

19



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



11 Veröffentlichungsnummer: **0 307 536 B1**

12

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

45 Veröffentlichungstag der Patentschrift: **01.04.92**

51 Int. Cl.⁵: **B65H 45/10**, D06F 89/00,
B65H 45/04, D06J 1/00

21 Anmeldenummer: **88102842.7**

22 Anmeldetag: **25.02.88**

54 **Maschine und Verfahren zum Falten von textilen Materialbahnen.**

30 Priorität: **18.09.87 CH 3606/87**

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
22.03.89 Patentblatt 89/12

45 Bekanntmachung des Hinweises auf die
Patenterteilung:
01.04.92 Patentblatt 92/14

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT BE DE ES FR GB IT LU NL SE

56 Entgegenhaltungen:
AT-B- 300 709
CH-A- 564 120

73 Patentinhaber: **Christian Fischbacher Co AG**
Vadianstrasse 6/8
CH-9015 St. Gallen(CH)

72 Erfinder: **Huckenbeck, Willi**
Bruch 40
W-5600 Wuppertal 2(DE)

74 Vertreter: **EGLI-EUROPEAN PATENT ATTOR-**
NEYS
Horneggstrasse 4
CH-8008 Zürich(CH)

EP 0 307 536 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

Die Erfindung betrifft eine Maschine zum Falten von textilen Materialbahnen, insbesondere von Vorhangstoffmustern gemäss dem Oberbegriff des Anspruchs 1 und ein Verfahren zum Falten der textilen Materialbahnen.

In der Textilbranche ist es bekannt, für bestimmte Zwecke, insbesondere für die Präsentation, textile Materialbahnen, insbesondere Vorhangstoffbahnen einer bestimmten Grösse, auf eine bestimmte Breite, beispielsweise 20 cm, zu falten. Bei dieser Standardform für die Präsentation solcher Stoffbahnen wird zudem verlangt, dass bei der gefalteten Materialbahn die Anfangskante und die Endkante übereinanderliegen.

Das Falten der Stoffbahnen zur Erstellung der standardisierten Präsentationsform wird im wesentlichen manuell durchgeführt, wobei einfache Hilfsmittel, beispielsweise Lineale, Verwendung finden. Versuche, das Zusammenfalten der Materialbahnen maschinell und selbsttätig durchzuführen, haben bisher keinen Erfolg gezeigt.

Es ist ausserdem eine gattungsgemässe Vorrichtung bekannt (CH-A-564 120), bei welcher ein Falgutstück auf einer mittels zweier Gruppen verschiebbarer Platten in Quer- und in Längsrichtung je zwei Mal gefaltet wird. Diese Vorrichtung ist jedoch offensichtlich für die Faltung kleiner Tücher gedacht und eignet sich nicht für die Faltung langer und verhältnismässig schwerer Materialbahnen. Ausserdem ist sie, z. T. bedingt durch die zwei Faltrichtungen, in ihrem Aufbau ziemlich kompliziert.

Der Erfindung liegt demgegenüber die Aufgabe zugrunde, eine Maschine zum Falten auch längerer textiler Materialbahnen zu schaffen, mit welcher das Falten der textilen Materialbahnen schnell und zuverlässig durchführbar ist, wobei jedoch die Maschine in ihrem Aufbau einfach und deshalb kostengünstig ist.

Diese Aufgabe wird gemäss der Erfindung durch die Merkmale im Kennzeichen des Anspruchs 1 gelöst.

Zweckmässig ist, daß der Stoffauflegetisch als feststehende kreisringstückförmige Zylinderfläche und die über dem Stoffauflegetisch hin und her bewegbar ausgebildeten Stoffalt-Schieberplatten als kreisringstückförmige Zylinderflächen ausgebildet sind, welche letztere auf Kreisbogenstücken mit unterschiedlichen Radien um eine gemeinsame Schwenkwelle hin und her schwenkbar sind.

