



19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 313 099**

51 Int. Cl.:  
**D06F 67/04** (2006.01)  
**D06F 95/00** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **04797454 .8**  
96 Fecha de presentación : **18.11.2004**  
97 Número de publicación de la solicitud: **1685289**  
97 Fecha de publicación de la solicitud: **02.08.2006**

54 Título: **Procedimiento y dispositivo para hacer avanzar prendas de ropa esencialmente rectangulares hacia un alimentador.**

30 Prioridad: **18.11.2003 DK 2003 01710**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:  
**01.03.2009**

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:  
**01.03.2009**

73 Titular/es: **Jensen Denmark A/S**  
**Industrivej 2**  
**3700 Rønne, DK**

72 Inventor/es: **Nielsen, Steen**

74 Agente: **Curell Suñol, Marcelino**

ES 2 313 099 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

## DESCRIPCIÓN

Procedimiento y dispositivo para hacer avanzar prendas de ropa esencialmente rectangulares hacia un alimentador.

5 La presente invención se refiere a un procedimiento para hacer avanzar prendas de ropa esencialmente rectangulares hacia un alimentador según el preámbulo de la reivindicación 1. La invención se refiere asimismo a un dispositivo para avanzar prendas de ropa esencialmente rectangulares hacia un alimentador según el preámbulo de la reivindicación 8.

10 El suministro de prendas de ropa esencialmente rectangulares a un alimentador se realiza, normalmente, con la finalidad de alisar prendas de ropa lavadas y aún húmedas antes de colocarlas en un aparato de lavandería, como por ejemplo una plancha giratoria. Con este objetivo, se proporciona un alimentador antes del aparato de lavandería. Se toman las prendas de ropa de una en una de una pila de prendas de ropa y se disponen en unas abrazaderas de transportador para transportarlas a un alimentador.

15 De este modo, el documento EP 0 982 428 A1 da a conocer un procedimiento y un dispositivo para avanzar prendas de ropa hacia una máquina de lavandería. En una estación de entrada, un operador toma manualmente cada prenda de ropa individual y localiza dos esquinas opuestas de un borde lateral. A continuación, las esquinas de la prenda de ropa se disponen en dos abrazaderas de transportador sucesivas que están configuradas en un transportador de avance. La prenda de ropa, que está dispuesta en las dos abrazaderas de transportador sucesivas, se transporta "lateralmente"  
20 a un almacenamiento de reserva. El almacenamiento de reserva está formado, con frecuencia, de una sola pieza con un carril transportador que constituye una parte del transportador de avance. Desde el almacenamiento de reserva, las prendas de ropa se toman una a una y se colocan en un alimentador para suministrarlas a una plancha giratoria. En la parte delantera del alimentador, las prendas de ropa se transfieren desde las abrazaderas de transportador del transportador de avance a unas abrazaderas extendedoras configuradas en el alimentador. Las abrazaderas extendedoras  
25 sirven para alisar la prenda de ropa en la parte delantera, transversalmente al sentido del transporte del alimentador, y a continuación la prenda de ropa alisada se transporta al alimentador y a la plancha giratoria.

30 El procedimiento según la técnica anterior, sin embargo, presupone una gran cantidad de manipulación manual de cada prenda de ropa. En primer lugar, un operador debe tomar cada una de las prendas de ropa y debe localizar dos esquinas adyacentes de un borde lateral de la prenda de ropa antes de disponer las esquinas posteriormente en dos abrazaderas de transportador sucesivas. Además, puesto que las prendas de ropa se encuentran, con frecuencia, mezcladas en pilas de prendas de ropa pequeñas y grandes, las duraciones de los ciclos respectivos no son necesariamente  
35 igual para las prendas de ropa grandes y para las pequeñas. De este modo, la duración del ciclo por prenda de ropa varía según el tipo/tamaño de prenda de ropa y puesto que la duración del ciclo es comparativamente largo es necesario configurar varias estaciones de entrada, en las que cada operador debe compensar estas diferencias. De otro modo, no se podrán suministrar suficientes prendas de ropa para utilizar óptimamente la capacidad del transportador de avance.

