



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 1 510 617 A2**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
02.03.2005 Patentblatt 2005/09

(51) Int Cl.7: **D06F 73/00**

(21) Anmeldenummer: **04020304.4**

(22) Anmeldetag: **26.08.2004**

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

(71) Anmelder: **BSH Bosch und Siemens Hausgeräte
GmbH**
81739 München (DE)

(72) Erfinder: **Redlin, Kathrin**
14050 Berlin (DE)

(30) Priorität: **28.08.2003 DE 10339720**

(54) **Blähkörper und Vorrichtung zum Trocknen und/oder Glätten von Kleidungsstücken**

(57) Die Erfindung betrifft einen Blähkörper zum Trocknen und/oder Glätten von Kleidungsstücken, der zumindest einen Rumpfabschnitt (11) aufweist, an dem zur Einstellung eines definierten Rumpfumfangs mindestens ein Rumpfbzug (12) vorgesehen ist, der eine Hülle (2) aufweist, in der ein Zugelement (13) geführt ist, wo-

bei die Hülle (2) entlang einer Verbindungslinie (21) mit einem Schnittteil des Blähkörpers (1) verbunden ist und die Länge der Hülle (2) über einen Teil des Umfangs der Hülle (2) geringer ist als an der Verbindungslinie (21). Des weiteren betrifft die Erfindung eine Vorrichtung zum Trocknen und/oder Glätten von Kleidungsstücken, wobei diese einen solchen Blähkörper (1) umfasst.

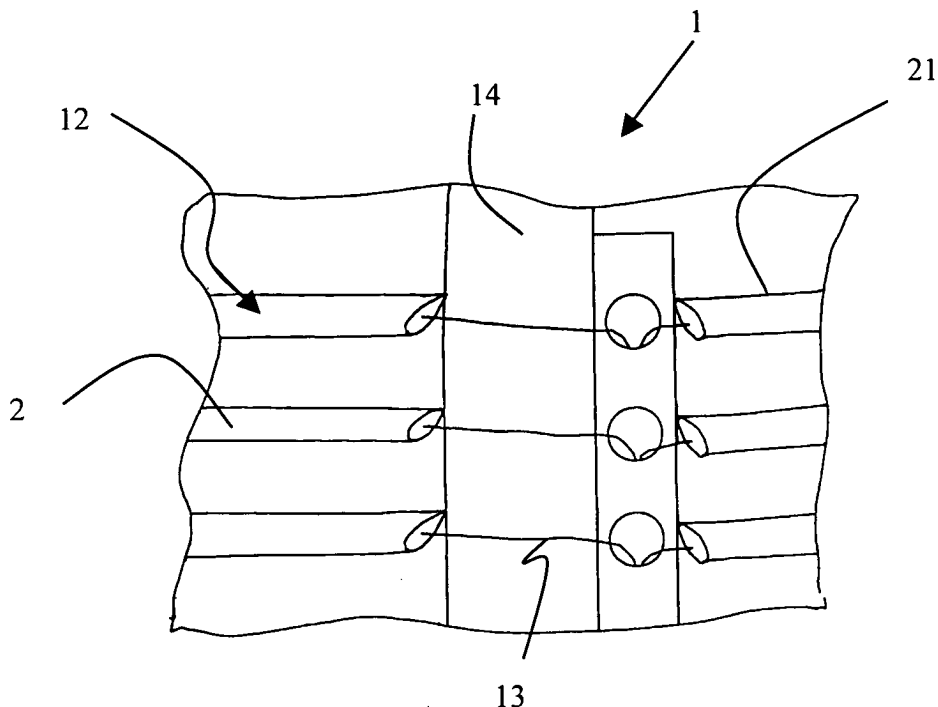


FIG. 2

EP 1 510 617 A2

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft einen Blähkörper und eine Vorrichtung zum Trocknen und/oder Glätten von Kleidungsstücken.

