitet sind (Fig. 7).
- 10
7. Miederwarenteil nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest das die Innenseite bildende Grundgewirk (59) mit Baumwollfäden gearbeitet ist.
- 15
8. Miederwarenteil nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Füllfäden (61) monifile synthetische Fäden hoher Stauchfestigkeit sind.
- 20
9. Miederwarenteil nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Kettenwirkware überwiegend aus thermoplastischen Fäden besteht und durch Wärmeeinwirkung unter Überführung in die endgültige Form
- 25
- verformt ist.

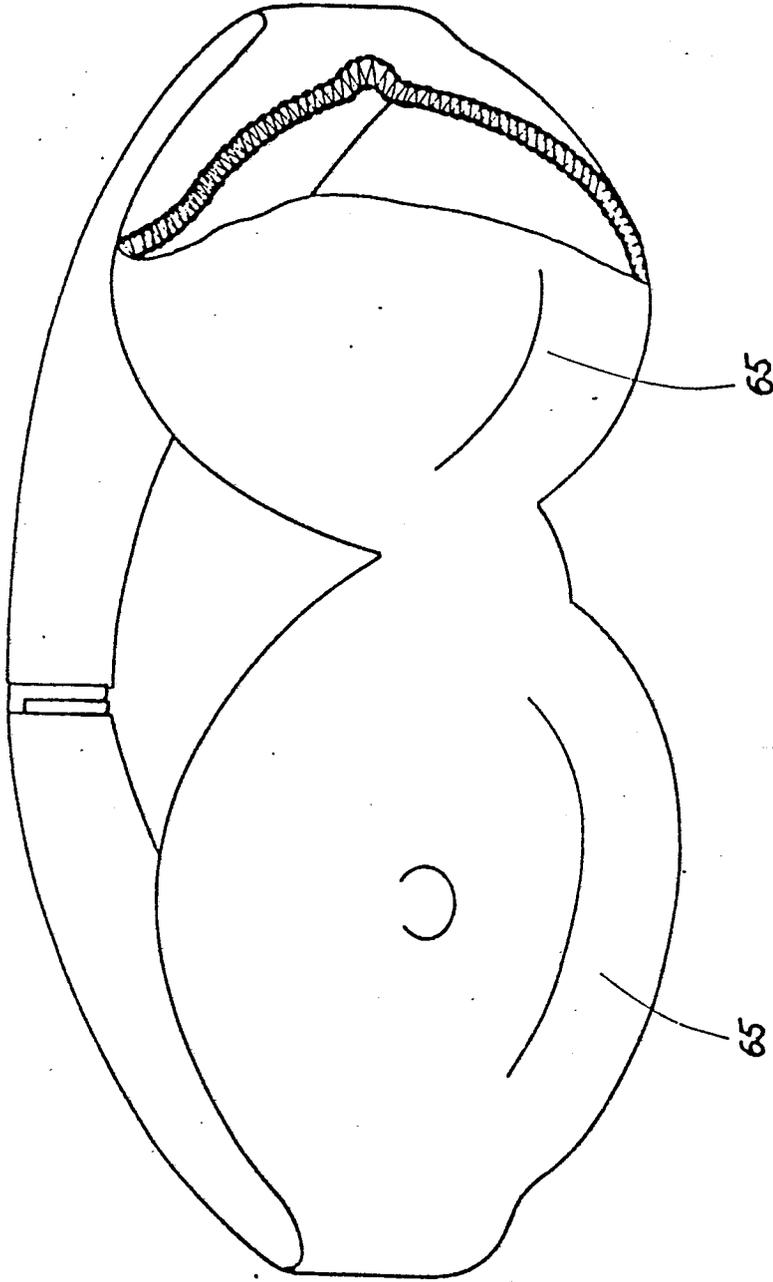


FIG. 1

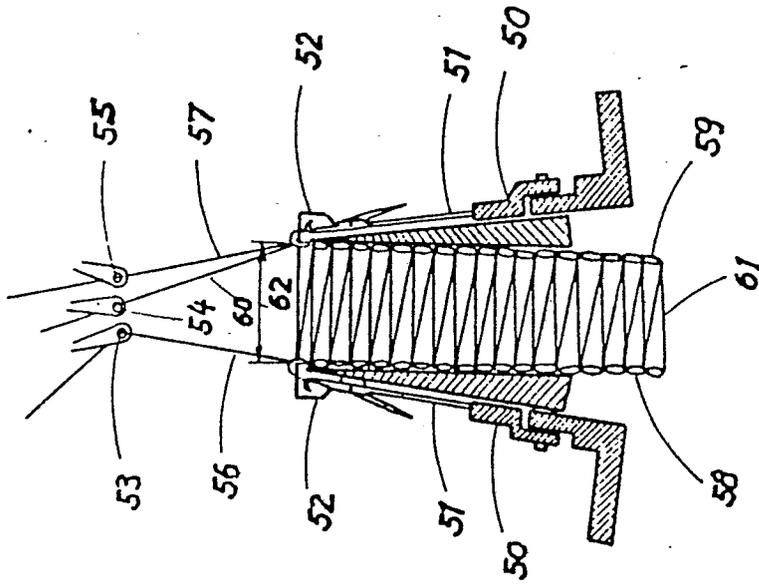
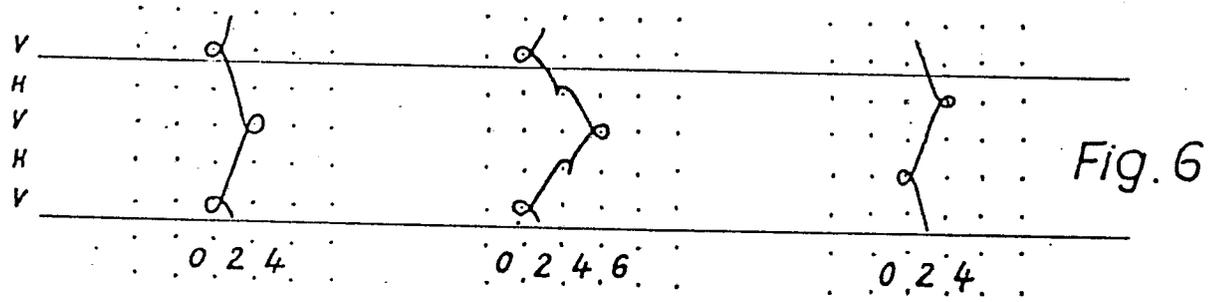
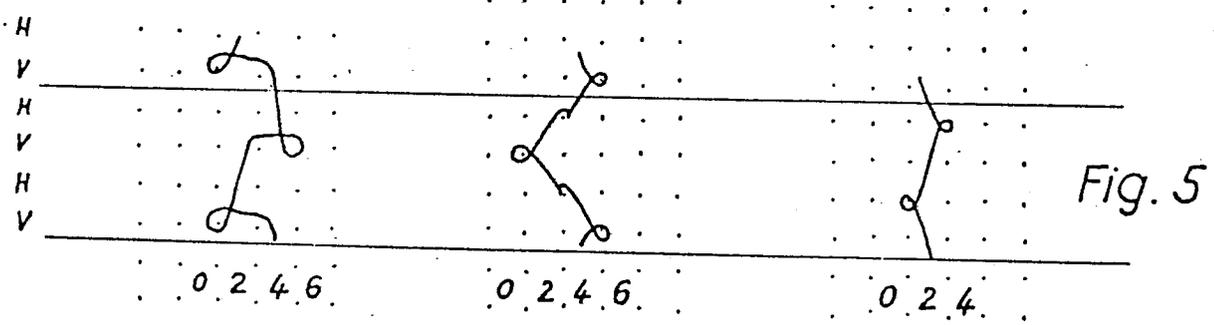
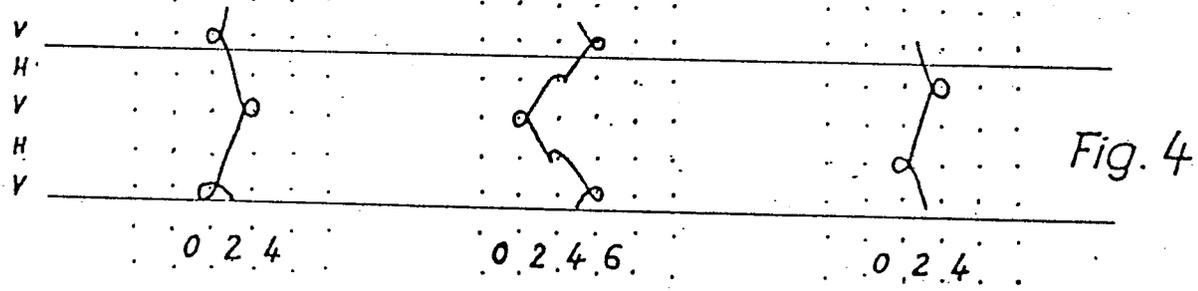
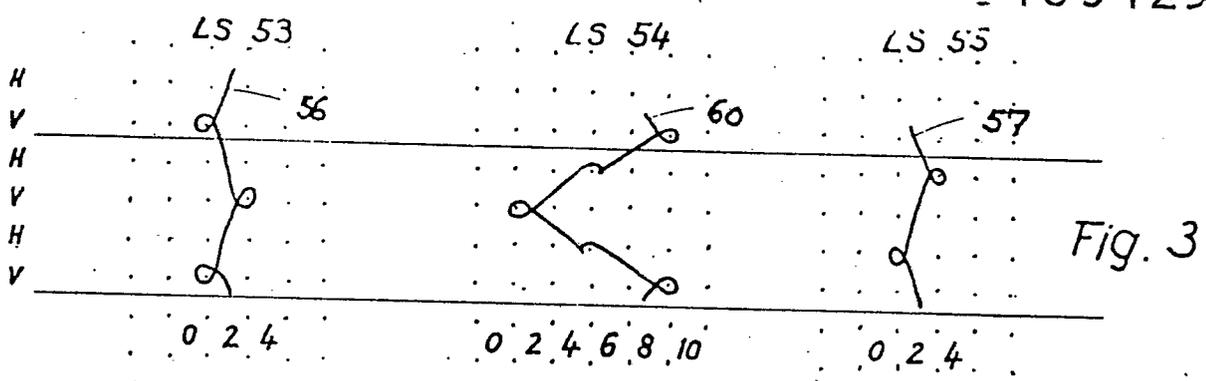