40 Así, una de las desventajas del sistema de avance queda patente, ya que para poder utilizar el aumento de capacidad que supone un transportador de avance, es necesario que la limitación de la capacidad del sistema se transfiera a las estaciones de entrada donde las prendas de ropa se disponen en las abrazaderas de transportador.

En el documento EP-609945 conocido anteriormente, se da a conocer otro procedimiento y dispositivo para avanzar prendas de ropa hacia un aparato para escurrir.

45 El aumento de la capacidad es un objetivo general de tales sistemas de avance que se utilizan para avanzar prendas de ropa hacia un alimentador. Por consiguiente, un objetivo es reducir el tiempo del operador (duración del ciclo) por prenda de ropa, de modo que -desde un punto de vista global- se requiera menos tiempo del operador o aumente la productividad por operador.

50 Por lo tanto, un objetivo de la invención es proporcionar un procedimiento y un dispositivo gracias al cual desaparezcan los inconvenientes de la técnica anterior y además se consiga un aumento de la capacidad en comparación con la técnica anterior.

55 Todo esto, se consigue con el procedimiento según la parte caracterizadora de la reivindicación 1 y con el dispositivo según la parte caracterizadora de la reivindicación 8.

60 Con la presente invención, se consigue que disminuya la manipulación manual de prendas de ropa, al disminuir el tiempo del operador (duración del ciclo) para cada prenda de ropa. Esto se consigue porque el operador sólo debe localizar un borde de la prenda de ropa que posteriormente se dispondrá en un par de abrazaderas de transportador. Precisamente, debido a que el borde alisado describe una sección bien definida de la prenda de ropa, esta puede disponerse/montarse de forma simple y fácil en los medios de sujeción con un simple movimiento y así el tiempo del operador para cada prenda de ropa puede reducirse de modo considerable.

65 El procedimiento y el aparato según la invención pueden utilizarse convenientemente para suministrar prendas de ropa a un alimentador del tipo dado a conocer en el documento WO 00/66828.

Según una forma de realización preferida del procedimiento, la prenda de ropa se transfiere de una posición de transferencia configurada en una estación de entrada para los medios de sujeción; los medios de sujeción se transfieren

## ES 2 313 099 T3

a una posición entre dos cintas transportadoras en sándwich paralelas configuradas en el sentido del transporte de la estación de entrada; y el borde alisado de la prenda de ropa se monta en los medios de sujeción en la posición de transferencia durante el avance de la prenda de ropa por las cintas transportadoras en sándwich de una posición de alimentación configurada en el sentido del transporte opuesta a la posición de transferencia. Con la presente, se consigue convenientemente que el montaje de la prenda de ropa en los medios de sujeción pueda automatizarse y simplificarse aún más, ya que el borde delantero extendido de la prenda de ropa se dispone en la posición de alimentación; a continuación de lo cual, las cintas transportadoras en sándwich avanzan la prenda de ropa a la posición de transferencia, donde los medios de sujeción toman el borde alisado.

Según otra forma de realización preferida del procedimiento, la prenda de ropa se transporta por un carril transportador sin fin con el borde alisado dispuesto transversalmente al sentido del transporte o de forma esencialmente transversal al sentido del transporte. Con la presente, se consigue un procedimiento gracias al cual es conveniente, en determinados casos, transportar un borde alisado de la prenda de ropa por un carril transportador sin fin.

Según otra forma de realización preferida del procedimiento, la prenda de ropa se transfiere de los medios de sujeción provistos en el transportador al alimentador, transportándose el borde alisado de la prenda de ropa entre una cinta transportadora suprayacente y subyacente configurada al final de una barra, que está dispuesta transversalmente en relación con un sentido de transporte del alimentador. Con la presente, se consigue un procedimiento gracias al cual resulta conveniente en algunos casos transferir la prenda de ropa desde los medios de sujeción provistos en el transportador al alimentador.