[0002] Es ist bekannt Kleidungsstücke zu Trocknen bzw. zu Glätten, indem diese auf einen Blähkörper, der im Wesentlichen die Form des zu glättenden Kleidungsstückes aufweist, aufgezogen werden und der Blähkörper von innen mit Luft oder Dampf versorgt wird. Durch die Luft- bzw. Dampfzufuhr wird der Blähkörper aufgeblasen und spannt von innen das Bügel- bzw. Trockengut. Damit unterschiedliche Größen von Kleidungsstücken mit dem Blähkörper behandelt werden können, ist die Größe des Blähkörpers in der Regel größer als das größte auf diesen aufzuspannende Kleidungsstück. Bei dem eigentlichen Trocken- oder Bügelvorgang hingegen, muss die Form des Blähkörpers so abgestimmt sein, dass dieser im Wesentlichen die gleiche Größe und Form wie das Kleidungsstück aufweist, damit das Kleidungsstück durch den spannenden Blähkörper nicht überdehnt und verformt wird. Insbesondere muss die Größe und Form im Bereich des Rumpfes des Kleidungsstückes so eingestellt werden, dass das untere Ende des Rumpfteils des Kleidungsstückes nicht an dem Blähkörper hochrutscht, wenn sich dieser ausdehnt.

[0003] Zu diesem Zweck ist in der DE 100 58 744 A1 bereits von der Anmelderin der vorliegenden Erfindung eine Bügelpuppe vorgeschlagen worden, bei der auf der Innenseite des Blähsackes mindestens eine Zugvorrichtung zum Einstellen des Umfangs der Bügelpuppe in zumindest einer Ebene vorgesehen ist. Die Hüllen, in denen die Zugelemente geführt werden, können hierbei an den Blähsack angenäht oder aus einer umlaufenden Falte des Blähsackes genäht werden.

[0004] Bei dem Vorsehen von Rumpfpzügen stellt sich das Problem des Herausführens der freien Enden des Zugelementes aus der Hülle. Es ist zu beachten, dass die Schnitteile des Blähkörpers in der Regel durch Nähte, die senkrecht zu der Länge der Hülle verlaufen, miteinander vernäht werden. Um eine maximale Einschnürwirkung durch den Rumpfpzug zu erhalten erstreckt sich die Hülle daher bis an den Rand des Schnittteiles, das diese trägt. Das Herausführen der Enden des Zugelementes aus der Hülle kann an diesem Rand, der durch die senkrechte Verbindungsnaht verschlossen wird, in der Regel nur durch Vorsehen von Ösen in der Hülle sichergestellt werden.

[0005] Die Verwendung von Ösen bringt allerdings den Nachteil mit sich, dass diese bei der Befestigung der Hülle an dem Schnittteil des Rumpfabchnittes, bei dem Erzeugen der Hülle durch Vernähen einer Falte und bei dem Vernähen dieses Schnittteiles des Rumpfabchnittes mit weiteren Schnittteilen hinderlich sind. Zudem kann es, wenn zu kleine Ösen verwendet werden dazu kommen, dass sich das Zugelement in diesen verkantet bzw. verhakt und ein Zusammenziehen des

Rumpfpzuges nicht mehr möglich ist oder zumindest erschwert wird. Werden größere Ösen verwendet, so muss auch die Abmessung der Hülle des Rumpfpzuges vergrößert werden, was insbesondere bei innenliegenden Rumpfpzügen zu einer Verkleinerung des wirksamen Einzugsbereiches des Rumpfpzuges führt.

Es ist daher Aufgabe der vorliegenden Erfindung einen Blähkörper und eine Vorrichtung zum Bügeln und/oder Trocknen von Kleidungsstücken zu schaffen, die einfach herzustellen sind und bei denen ein Zugelement aus der Hülle eines Rumpfpzuges geführt werden kann, ohne ein Verkanten oder Verhaken des Zugelementes befürchten zu müssen. Weiterhin soll die Funktionsfähigkeit des Rumpfpzuges nicht beeinträchtigt werden.

[0006] Der Erfindung liegt die Erkenntnis zugrunde, dass diese Aufgabe gelöst werden kann, indem die Form der Hülle des Rumpfpzuges so gewählt wird, dass durch das Material der Hülle, insbesondere durch den Rand der Hülle, eine Austrittsöffnung für ein Zugelement des Rumpfpzuges gebildet wird, der sich über einen Teil der Länge der Hülle erstreckt.

[0007] Die Aufgabe wird daher erfindungsgemäß gelöst durch einen Blähkörper zum Trocknen und/oder Glätten von Kleidungsstücken, der zumindest einen Rumpfabschnitt aufweist, an dem zur Einstellung eines definierten Rumpfumfanges mindestens ein Rumpfpzug vorgesehen ist, der eine Hülle aufweist, in der ein Zugelement geführt ist, wobei die Hülle entlang einer Verbindungslinie mit einem Schnittteil des Blähkörpers verbunden ist und die Länge der Hülle über einen Teil des Umfangs der Hülle geringer ist als an der Verbindungslinie.