Damit beim Falten der Materialbahnen Anfangskante und Endkante zuverlässig übereinander zu liegen kommen, kann auf der Bedienungsseite der Maschine eine feststehende Tischfläche mit einem Sensor vorgesehen sein, der beim Passieren der Endkante des textilen Materialstückes ein Si-

gnal auslöst, mit dem die Maschine den Faltvorgang abbricht und hierbei eine solche Teilbahn der Materialbahn zurückhält, dass die Endkante beim Falten der zurückgehaltenen Teilbahn mit der Anfangskante fluchtet.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist in der Zeichnung dargestellt und nachfolgend beschrieben. Es zeigen:

Fig. 1 eine schematisch dargestellte Seitenansicht einer Maschine zum Falten von textilen Materialbahnen,

Fig. 2 einen schematisch dargestellten Längsschnitt der Maschine, wobei jedoch Teile des Rahmengestells der Maschine weggelassen sind,

Fig. 3 eine schematisch dargestellte Seitenansicht einer Stoffalt-Schieberplatte, welche durch einen Fluidlinearmotor angetrieben ist, und

Fig. 4 eine schematisch dargestellte Seitenansicht der Maschine, bei welcher die Stoffalt-Schieberplatten in ihrer Endstellung und mit der gefalteten Materialbahn dargestellt sind.

Die in den Figuren 1 - 4 dargestellte Maschine wird zum Falten von Dekorationsstoffen, beispielsweise Vorhangmustern verwendet, welche nach dem Falten mit einem Bügel versehen, beschriftet und in dieser Form präsentiert werden. Die Maschine weist ein im wesentlichen quaderförmiges Rahmengestell 1 auf, welches aus Vertikalstäben 2 und Horizontalstäben 3 zusammengesetzt ist. In Figur 1 sind die Stäbe 2,3 teilweise sichtbar. Sie können aus Winkelprofilen oder Vierkantrohren bestehen. Den oberen Abschluss der Rahmengestells 1 bildet eine Tischfläche 4, welche in eine vordere Teilfläche 5 und in eine hintere Teilfläche 6 unterteilt ist. Zwischen den beiden Teilflächen 5,6 liegt eine sich über die ganze Breite des Rahmengestells erstreckende Öffnung 7, durch welche der Zugang zu der eigentlichen Falteinrichtung ermöglicht wird.

Im Rahmengestell 1 ist eine sich über die ganze Breite des Rahmengestells erstreckende Schwenkwelle 8 gelagert. Hierzu ist an den Stirnseiten des Rahmengestells 1 je ein Lagersockel 9 befestigt, auf welchen ein Lagergehäuse 10 abgestützt ist, in welchem die Schwenkwelle 8 gelagert ist.

Auf dem Lagersockel 9 ist weiter ein Stoffauflegetisch 11 abgestützt, welcher eine kreisringstückförmige Zylinderfläche 13 bildet, auf welcher im Bereich der Scheitelpartie eine Tischfläche 12 verlegt ist. Die Tischfläche 12 erstreckt sich ebenfalls über die gesamte Breite des Rahmengestells 1. An einer der beiden Tischkanten 14 ist eine Klemmvorrichtung 15 in Form eines Klemmwinkels angeordnet, welcher durch einen Linearmotor, beispielsweise einen Pneumatik-Linearmotor (nicht darge-

stellt), von der Tischfläche 12 weg und zu derselben hin bewegt werden kann. Ueber der die Tischfläche 12 tragenden Zylinderfläche 13 sind beidseits der Schwenkwelle 8 Stoffalt-Schieberplatten 16 angeordnet, welche von beiden Seiten her über die Tischfläche 12 schwenkbar sind. Dies wird durch unterschiedlich grosse Radien der einzelnen Stoffalt-Schieberplatten 16 ermöglicht.

Die Anordnung der Stoffalt-Schieberplatten 16 ist aus Figur 1 erkennbar. Die Schieberplatten 16 sind zur Kennzeichnung mit römischen Ziffern I-VII versehen. Die Schieberplatten mit den geraden Ziffern liegen in Figur 1 auf der rechten Seite und die Schieberplatten mit den ungeraden Ziffern auf der linken Seite. Die Schieberplatte I liegt am nächsten bei der Klemmvorrichtung 15 und weist somit den kleinsten Radius auf. Entsprechend den Ziffern werden die Radien der weiteren Schieberplatten 16 immer grösser, wobei die Schieberplatte VII mit dem grössten Radius den Abschluss bildet.

