



(12) Wirtschaftspatent

Erteilt gemäß § 17 Absatz 1 Patentgesetz

(19) **DD** (11) **246 130 A1**

4(51) D 05 B 35/10

**AMT FÜR ERFINDUNGS- UND PATENTWESEN**

In der vom Anmelder eingereichten Fassung veröffentlicht

---

(21) WP D 05 B / 287 229 6

(22) 21.02.86

(44) 27.05.87

---

(71) VEB Kombinat Textima, 9040 Karl-Marx-Stadt, Altchemnitzer Straße 27, DD

(72) Wöllner, Jürgen, DD

---

**(54) Kantenführungseinrichtung für biegeschlaffe Flachformstoffe**

---

(57) Die Erfindung betrifft eine Einrichtung zum kantengleichen Positionieren und Zuführen biegeschlaffer, Flachformstoffe, vorzugsweise textiler Ober- und Futterstoffzuschnitte zu einer Nähanlage. Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, das Verkleben der vertikalen Plattenführung bekannter Kantenführungseinrichtungen zu beseitigen. Erfindungsgemäß wird die Aufgabe dadurch gelöst, daß die innere Hülse der Teleskop-Säulenführung gleichzeitig den pneumatischen Arbeitszylinder zum vertikalen Anheben der Platten bildet.

#### **Erfindungsanspruch:**

1. Kantenführungseinrichtung für biegeschlaffe Flachformstoffe, vorzugsweise textiler Flächengebilde zum kantengleichen Positionieren und Zuführen zu einer Nähanlage, **gekennzeichnet dadurch**, daß die innere Hülse der Teleskop-Säulenführung gleichzeitig den pneumatischen Arbeitszylinder zum vertikalen Anheben der Platten bildet.
2. Einrichtung nach Punkt 1, **gekennzeichnet dadurch**, daß der pneumatische Arbeitszylinder konzentrisch von der Teleskop-Säulenführung umgeben ist.

Hierzu 1 Seite Zeichnung

#### **Anwendungsgebiet der Erfindung**

Die Erfindung betrifft eine Einrichtung zum kantengleichen Positionieren und Zuführen biegeschlaffer Flachformstoffe, vorzugsweise textiler Ober- und Futterstoffzuschnitte zu einer Nähanlage.

#### **Charakteristik bekannter technischer Lösungen**

In DE-OS 3441 167 wird eine sich der Nähgutdicke selbstanpassende Kantenführungseinrichtung beschrieben, die mehrere Anschlagstifte aufweist, wobei einer dieser Stifte als Arbeitszylinder ausgebildet ist, mit dem Mittel- und Oberplatte zum Zwecke des ungehinderten Einlegens des Nähgutes vertikal angehoben werden.

Der Nachteil dieser Erfindung besteht darin, daß es bei Betätigen des Arbeitszylinders zum Verklebmen der vertikalen Plattenführung und damit zu Funktionsstörungen beim Absenken der Platten auf das Nähgut kommt.

#### **Ziel der Erfindung**

Die Erfindung hat das Ziel, die Funktionssicherheit und Zuverlässigkeit von Kantenführungseinrichtungen für biegeschlaffe Flachformstoffe wesentlich zu erhöhen.

#### **Wesen der Erfindung**

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, das Verklebmen der vertikalen Plattenführung bekannter Kantenführungseinrichtungen wirksam zu beseitigen und damit ein ungehindertes, störungsfreies Absenken beider Platten zu erreichen.

Erfindungsgemäß wird die Aufgabe dadurch gelöst, daß die innere Hülse der Teleskop-Säulenführung gleichzeitig den pneumatischen Arbeitszylinder zum vertikalen Anheben der Platten bildet und der pneumatische Arbeitszylinder konzentrisch von der Teleskop-Säulenführung umgeben ist.

#### **Ausführungsbeispiel**

Die Erfindung soll nachfolgend an einem Ausführungsbeispiel dargestellt werden.

Die Zeichnung zeigt eine Kantenführungseinrichtung im Schnitt.

Eine bekannte Kantenführungseinrichtung besteht im wesentlichen aus einer mit Düsen versehenen Grundplatte 1, Mittelplatte 2, Oberplatte 3, Teleskop-Säulenführung 4, Anschlagstiften 5 und Massestücken 6 und 7.

Die innere Hülse 8 der Säulenführung 4 bildet zusammen mit dem Kolben 9 den die Mittelplatte 2 und Oberplatte 3 vertikal anhebenden pneumatischen Arbeitszylinder.

Damit wird erreicht, daß beim Aus- und/oder Einfahren des Kolbens 9 die Teleskop-Säulenführung nicht verklebmt und die Funktionssicherheit der Kantenführungseinrichtung wesentlich erhöht wird.

Zum Einlegen der zu vernähenden Nähgutlagen 10 wird der Kolben 9 kurzzeitig mit Druckluft beaufschlagt. Dabei wird zuerst die Oberplatte 3 einschließlich Massestücke 6; 7 und anschließend die Mittelplatte 2 durch die ausfahrende Kolbenstange angehoben und in ihre obere Endlage gebracht. Je eine Nähgutlage 10 wird zwischen Grundplatte 1 und Mittelplatte 2 sowie Mittelplatte 2 und Oberplatte 3 eingeführt bis sie die Anschlagstifte 5 berühren. Danach wird der Arbeitszylinder entlüftet und die Mittelplatte 2 und Oberplatte 3 kehren in ihre untere Endlage zurück. Beim anschließenden Näharbeitsgang werden die Düsen der Grundplatte 1, Mittelplatte 2 und Oberplatte 3 mit Druckluft beaufschlagt. Der in Richtung Anschlagstifte 5 gerichtete Luftstrahl hebt die Mittelplatte 2 sowie die Oberplatte 3 einschließlich Massestücke 6; 7 an, so daß die Kanten der Nähgutlagen 10 zwischen Grund- und Mittelplatte sowie Mittel- und Oberplatte schweben und ständig an den Anschlagstiften 5 anliegen. Nachdem die Nähgutlagen 10 die Kantenführungseinrichtung verlassen haben, wird die Luftzufuhr zu den Düsen der Grund-, Mittel- und Oberplatte unterbrochen und die Mittel- und Oberplatte kehren in ihre untere Endlage zurück. Der Arbeitszyklus kann von neuem beginnen.