[0008] Als Hülle wird im Sinne dieser Erfindung der Teil des Rumpfpzuges bezeichnet, in dem das Zugelement geführt wird. Diese Hülle weist vorzugsweise die Form eines Schlauches auf. Als Länge der Hülle wird im Sinne dieser Erfindung die Abmessung der Hülle in Umfangsrichtung des Rumpfabchnittes verstanden. Die Länge der Hülle kann aus einem einzigen Schlauch oder aber aus mehreren Schlauchteilen gebildet sein. Als Umfang der Hülle wird die Abmessung der Hülle bezeichnet, die den Raum definiert, in dem das Zugelement geführt wird. Die Verbindungslinie der Hülle ist die Linie entlang derer die Hülle an dem Schnittteil angenäht oder zur Bildung der Hülle eine Falte von dem Schnittteil abgenäht ist.

[0009] Durch die Änderung der Länge der Hülle über einen Teil deren Umfangs kann durch den Rand der Hülle eine Austrittsöffnung für das Zugelement, das in dem Rumpfpzug geführt ist, gebildet werden. Auf zusätzliche Teile, wie beispielsweise Ösen, kann somit verzichtet werden. Hierdurch wird die Herstellung des Blähkörpers erleichtert wird, da die Verarbeitung des Rumpfpzuges und des Schnittteiles, das den Rumpfpzug trägt, nicht behindert wird. Da die Länge der Hülle über einen Bereich des Umfangs geringer ist, als an der Verbindungslinie, wird an der Hülle eine Öffnung gebildet, die sich über einen Teil der Länge der Hülle erstreckt. Somit kann es

auch beim Vorsehen einer Naht am Rand der Hülle, in einer Richtung, die im wesentlichen senkrecht zu der Länge der Hülle verläuft, nicht zu einem Verschließen der Öffnung kommen. Eine solche senkrechte Naht wird beispielsweise zum Vernähen des Schnittteils, das die Hülle trägt, mit einem weiteren Schnittteil verwendet.

[0010] Vorzugsweise nimmt die Länge der Hülle über den Umfang von der Verbindungslinie kontinuierlich bis zu einer geringsten Länge ab und von dieser wieder kontinuierlich bis zu der Länge der Verbindungslinie zu. Besonders bevorzugt liegt die geringste Länge der Verbindungslinie auf dem Umfang der Hülle gegenüber. Wird eine senkrechte Naht zum Verbinden des Schnittteils, das die Hülle trägt, mit einem weiteren Schnittteil genäht, so kreuzt diese Naht die Verbindungslinie der Hülle. Dadurch wird die Naht nicht geschwächt und gleichzeitig bleibt eine Öffnung erhalten, die von dem gesamten Rand der Hülle gebildet wird. Diese Öffnung ist daher groß genug, um ein Verkanten des Zugelementes, das aus der Hülle herausgeführt wird, zu vermeiden. Weiterhin ist das kontinuierliche Abnehmen der Länge aus Fertigungsgründen vorteilhaft. Als Material für die Hülle wird in der Regel ein Stoff, z.B. ein gewobener Stoff, verwendet. Bei einer kontinuierlichen Abnahme und Zunahme der Länge kann auch bei einem solchen Stoff ein Ausfransen des Randes der Hülle weitestgehend vermieden werden.

[0011] Vorzugsweise wird die Hülle so ausgelegt, dass an beiden Enden der Hülle das Ende der geringsten Länge gegenüber dem Ende der Verbindungslinie versetzt ist. Dies bedeutet, dass an beiden Enden der Hülle Öffnungen gebildet werden. Ein Zugelement, das in dieser Hülle geführt wird, kann somit an beiden Enden der Hülle mit seinen freien Enden austreten. Wird die Hülle durch mehrere Schlauchteile gebildet, so weisen die beiden Hüllenteile, die die Enden der Hülle bilden, eine erfindungsgemäße Verkürzung der Länge auf, wobei allerdings das Ende der geringeren Länge nur an einer Seite gegenüber dem Ende der Verbindungslinie versetzt ist. An der anderen Seite dieser Schnittteile liegen das Ende der geringeren Länge und das Ende der Verbindungslinie zusammen. An den gegebenenfalls zwischen diesen Schnittteilen vorgesehenen weiteren Schnittteilen, ist die Länge der Hülle über den Umfang vorzugsweise konstant.