Auf der vorderen Teilfläche 5 ist in der Tischfläche ein Sensor 17 eingebaut, welcher die Aufgabe hat, beim Falten der textilen Materialbahn 20 die Anwesenheit der Endkante 19 festzustellen und dies durch ein Signal zu melden. Die Bedienungsseite der Maschine befindet sich auf der Seite der vorderen Teilfläche 5.

In Figur 2 ist schematisch dargestellt, wie die Stoffalt-Schieberplatten 16 bewegt werden. Die Schieberplatten 16 sind freitragend ausgebildet, wobei sie an einem scheibenförmigen Arm 21 befestigt sind. Die Kontur des Armes 21 ist in Figur 3 dargestellt, welche im wesentlichen eine angenäherte Dreieckform aufweist. Diese Form trägt zudem zur Verstärkung der einseitig abgestützten Stoffalt-Schieberplatten 16 bei.

Die Arme 21 sind auf der feststehenden Welle 8 drehbar gelagert und werden einzeln angetrieben, wie dies aus Figur 3 ersichtlich ist. An jedem Arm 21 ist ein Antriebshebel 22 befestigt, an dessen freien Ende 23 die Kolbenstange 24 eines Pneumatikzylinders 25 angreift. Der Pneumatikzylinder 25 ist am Rahmengestell 1 abgestützt. Die für den Antrieb des Pneumatikzylinders 25 benötigte Pressluft wird von einer Druckwelle 26 über eine Steuerung 27 geliefert.

Auf Figur 4 sind die sieben Stoffalt-Schieberplatten 16 in der Fallstellung dargestellt, in welche sie durch die sieben Pneumatikzylinder 25 geschwenkt wurden. Ortsfest ist dagegen nur der Stoffauflegetisch 11.

Der Fallvorgang mit der beschriebenen Maschine wird anhand von Figur 4 beschrieben, welche eine ähnliche Ansicht wie in Figur 1 zeigt.

Sämtliche Schieber 16 befinden sich in der in Figur 1 dargestellten Ruhelage. Nun wird die Stoffbahn 20 durch die Oeffnung 7 auf den Stoffauflegetisch 11 gebracht und dort mit seiner Anfangskante

28 in die geöffnete Klemmvorrichtung 15 eingelegt. Dann wird am Bedienungskasten (nicht dargestellt) der Klemmvorgang gestartet. Zunächst wird die Klemmvorrichtung 15 betätigt, wodurch der Klemmwinkel gegen die Tischfläche 12 bewegt und die Anfangskante 28 der Stoffbahn 20 festgeklemmt wird. Die Klemmung erfolgt hierbei auf der ganzen Länge der Anfangskante 28. Nach der erfolgten Klemmung wird die Falloperation eingeleitet, wobei zunächst der Schieber I parallel zum Stoffauflegetisch 11 über diesen hinweg bewegt wird, bis die erste Fallkante 31 in der gewünschten Position ist. Hierauf wird der Schieber II von der Gegenseite aus gestartet. Der Schieber II nimmt nun die Materialbahn 20 über die Schieberplatte I zurück. Wenn die zweite Fallkante 32 der Schieberplatte II senkrecht über die eingeklemmte Anfangskante 28 zu liegen kommt, wird die Schieberplatte II angehalten und die Schieberplatte III gestartet. Die Schieberplatte III kann in ihrem Schwenkbereich durch einen bewegbaren Anschlag (nicht sichtbar) eingestellt werden. Damit können vor dem Falten einer Materialbahn Abweichungen in deren Grösse berücksichtigt werden. Die Fallkante 33 des Schiebers III braucht demgemäss nicht genau über der Fallkante 31 zu liegen.

Nach dem Schieber III wird der Schieber IV gestartet, dessen Fallkante 34 über der Fallkante 32 des Schiebers II liegt. Dann wird der Schieber V gestartet, welcher eine weitere Fallkante 35 senkrecht über der Fallkante 31 der Schieberplatte I bildet.