Según otra forma de realización preferida del procedimiento, una pluralidad de prendas de ropa se montan cada una en un transportador de carril y cada transportador de carril con una prenda de ropa se transporta posteriormente al carril transportador sin fin; los transportadores de carril con prendas de ropa forman un almacén intermedio y el transportador con la prenda de ropa se transporta desde el almacén intermedio para suministrarse al alimentador. Con la presente invención, se consigue un procedimiento que es conveniente en algunos casos en relación con el avance de prendas de ropa hacia un alimentador.

Según otra forma de realización preferida del procedimiento, el transportador de carril con la prenda de ropa se transporta a una sección del carril transportador y se transporta a otro alimentador. Con la presente invención, se consigue un procedimiento que es conveniente en algunos casos en relación con el avance de prendas de ropa en sistemas de avance que comprenden un primer alimentador y un segundo alimentador.

Según otra forma de realización preferida de la invención, los medios de sujeción comprenden un par de abrazaderas de transportador dispuestas en el transportador de carril separadas unas de otras y a lo largo de un eje perpendicular al sentido del transporte del transportador de carril o esencialmente perpendicular al sentido del transporte del transportador de carril. Con la presente, se consiguen un par de abrazaderas de transportador cuyo uso es particularmente conveniente en relación con el avance de prendas de ropa hacia un alimentador al sujetar una sección alisada del borde de la prenda de ropa.

Según otra forma de realización preferida de la invención, los medios de sujeción están configurados para sujetar el borde alisado de la prenda de ropa en una posición transversal al sentido del transporte o esencialmente transversal al sentido del transporte. Con la presente, la sujeción del borde alisado de la prenda de ropa se consigue en una posición que es conveniente en determinados casos.

Según otra forma de realización preferida de la invención, el carril transportador sin fin comprende una área de reserva la cual está configurada en el sentido del transporte en el carril transportador entre una estación de entrada y dicho alimentador. Con la presente invención, se consigue un almacenamiento temporal de prendas de ropa en el carril transportador, que es conveniente en ese caso determinado.

Según todavía otra forma de realización preferida de la invención, el carril transportador sin fin comprende una área de reserva configurada en el carril transportador entre el alimentador y la estación de entrada. Con la presente invención, se consigue un almacenamiento temporal de prendas de ropa en el carril transportador, que es conveniente en otros casos determinados.

Según todavía otra forma de realización preferida de la invención el carril transportador comprende un conmutador o uno o más conmutadores. Con la presente invención, se consigue que un transportador de carril pueda transportarse a una sección de carril y que las secciones de carril puedan dividirse en subsecciones convenientes.

La invención se explicará a continuación haciendo referencia a los dibujos en los cuales:

La figura 1 es una vista en perspectiva esquemática de un área de lavandería con una sección de entrada, un carril transportador sin fin, que comprende una pluralidad de transportadores de carril, y un alimentador configurado en conexión con una plancha giratoria.

La figura 2 muestra una sección de una estación de entrada.

La figura 3 muestra una sección de un alimentador vista desde un extremo de una barra transversal.

## ES 2 313 099 T3

La figura 4 es un diseño esquemático de un par de abrazaderas de transportador.

5 La configuración mostrada en la figura 1 tiene como finalidad hacer avanzar prendas de ropa 5 lavadas esencialmente rectangulares, tales como sábanas, manteles, ropa de cama y piezas parecidas, para el planchado giratorio en una plancha giratoria 10. El dispositivo comprende un carril transportador sin fin 21; en este carril transportador 21 se transportan una pluralidad de transportadores de carril 30, que comprenden abrazaderas de transportador 31 configuradas por pares, por un dispositivo transportador 16 provisto en el carril transportador 21. El sentido del transporte del transportador de carril 30 por el carril transportador 21 se muestra mediante flechas 16.