[0012] In einer Ausführungsform ist die Hülle des Rumpfunges an der Innenseite des Rumpfabchnitts des Blähkörpers vorgesehen. Bei dieser Ausführungsform können die Vorteile, die durch die erfindungsgemäße Form der Hülle erzielt werden, besonders genutzt werden. Wird nämlich ein über den gesamten Umfang des Rumpfabchnitts des Blähkörpers verlaufender Rumpfung mit einer Hülle, die erfindungsgemäß zumindest über einen Teil ihres Umfangs eine geringere Länge besitzt, verwendet, so können die beiden Enden der Hülle an der Verbindungslinie nahe aneinander geführt werden, ohne, dass die Austrittsöffnung an dem einen Ende der Hülle durch das andere Ende der Hülle ver-

schlossen wird. Dieser Effekt würde auftreten, wenn die Hülle durch einen Schlauch mit konstanter Länge über dessen Umfang gebildet würde.

[0013] Obwohl es im Sinne der Erfindung auch möglich ist die Hülle durch einen Schlauch zu bilden, der an einem Schnittteil des Blähkörpers festgenäht wird, ist es bevorzugt die Hülle des Rumpfunges durch eine Falte in einem Schnittteil des Blähkörpers zu bilden. Die Austrittsöffnungen werden hierbei ebenfalls durch die unterschiedliche Länge der Hülle gebildet, wobei vorzugsweise das Schnittteil, an dem die Falte für den Rumpfung gelegt wird, in dem Bereich der Falte eine Ausnehmung an der Kante aufweist. Hierdurch kann die Form der Hülle bereits bei dem Zuschchnitt des Schnittteils, an dem die Hülle vorgesehen werden soll, eingestellt werden. Ein separates Zuschneiden der Hülle kann somit entfallen. Da die Ausnehmungen in dem Bereich der jeweils zu bildenden Hülle vorgesehen sind, ergibt sich nach dem Legen und Abnähen der Falte, die die Hülle bildet, wieder eine gerade Kante an dem Schnittteil, über die dieses mit weiteren Schnittteilen des Blähkörpers mit oder ohne Rumpfung vernäht werden kann. Eine Schwächung dieser Naht zwischen Teilen mit und ohne Rumpfung tritt daher nicht auf.

[0014] Vorzugsweise weist die Ausnehmung an der Kante des Schnittteils eine Bogenform auf. Besonders bevorzugt erstrecken sich zunächst von der Kante des Schnittteils aus zwei im wesentlichen parallele Schnittlinien, die dann in die Bogenform übergehen.

[0015] Gemäß einer Ausführungsform ist angrenzend an das Schnittteil, das ein Ende der Hülle trägt, ein separates Schnittteil mit einem Auslass für ein Zugelement angeordnet. Dieses Vorsehen eines separaten Schnittteils kann insbesondere bei innen liegenden Rumpfung von Vorteil sein. Die Zugelemente können hierbei nämlich aus der Hülle des Rumpfung geführt und zu dem Auslass in dem separaten Schnittteil gelegt werden, von wo aus dieses aus dem Blähkörper gebracht werden können. Durch diese Anordnung ist die Strecke, über die das Zugelement ohne Führung in dem Blähkörper liegt, gering. Weiterhin können die weiteren Schnittteile, die den Rumpfabchnitt bilden bezüglich ihrer Abmessungen und Materialien den entsprechenden Anforderungen angepasst werden, da der Auslass für das Zugmittel, das beispielsweise eine Kordel darstellen kann, in einem von dem restlichen Rumpfabchnitt, insbesondere von dem Schnittteil, das die Rumpfung trägt, getrennten Schnittteil vorgesehen ist. Zudem kann der Auslass, der beispielsweise durch Ösen verstärkt sein kann, bei der Herstellung des Rumpfabchnitts nicht hinderlich wirken oder versehentlich verschlossen werden, da das Schnittteil, das diesen trägt, erst nach Fertigstellung des weiteren Rumpfabchnitts in diesen eingearbeitet, insbesondere in diesen eingenaht werden kann.

[0016] Gemäß einem weiteren Aspekt betrifft die Erfindung eine Vorrichtung zum Trocknen und/oder Glätten von Kleidungsstücken, die einen erfindungsgemä-

ßen Blähkörper umfasst.

[0017] Die Vorteile und Merkmale, die bezüglich des Blähkörpers beschrieben wurden und werden gelten, soweit anwendbar, entsprechend für die Vorrichtung und umgekehrt.