Hierauf wird nicht die Schieberplatte VI, sondern vorher noch die Schieberplatte VII gestartet, welche mit ihrer Kante senkrecht über der Fallkante 35 angehalten wird. Nun wird die Schieberplatte VI gestartet, welche zwischen die Schieberplatten VI und VII fährt und die Materialbahn solange mitnimmt, bis der Sensor 17 die Endkante 19 signalisiert, wodurch die Bewegung der Schieberplatte VII gestoppt wird. Als letztes wird nun die zurückgehaltene Endpartie 38 mit der Endkante 19 manuell über die Schieberplatte VII gelegt. Damit ist der Fallvorgang beendet.

Zum Entfernen der gefalteten Materialbahn aus der Maschine wird die Klemmvorrichtung 15 geöffnet und die Materialbahn seitlich ausgefahren, was im Hinblick auf die einseitige Lagerung der Stoffalt-Schieberplatten 16 möglich ist. Dann werden die Stoffalt-Schieberplatten 16 wieder in die in Figur 1 dargestellte Ruhelage gebracht, das heisst die ungeraden Schieberplatten werden auf die Seite der Klemmvorrichtung 15 geschwenkt und die geraden Schieberplatten auf die Gegenseite. Die Maschine ist damit wieder startbereit für den nächsten Fallvorgang.

Da die beschriebene Maschine mit um die Schwenkwelle 8 schwenkbaren Stoffalt-Schieber-

platten 16 ausgerüstet ist, ermöglicht dies einen recht einfachen Aufbau der Maschine. Die einzelnen Bewegungen der Schieberplatten werden durch eine Steuerung gesteuert, die zweckmässig mit einem Prozessor ausgerüstet ist, mit welchem der Faltvorgang programmiert werden kann.

Es ist aber auch möglich, anstelle der kreisförmig schwenkbaren Stoffalt-Schieberplatten 16 linear bewegte Stoffalt-Schieberplatten zu verwenden.

Patentansprüche

1. Maschine zum Falten von textilen Materialbahnen, insbesondere von Vorhangstoffmustern, mit welcher die Materialbahn in Teilbahnen bestimmter Breite gefaltet und diese Teilbahnen lagenweise auseinandergelegt werden, wobei die Anfangskante (28) der Materialbahn (20) und die Endkante (19) derselben senkrecht übereinander zu liegen vorgesehen sind und mehrere Stoffalt-Schieberplatten (16) hin und her bewegbar gelagert sind, welche mit Abstand angeordnet und in einer bestimmten Reihenfolge zur Bildung der Falten verschiebbar sind, **dadurch gekennzeichnet, dass** auf einem feststehenden Stoffauflegetisch (11), über welchem die Stoffalt-Schieberplatten (16) bewegbar sind, eine Stoffklemmvorrichtung (15) zum Festklemmen der Anfangskante (28) der Materialbahn angeordnet ist.
2. Maschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Stoffauflegetisch (11) als feststehende, kreisringstückförmige Zylinderfläche und die über den Stoffauflegetisch hin und her bewegten Stoffalt-Schieberplatten (16) als kreisringstückförmige Zylinderflächen ausgebildet sind, welche letztere auf Kreisbogenstücken mit unterschiedlichen Radien um eine gemeinsame Schwenkwelle (8) hin und her schwenkbar sind.
3. Maschine nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass auf der Bedienungsseite der Maschine eine feststehende Tischfläche (5) mit einem Sensor (17) vorgesehen ist, der beim Passieren der Endkante der textilen Materialbahn (20) ein Signal auslöst, mit dem die Maschine den Faltvorgang abbricht und hierbei eine solche Teilbahn (38) der Materialbahn (20) zurückhält, dass die Endkante (19) beim Falten der zurückgehaltenen Teilbahn senkrecht über der Anfangskante (28) der Materialbahn liegt.
4. Maschine nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Stoffalt-Schieberplatten (16) einseitig für den freien Stoffabzug aus der Ma-

schine einseitig nur an einem Ende an einem Schwenkarm (21) befestigt sind.