10 A continuación se hace referencia a las figuras 1, 2 y 3. En la figura 1 se muestra un bosquejo de un sistema de carril transportador para avanzar prendas de ropa 5 para suministrarlas a un alimentador 60. El sistema de carril transportador comprende un lado de avance y un lado de retorno, estando definido el lado de avance por las secciones de carril que están configuradas en el sentido del transporte 16 entre las estaciones de entrada 12a, 12b y el alimentador 60, y estando definido el lado de retorno por las secciones de carril configuradas entre el alimentador 60 y las estaciones de entrada 12a, 12b en el sentido del transporte 16.

15 Al principio del proceso de avance, el carril transportador 21 comprende las secciones de carril 22a, 22b. Cada sección de carril 22a, 22b comprende un recorrido en forma de U que se extiende hacia abajo y hacia arriba en un plano vertical. Para cada recorrido en forma de U está configurada una estación de entrada 12a, 12b. Contra el sentido del transporte 16 del sistema de carril transportador, separados de las estaciones de entrada 12a, 12b, cada una de las secciones de carril 22a, 22b comprende un recorrido en curva de 180° 24a, 24b, que primero se extiende alejándose de las estaciones de entrada 12a, 12b y de nuevo hacia las estaciones de entrada 12a, 12b y más allá de ellas en un plano horizontal. En sus extremos, las secciones de carril 22a, 22b están conectadas a una sección de carril común 25 en el lado de avance, y en el lado de retorno las secciones de carril 22a, 22b están conectadas a otra sección de carril común 28.

20 En el lado de avance, la sección de carril común 25 se divide en dos secciones de entrada 26a, 26b, cada una de las cuales se dirige a un alimentador 60. Cada sección de entrada 26a, 26b comprende un recorrido en forma de U 27a, 27b, que se extiende hacia abajo y hacia arriba en un plano vertical. Los recorridos en forma de U 27a, 27b están configurados para transportar transportadores de carril 30 con prendas de ropa 5 sujetas desde una sección de carril que se extiende horizontalmente elevada hasta el nivel del alimentador 60. Más específicamente, el transportador de carril 30 se transporta hacia abajo a una cinta transportadora suprayacente y subyacente configurada en el extremo de una barra 65. La barra 65 está posicionada transversalmente en relación con un sentido de transporte 61 del alimentador 60. La barra 65 está dispuesta en un extremo delantero del alimentador y está configurada para que las prendas de ropa se transporten hacia el interior desde un extremo de la barra y a través de la barra; a continuación de ello, se transportan en el sentido de transporte 61 del alimentador en el alimentador 60 y en una plancha giratoria 10 posterior. En el sentido del transporte, al final del recorrido en forma de U 27a, 27b, las secciones de carril 26a, 26b se ensamblan en una sección de carril 28 que de nuevo se bifurca en dos secciones de carril 22a, 22b que se dirigen más allá de las estaciones de entrada 12a, 12b.

25 En conexión con el recorrido en forma de U 27a, 27b está configurada una cinta transportadora sin fin 50 que está provista de una pluralidad de medios de transporte para transportar los transportadores de carril 30 por el recorrido en forma de U 27a, 27b. Los medios de transporte están convenientemente montados a la misma distancia unos de otros en la cinta transportadora sin fin 50. La cinta transportadora sin fin 50 comprende unos medios de accionamiento para accionar la cinta transportadora 50 en el sentido del transporte 16 del transportador de carril. Los medios de accionamiento están configurados para recibir señales de un emisor de señales 66 montado en conexión con la sección de carril 27a, 27b y además para recibir señales de un emisor de señales (no representado) en el alimentador 60, de modo que se consigue un suministro continuo de prendas de ropa al alimentador 60.

30 En el lado del avance, las secciones de carril están convenientemente configuradas con una caída vertical desde las estaciones de entrada 12a, 12b hacia el alimentador, y en el lado de retorno, las secciones de carril están convenientemente configuradas con una caída vertical desde el alimentador 60 hacia las estaciones de entrada 12a, 12b. Con la presente, se consigue que los transportadores de carril 30 puedan servirse de la inclinación de las secciones de carril para "rodar" hacia las secciones de carril.