[0018] Die Erfindung wird im Folgenden anhand der Figuren, die nicht beschränkende Beispiele zeigen, genauer beschrieben. Es zeigen:

Figur 1: eine schematische Ansicht einer Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Blähkörpers;

Figur 2: eine Detailansicht der Enden der Hüllen der Rumpfszüge gemäß Figur 1, vom Inneren des Blähkörpers gesehen; und

Figur 3: eine Detailansicht einer möglichen Ausführungsform des Materials des Blähkörpers im Bereich der Hülle vor dem Bilden des Rumpfszuges.

[0019] In Figur 1 ist eine Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Blähkörpers 1 dargestellt. Dieser weist einen Rumpfabschnitt 11 und Ärmelabschnitte 17 auf. In dem Rumpfabschnitt 11 sind an der Innenseite Hüllen 2 von Rumpfszügen 12 vorgesehen, die hier durch die von außen erkennbaren Verbindungslinien 21, die durch Nähte gebildet sind, angedeutet sind. In den Hüllen 2 sind jeweils Zugelemente 13 geführt. Die Zugelemente 13 erstrecken sich über den gesamten Umfang des Rumpfabschnittes 11.

[0020] In der dargestellten Ausführungsform ist an der Vorderseite des Rumpfabschnittes 11 über im Wesentlichen die gesamte Länge des Rumpfabschnittes 11 ein Bereich 14 vorgesehen, der der Trocknung der Knopfleiste eines auf den Blähkörper aufzuspannenden Hemdes dient. Dieser Bereich 14 ist durch ein Material mit hoher Luftdurchlässigkeit gebildet. Die Hüllen 2 der Rumpfszüge 12 sind an diesem Bereich nicht vorgesehen. Die Zugelemente 13 werden in diesem Bereich 14 also im Inneren des Blähkörpers 1 frei geführt.

[0021] Angrenzend an den Bereich 14 ist an einer Seite im unteren Bereich des Rumpfabschnittes 11 ein separates Schnittteil 15 angeordnet. Dieses Schnittteil 15 erstreckt sich entlang dem Bereich 14 und endet in einer Höhe, die geringfügig über der obersten Hülle 2 liegt. In dem separaten Schnittteil 15 sind Ösen 16 vorgesehen. Die Ösen 16 weisen einen Abstand zueinander auf, der dem Abstand zwischen den einzelnen Hüllen 2 entspricht.

[0022] Über die Ösen 16 sind die freien Enden der Zugelemente 13, die beispielsweise Kordeln sein können, aus dem Inneren des Blähkörpers 1 herausgeführt. An den Enden der Zugelemente 13 können Fixierungselemente, wie Klemmen oder dergleichen vorgesehen sein, um einen bestimmten Umfang des Rumpfabschnittes 11 des Blähkörpers 1 einstellen zu können.

[0023] In Figur 2 ist eine schematische Detailansicht der Rumpfszüge 12 vom Inneren des Blähkörpers 1 ge-

zeigt. In der Teilansicht in Figur 2 sind lediglich die Enden der Hüllen 2 gezeigt. Die gesamten Hüllen 2 erstrecken sich jedoch über den gesamten Umfang des Rumpfabschnittes und sind nur an dem Bereich 14 und dem separaten Schnittteil 15 nicht vorgesehen. Die Hüllen 2 setzen sich in der dargestellten Ausführungsform somit aus einem Teil, das an dem rechten vorderen Schnittteil vorgesehen ist, einem Teil, das an dem Rückenschnittteil vorgesehen ist und einem Teil, das an dem linken vorderen Schnittteil vorgesehen ist, zusammen.

[0024] Die Hüllen 2 sind in der dargestellten Ausführungsform durch Falten gebildet, die mittels einer Naht 21 von einem Schnittteil des Blähkörpers 1 abgenäht sind. Der Teil der Hülle 2, der die größte Länge aufweist, ist hierbei der Teil, an dem die Naht 21 vorgesehen ist. Die kürzeste Länge weist die Hülle 2 an der gegenüberliegenden Seite ihres Umfangs auf. Hierdurch wird, wie in Figur 2 zu erkennen ist, eine Öffnung an jedem Ende der Hüllen 2 ausschließlich durch den Rand des Materials der Hülle 2 gebildet ist. Die Öffnung erstreckt sich über den gesamten Umfang der Hülle 2.