5. Maschine nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass der Schwenkarm (21) mit einem Antriebshebel (22) verbunden ist, an dessen freiem Ende ein Linearmotor, zum Beispiel ein Pneumatikzylinder (25), angreift.
6. Maschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Stoffalt-Schieberplatten (16) wechselweise auf der einen oder der anderen Längsseite des Stoffauflegetisches (11) in Ruhestellung sind, wobei die der Stoffklemmvorrichtung (15) am nächsten liegende Stoffalt-Schieberplatte beim Faltvorgang die zuerst betätigte Schieberplatte ist.
7. Maschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass eine der mittleren Stoffalt-Schieberplatten (16) mit einem verschiebbaren Anschlag ausgerüstet ist, durch den der Schwenkweg dieser Schieberplatte einstellbar ist.
8. Verfahren zum Falten von textilen Materialbahnen, dadurch gekennzeichnet, dass die Materialbahn (20) auf eine feststehende Tischfläche (11) aufgelegt und an ihrer Anfangskante (28) geklemmt wird, worauf die der Tischfläche am nächsten liegende erste Stoffalt-Schieberplatte (I) zur Bildung der ersten Falte (31) über die Tischfläche (11) geschoben wird, worauf zur Bildung der zweiten Falte (32) die auf der Gegenseite der Tischfläche zuunterst liegende zweite Stoffalt-Schieberplatte (II) über die erste Schieberplatte geschoben wird, worauf von der Seite der ersten Schieberplatte die dritte Schieberplatte (III) auf die zweite Schieberplatte geschoben wird und so fort.
9. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass die zweitletzte Schieberplatte (VI) zur Bildung der zweitletzten Falte (36) nur so weit zwischen die drittletzte und die letzte Schieberplatte (V, VII) geschoben wird, bis ein Sensor (17) die Endkante (19) der Materialbahn (20) feststellt und das verbleibende Ende (38) über die bereits früher positionierte letzte Schieberplatte (VII) gelegt wird, worauf die fertiggefaltete Materialbahn seitlich von den Stoffalt-Schieberplatten (16) abgezogen wird.

Claims

1. Machine for folding textile material webs, in particular curtain fabric samples, with which the material web is folded into partial webs of

certain width and these partial webs are laid one upon the other layer-wise, with the starting edge (28) of the material web (20) and the end edge (19) of the same being provided so that they can lie vertically one over the other and several fabric fold slider plates (16) being mounted such that they can be moved to and fro, said slider plates being arranged with spacing and being displaceable in a certain sequence for the purpose of forming the folds, characterised in that a fabric-clamping arrangement (15) for firmly clamping the starting edge (28) of the material web is arranged on a fixed fabric-feed table (11) over which the fabric fold slider plates (16) can be moved.

2. Machine according to claim 1, characterised in that the fabric-feed table (11) is formed as a fixed, circular ring sector-shaped cylinder surface and the fabric fold slider plates (16) which move to and fro over the fabric-feed table are formed as circular ring sector-shaped cylinder surfaces which can be swung to and fro on circular arc sectors with different radii about a common swing shaft (8).
3. Machine according to claim 1 or 2, characterised in that a fixed table surface (5) is provided on the operating side of the machine, having a sensor (17) which with the passing of the end edge of the textile material web (20) releases a signal with which the machine aborts the folding process and with this holds back such a partial web (38) of the material web (20) that the end edge (19), when folding the partial web which has been held back, lies vertically above the starting edge (28) of the material web.
4. Machine according to claim 2, characterised in that the fabric fold slider plates (16) on the one side for the free withdrawal of fabric from the machine on the one side are secured only at one end to a swinging arm (21).
5. Machine according to claim 4, characterised in that the swinging arm (21) is connected with a drive lever (22) at the free end of which there acts a linear motor, for example a pneumatic cylinder (25).
6. Machine according to claim 1, characterised in that the fabric fold slider plates (16) are in the rest position alternately on the one or the other longitudinal side of the fabric-feed table (11), the fabric fold slider plate lying next to the fabric-clamping arrangement (15) being the slider plate which is actuated first during the

folding process.