35 En la figura 1, se muestran dos estaciones de entrada 12a, 12b, cada una de las cuales puede estar total o parcialmente controlada por un operador 11. Sin embargo, en determinados casos, pueden proporcionarse más estaciones de entrada 12a, 12b y, asimismo, el número de alimentadores 60, planchas giratorias 10 y estaciones de entrada 12a, 12b se adaptará a cada escenario de funcionamiento concreto.

40 En el ejemplo mostrado en la figura 1, ambas estaciones de entrada 12a, 12b están controladas por operadores 11, cada uno de los cuales introduce individualmente prendas de ropa 5 en una posición de introducción 13 en la estación de entrada 12. Así, el operador 11 agarra una prenda de ropa 5 y localiza una sección de un borde de la prenda de ropa 5. La sección del borde se alisa y el borde se transporta a la posición de entrada 13 en dos cintas transportadoras en sándwich paralelas 17. La prenda de ropa 5 se transporta a una posición de transferencia 14 configurada en el sentido del transporte 18 opuesta a la posición de introducción 13.

## ES 2 313 099 T3

Puesto que el recorrido en forma de U está configurado de forma que se extiende en un plano vertical en cada estación de entrada 12a, 12b, las secciones de carril 22a, 22b se transportan hacia abajo en un nivel con la posición de transferencia 14. Más específicamente, los medios de sujeción 31 se transportan entre las dos cintas transportadoras en sándwich paralelas 17 en la posición de transferencia 14. Los medios de sujeción son convenientemente dos abrazaderas de transportador 31 que están montadas separadas unas de otras de forma que las abrazaderas de transportador pueden tomar y sujetar el borde de la prenda de ropa 5 en el estado alisado.

En la posición de transferencia 14, el borde alisado de la prenda de ropa 5 se transfiere a un par de abrazaderas de transportador 31 que están montadas en un transportador de carril 30 y que se desplazan en el sentido del transporte 16 a lo largo de la sección de carril 22a, 22b hasta la sección de carril subsiguiente 25. A continuación, el transportador de carril 30 con la prenda de ropa 5 se toma mediante un conmutador 27 y puede así desplazarse a la sección de carril 26a o a la sección de carril 26b.

El alimentador 60 está configurado para transportar las prendas de ropa 5 en el alimentador 60 en un lado en paralelo al sentido de transporte 61 del alimentador. La transferencia de una prenda de ropa 5 del transportador de carril 30 se realiza al tomar la prenda de ropa la curva 51 del recorrido en forma de U, donde el borde alisado de la prenda de ropa se transporta entre una cinta transportadora sin fin suprayacente 63 y una cinta transportadora sin fin subyacente 64 en un extremo de la barra transversal 65 del alimentador 60.

La cinta transportadora sin fin suprayacente 63 está configurada en un extremo de la barra 65 y comprende un sentido de movimiento 64a que es paralelo a la extensión de la barra transversalmente al sentido del transporte 61 del alimentador 60. La cinta transportadora sin fin subyacente 64 se extiende en una cara superior horizontal de la barra 65 y tiene una extensión esencialmente en la extensión de la barra transversalmente al sentido de transporte 61 del alimentador 60. La cinta transportadora sin fin suprayacente 63 y la cinta transportadora sin fin subyacente 64 están configuradas en un sentido de transporte 64a que hace que las prendas de ropa 5 se tomen a través de la barra 65. Además, el alimentador 60 comprende medios para transportar la prenda de ropa en el sentido del transporte 61 del alimentador a la plancha giratoria 10 dispuesta posteriormente.

En el lado del avance, puede estar provista convenientemente un área de reserva para el almacenamiento temporal de una pluralidad de transportadores de carril que comprende unas abrazaderas de transportador con prendas de ropa para avanzarlas hacia el alimentador 60. El área de reserva estará en algunos casos configurada convenientemente en la sección de carril 25. En determinados casos, el área de reserva está configurada convenientemente en las dos secciones de entrada 26a, 26b cada una de las cuales se dirige individualmente a un alimentador 60.