[0025] Aus diesen Öffnungen können die Zugelemente 13 austreten und beispielsweise zu den Ösen 16 in dem separaten Schnittteil 15 geführt werden.

[0026] In Figur 3 ist ein Teil eines Schnittteils des Blähkörpers gezeigt aus dem eine Hülle 2 für den Rumpfszug 12 gebildet werden kann und das gleichzeitig als Schnittteil für die Vorderseite des Blähkörpers dienen kann. An der Kante 3 des Schnittteils ist eine Ausnehmung 31 vorgesehen. Diese Ausnehmung wird von der Kante 3 aus zunächst durch zwei im wesentlichen parallel zueinander verlaufende Schnittlinien gebildet und geht dann in einen Bogen über. Der tiefste Punkt der Ausnehmung 31 liegt hierbei in der Mitte der Ausnehmung 31.

[0027] Die im wesentlichen parallel verlaufenden Schnittlinien der Ausnehmung 31 erstrecken sich bis zu einer Tiefe der Ausnehmung 31, an der eine Naht 18 zum Vernähen des Schnittteils mit einem weiteren Schnittteil vorgesehen werden kann. Diese Strecke, über die sich die parallelen Schnittlinien erstrecken, entspricht somit der Nahtzugabe.

[0028] Wird dieses, in Figur 3 gezeigte, Schnittteil verarbeitet, so wird das Material entlang der Mitte der Ausnehmung 31 gefaltet und eine Naht 21 gesetzt, die sich im wesentlichen senkrecht zu der Kante 3 erstreckt. Hierdurch wird eine Hülle 2 gebildet. Hierbei entsteht eine Austrittsöffnung an der Hülle 2, der dem Teil der Ausnehmung 31, der die Form eines Bogens aufweist, entspricht. Diese Austrittsöffnung erstreckt sich über einen Teil der Länge der Hülle 2. Dieses Schnittteil mit der Hülle kann nun an einem weiteren Schnittteil, das ebenfalls eine Hülle aufweisen kann, oder aber ein glattes Schnittteil sein kann, entlang der Naht 18 festgenäht werden.

[0029] Die Erfindung ist nicht auf die dargestellte Ausführungsform beschränkt. So ist es beispielsweise auch möglich die Ausnehmungen an den Kanten des Schnitt-

teils zum Bilden der Hülle in einer im wesentlichen Keilform, d.h. durch zwei gerade Linien, die aufeinander zulaufen, auszugestalten.

[0030] Auch die Anzahl der Rumpfzüge ist nicht auf die dargestellten drei Rumpfzüge beschränkt. Weiterhin können die Hüllen der Rumpfzüge auch so an dem Blähkörper vorgesehen sein, dass sich diese über den gesamten Umfang des Rumpfabchnittes erstrecken. Hierbei wird auf Schnittteile, wie beispielsweise das separate Schnittteil 15 oder das mittlere Schnittteil 14, verzichtet. Die Enden der Hüllen, aus denen die Zugelemente austreten, können auch im hinteren Bereich des Rumpfabchnittes angeordnet sein, oder sich an der Seite des Rumpfabchnittes befinden.

[0031] Die Differenz in der Länge der Hülle von der geringsten Länge zu der Länge der Verbindungslinie zum Bilden der Austrittsöffnung für das Zugelement wird so gewählt, dass auch nach dem Vernähen der Schnittteile des Blähkörpers die Austrittsöffnung groß genug ist, um das Zugelement leicht aus dem Rumpfzug herausführen zu können.

[0032] Mit der vorliegenden Erfindung wird somit ein Blähkörper geschaffen, der einfach herzustellen ist. Die Hüllen für Rumpfzüge können hierbei bereits bei dem Zuschnitt eines Schnittteils bezüglich ihrer Form definiert werden. Das so zugeschnittene Schnittteil kann leicht verarbeitet, insbesondere vernäht werden, ohne, dass die Austrittsöffnungen für Zugelemente verschlossen werden, oder Verbindungsnahte zwischen Schnittteilen geschwächt werden.