7. Machine according to claim 1, characterised in that one of the central fabric fold slider plates (16) is fitted with a displaceable stop by means of which the path of swing of this slider plate is adjustable.
8. Method for folding textile material webs, characterised in that the material web (20) is laid upon a fixed table surface (11) and is clamped at its starting edge (28), whereupon the first fabric fold slider plate (I) lying next to the table surface is slid over the table surface (11) for the purpose of forming the first fold (31), whereupon for the purpose of forming the second fold (32) the second fabric fold slider plate (II) lying right at the bottom on the opposite side of the table surface is slid over the first slider plate, whereupon the third slider plate (III) is slid from the side of the first slider plate onto the second slider plate, and so on.
9. Method according to claim 8, characterised in that the second last slider plate (VI) for the purpose of forming the second last fold (36) is only slid so far between the third last and the last slider plate (V, VII) until a sensor (17) detects the end edge (19) of the material web (20) and the remaining end (38) is laid over the last slider plate (VII) already positioned earlier, whereupon the ready folded material web is drawn off laterally from the fabric fold slider plates (16).

Revendications

1. Machine pour le pliage de bandes de matière textile, notamment des échantillons de rideaux, avec laquelle la bande est pliée en bandes partielles de largeur déterminée et ces bandes partielles sont superposées en couches, le bord initial (28) de la bande (20) et le bord terminal (19) de celle-ci étant prévus pour se superposer perpendiculairement et plusieurs plaques coulissantes de pliage d'étoffe (16), qui sont disposées espacées et peuvent coulisser dans un certain ordre pour former les plis, étant montées déplaçables dans un mouvement de va-et-vient, caractérisée en ce qu'il est prévu, sur une table d'appui d'étoffe (11), fixe, sur laquelle les plaques coulissantes de pliage d'étoffe (16) sont déplaçables, un dispositif de serrage d'étoffe (15) pour fixer le bord initial (28) de la bande de matière.
2. Machine selon la revendication 1, caractérisée en ce que la table d'appui d'étoffe (11) est une

- surface cylindrique fixe, en forme de segment de cercle et les plaques coulissantes de pliage d'étoffe (16) déplacées dans un mouvement de va-et-vient sur la table d'appui d'étoffe, sont des surfaces cylindriques en forme de segments de cercle, ces dernières pouvant pivoter d'un côté et de l'autre, autour d'un axe de pivotement (8) commun, sur des arcs de cercle de rayon différent.
- 5
- 10
3. Machine selon la revendication 1 ou 2, caractérisée en ce qu'il est prévu, sur le côté commande de la machine, une surface de table (5) fixe avec un capteur (17) qui, lorsque passe le bord terminal de la bande de matière textile (20), déclenche un signal par lequel la machine interrompt le pliage et retient une bande partielle (38) de la bande de matière 20, telle que le bord terminal (19) repose perpendiculairement sur le bord initial (28) de la bande de matière, au moment du pliage de la bande partielle retenue.
- 15
- 20
4. Machine selon la revendication 1, caractérisée en ce que les plaques coulissantes de pliage d'étoffe (16) sont fixées d'un côté, à une extrémité seulement d'un bras pivotant (21), pour la libre extraction de l'étoffe hors de la machine.
- 25
5. Machine selon la revendication 4, caractérisée en ce que le bras pivotant (21) est relié à un levier d'entraînement (22) à l'extrémité libre duquel agit un moteur linéaire, par exemple un vérin pneumatique (25).
- 30
- 35
6. Machine selon la revendication 1, caractérisée en ce que les plaques coulissantes de pliage d'étoffe (16) sont alternativement en position de repos sur l'un ou l'autre grand côté de la table d'appui d'étoffe (11), la plaque coulissante de pliage d'étoffe la plus proche du dispositif de serrage d'étoffe (15) étant la plaque coulissante actionnée la première pendant le pliage.
- 40
- 45
7. Machine selon la revendication 1, caractérisée en ce que l'une des plaques coulissantes de pliage d'étoffe (16) centrales est équipée d'une butée coulissante par laquelle la distance de pivotement de cette plaque coulissante est réglable.
- 50
8. Procédé pour le pliage de bandes de matière textile, caractérisé en ce que la bande de matière (20) est déposée sur une surface de table (11) fixe et serrée sur son bord initial (28), après quoi la première plaque coulissante de pliage d'étoffe (I), la plus proche de la
- 55