FIG. 2



4/5

0103129

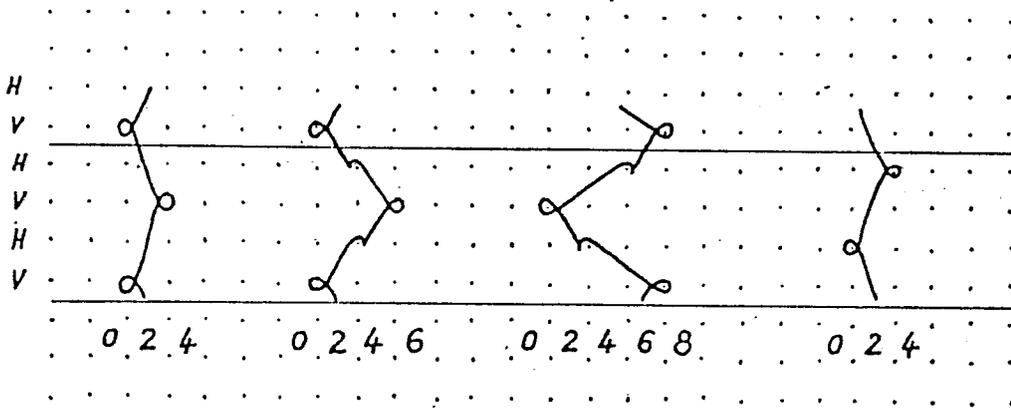
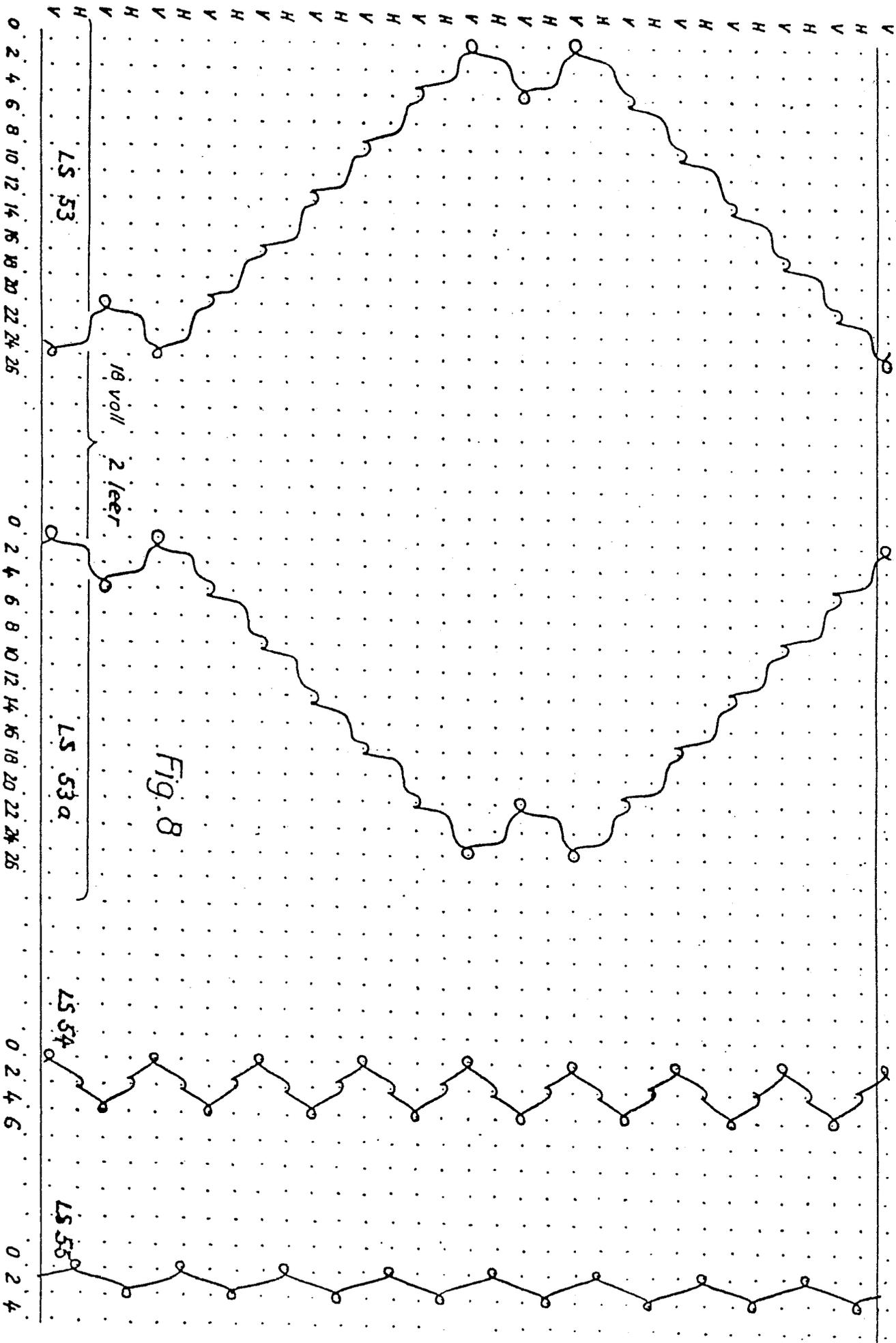


Fig. 7





EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			EP 83107475.2
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. <sup>3</sup> )
X	DE - C - 739 366 (FÄRBER) * Gesamt *	1,8	A 41 C 3/00 D 04 B 1/00
X	DD - A - 82 525 (HERTEL, WUNDER- LICH) * Gesamt *	1,8,9	
X	DE - B - 1 095 445 (HA-ES FEINWIR- KEREI) * Gesamt *	1,8	
X	DE - B - 1 238 605 (PFROMMER) * Fig. 1,2 *	1,2,3	
A	DE - A - 1 585 092 (GIRMES-WERKE AG) * Gesamt *	1	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. <sup>3</sup> )  A 41 B A 41 C A 41 D D 04 B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort WIEN		Abschlußdatum der Recherche 16-12-1983	Prüfer NETZER
<b>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN</b> 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 Patentdokument, 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	