4. Blähkörper nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Hülle (2) des Rumpfzuges (12) an der Innenseite des Rumpfabchnitts (11) des Blähkörpers (1) vorgesehen ist.
5. Blähkörper nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Hülle (2) des Rumpfzuges (21) durch eine Falte in einem Schnittteil des Blähkörpers (1) gebildet wird.
6. Blähkörper nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Schnittteil, an dem die Falte für den Rumpfzug (12) gelegt wird, in dem Bereich der Falte eine Ausnehmung (31) an der Kante (3) aufweist.
7. Blähkörper nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Ausnehmung (31) eine Bogenform aufweist.
8. Blähkörper nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** angrenzend an das Schnittteil, das ein Ende der Hülle (2) trägt, ein separates Schnittteil (15) mit einem Auslass (16) für ein Zugelement (13) angeordnet ist.
9. Vorrichtung zum Trocknen und/oder Glätten von Kleidungsstücken, **dadurch gekennzeichnet, dass** diese einen Blähkörper gemäß einem der Ansprüche 1 bis 8 aufweist.

Patentansprüche

1. Blähkörper zum Trocknen und/oder Glätten von Kleidungsstücken, der zumindest einen Rumpfabschnitt (11) aufweist, an dem zur Einstellung eines definierten Rumpfumfangs mindestens ein Rumpfzug (12) vorgesehen ist, der eine Hülle (2) aufweist, in der ein Zugelement (13) geführt ist, wobei die Hülle (2) entlang einer Verbindungslinie (21) mit einem Schnittteil des Blähkörpers (1) verbunden ist und die Länge der Hülle (2) über einen Teil des Umfangs der Hülle (2) geringer ist als an der Verbindungslinie (21).
2. Blähkörper nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Länge der Hülle (2) über den Umfang der Hülle (2) von der Verbindungslinie (21) kontinuierlich bis zu einer geringsten Länge abnimmt und von dieser wieder kontinuierlich bis zu der Verbindungslinie (21) zunimmt.
3. Blähkörper nach einem der Ansprüche 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** an beiden Enden der Hülle (2) jeweils das Ende der geringsten Länge gegenüber dem Ende der Verbindungslinie (21) versetzt ist.