surface de table, est poussée sur la surface de table (11), pour former le premier pli (31), après quoi, pour former le deuxième pli (32), la deuxième plaque coulissante de pliage d'étoffe (II), située en-dessous sur la face opposée de la surface de table, est poussée sur la première plaque coulissante, après quoi, à partir du côté de la première plaque coulissante, la troisième plaque coulissante (III) est poussée sur la deuxième plaque coulissante et ainsi de suite.

9. Procédé selon la revendication 8, caractérisé en ce que l'avant-dernière plaque coulissante (VI) est poussée entre l'avant-avant-dernière et la dernière plaque coulissante (V, VII), jusqu'à ce qu'un capteur (17) détecte le bord terminal (19) de la bande de matière (20) et que l'extrémité (38) restante soit posée sur la dernière plaque coulissante (VII) déjà positionnée au préalable, après quoi la bande de matière pliée, finie, est extraite latéralement des plaques coulissantes de pliage d'étoffe (16).

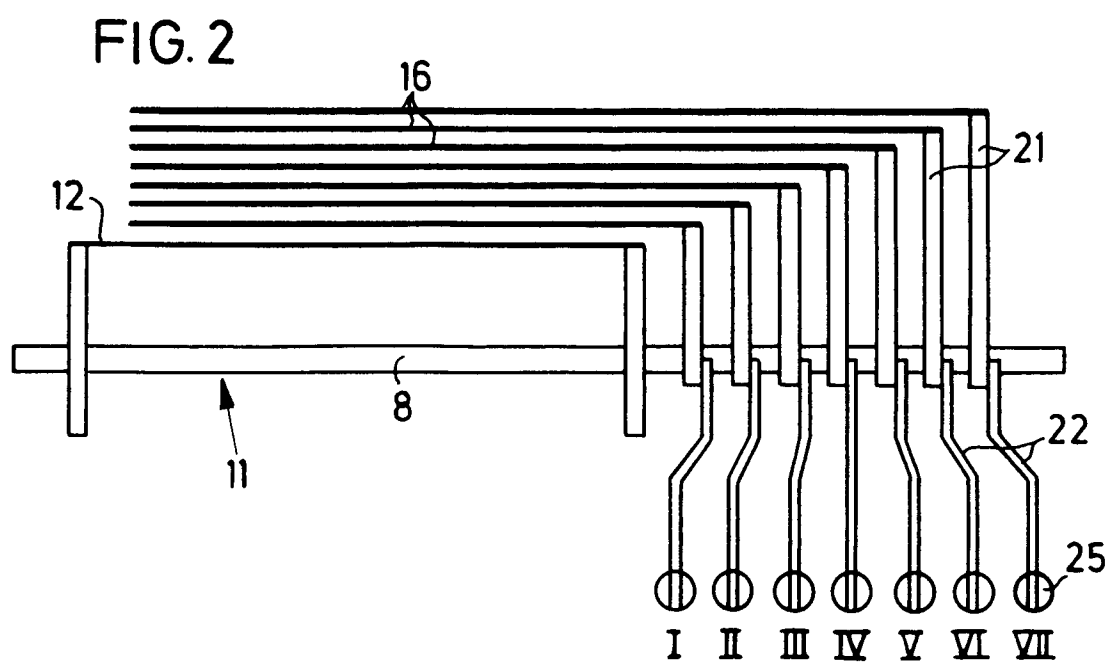
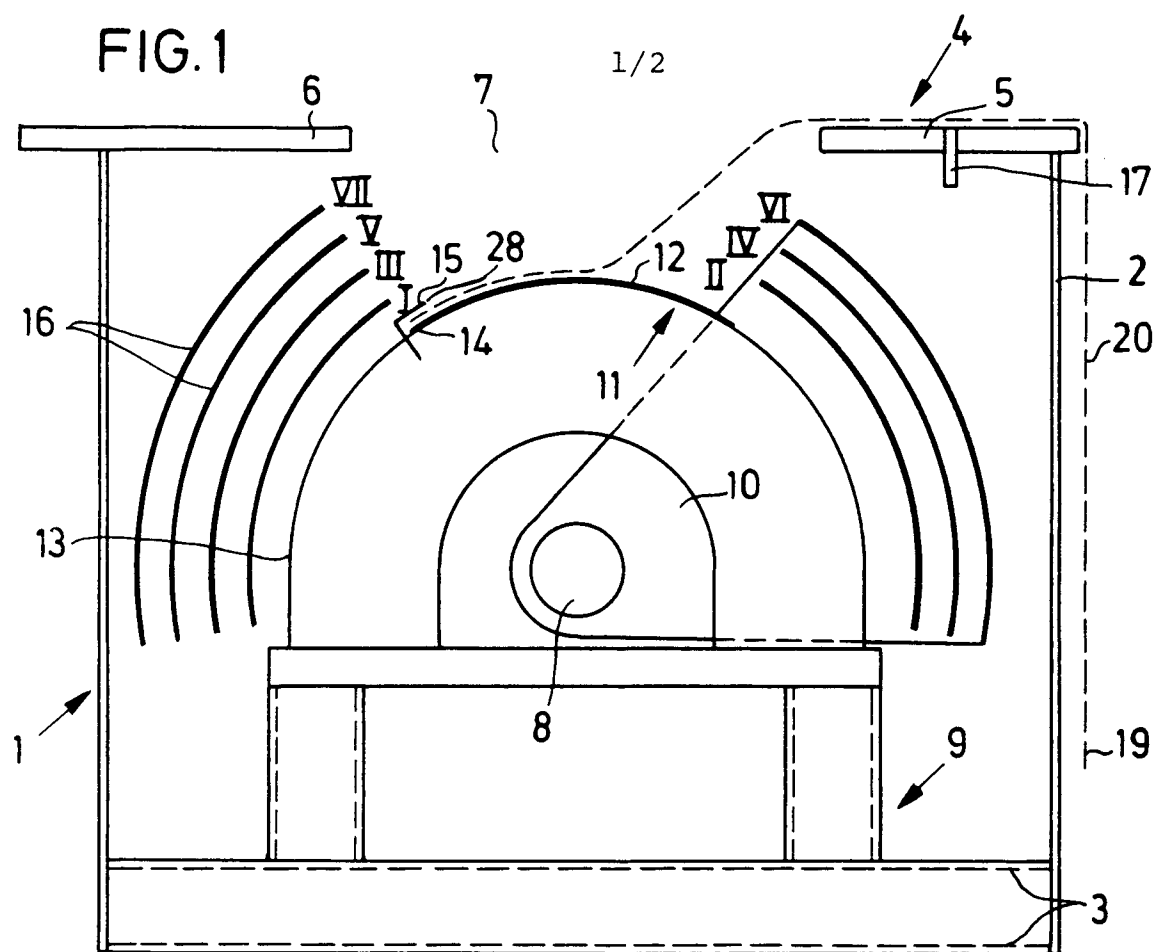


FIG. 3

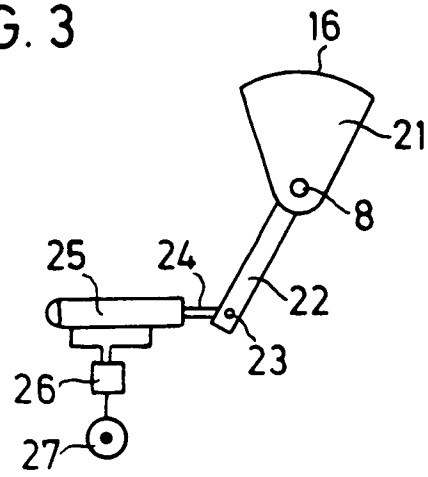


FIG. 4