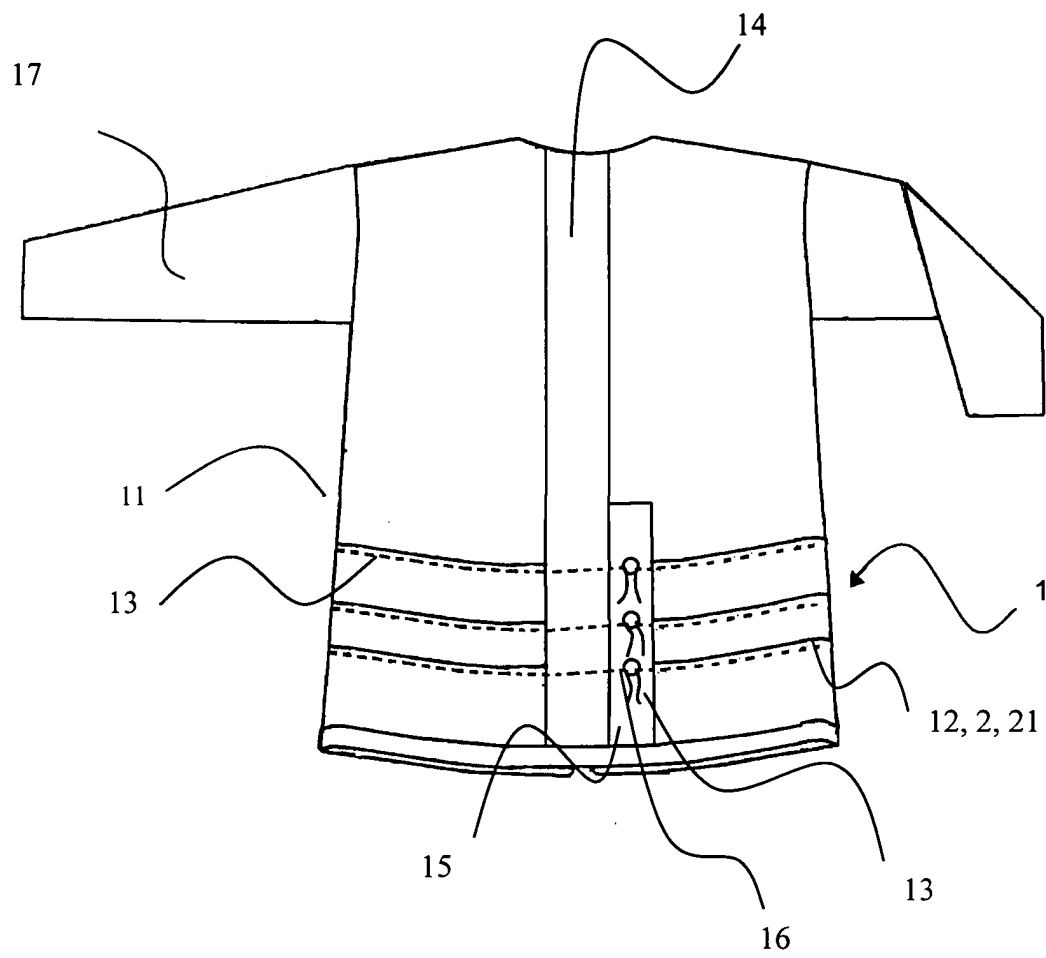


FIG.1

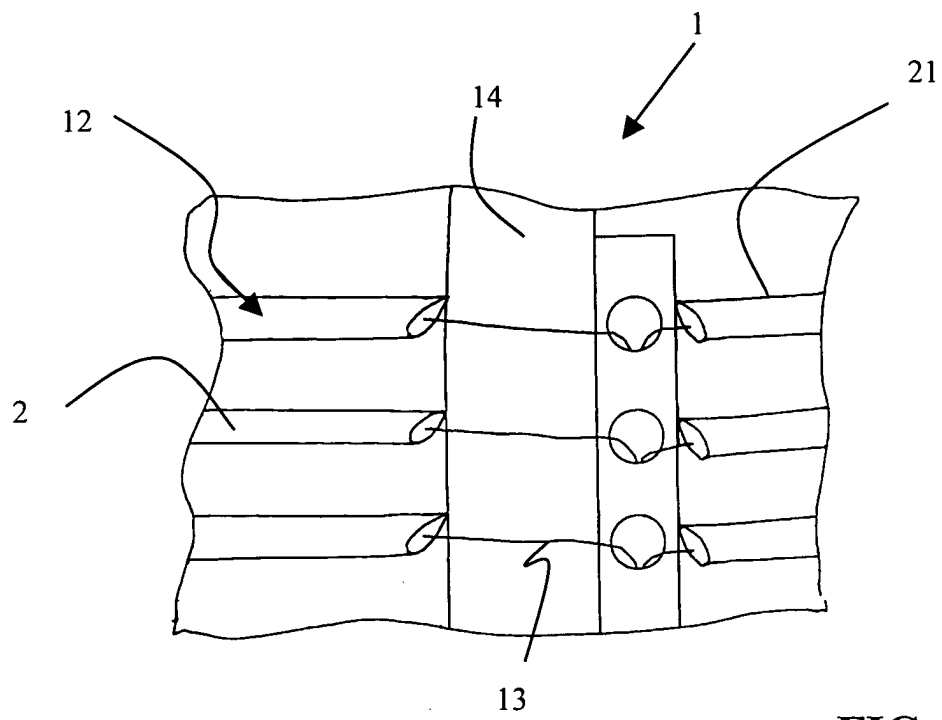


FIG. 2

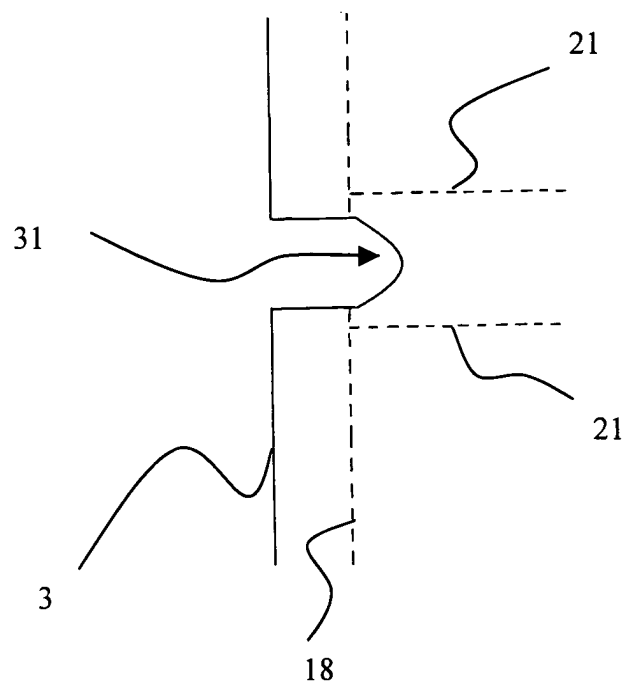


FIG. 3