En el lado de retorno, se proporciona un área de reserva para el almacenamiento temporal de una pluralidad de transportadores de carril que comprende unas abrazaderas de transporte a fin de permitir el suministro continuado de transportadores de carril 30 “vacíos” a las estaciones de entrada 12. En algunos casos, el área de reserva estará convenientemente configurada en la sección de carril 28. En otros casos, el área de reserva está configurada convenientemente en las secciones de carril 22a, 22b.

Así, en la figura 4 se muestra un diseño esquemático de un par de abrazaderas de transportador 31 que comprenden unos medios de pinza 31a. Las abrazaderas de transportador 31 están montadas con los medios de pinza 31a señalando en el mismo sentido, en los extremos de una viga de soporte 71. En relación con el sentido de transporte de las abrazaderas de transportador montadas en el transportador de carril, los medios de pinza 31a están dispuestos para señalar en un sentido opuesto al del transporte, que está indicado en el dibujo por la flecha 16. La conexión con el transportador de carril está indicada con la referencia numérica 71.

Las abrazaderas de transportador 31 están dispuestas en el transportador de carril 30 separadas entre sí y a lo largo del eje X, que es perpendicular al eje de transporte 16 del transportador de carril o es esencialmente perpendicular al sentido de transporte 16 del transportador de carril. Las prendas de ropa 5 que se transportan por el carril transportador sin fin se pinzan y colocan en el lugar correspondiente con los medios de pinza 31a. Así, un borde alisado de la prenda de ropa se sujetará entre las abrazaderas de transportador 31. En el dibujo, el borde alisado se designa mediante la distancia 75.

## REIVINDICACIONES

5 1. Procedimiento para hacer avanzar unas prendas de ropa (5) esencialmente rectangulares hacia un alimentador (60) que comprende la sujeción de una prenda de ropa (5) en unos medios de sujeción (31) que están configurados en un transportador de carril (30); en el que el transportador de carril (30) con la prenda de ropa (5) se transporta en un sentido de transporte (16) por un carril transportador sin fin; y en el que el transportador de carril (30) con la prenda de ropa (5) se avanza hacia un alimentador (60); y en el que la prenda de ropa (5) se transfiere al alimentador (60), y una sección de un borde de la prenda de ropa (5) se localiza y que la sección del borde se alisa, a continuación de lo cual la sección del borde se monta en los medios de sujeción (31), **caracterizado** porque la prenda de ropa (5) se transfiere de una posición de transferencia (14) configurada en una estación de entrada (12) a los medios de sujeción (31) y porque los medios de sujeción (31) se transportan entre dos cintas transportadoras en sándwich paralelas (17) configuradas en el sentido de transporte (16) de la estación de entrada; y porque el borde alisado de la prenda de ropa (5) está montado en los medios de sujeción (31) en la posición de transferencia (14) por el avance por las cintas transportadoras en sándwich de la prenda de ropa de una posición de introducción (13) configurada en el sentido de transporte (16) opuesta a la posición de transferencia (14).

20 2. Procedimiento según la reivindicación 1, **caracterizado** porque la prenda de ropa (5) es transportada por el carril transportador sin fin (21) con el borde alisado de la prenda de ropa transversalmente al sentido del transporte (16) o esencialmente de manera transversal al sentido del transporte (16).

25 3. Procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, **caracterizado** porque la prenda de ropa (5) se transfiere desde unos medios de sujeción (31) en el transportador de carril (30) al alimentador (60); y porque el borde alisado de la prenda de ropa (5) se transporta entre una correa transportadora suprayacente (63) y subyacente (64) configurada en un extremo de una barra (65), la cual está dispuesta transversalmente al sentido del transporte (16) en el alimentador (60).

30 4. Procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, **caracterizado** porque una pluralidad de prendas de ropa (5) están montadas en cada uno de sus transportadores de carril (30), y porque cada transportador de carril con una prenda de ropa es conducido posteriormente al carril transportador sin fin (21), en el que los transportadores de carril con prendas de ropa forman un almacenamiento de reserva.

35 5. Procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque el transportador de carril (30) con la prenda de ropa (5) se transporta fuera del almacenamiento de reserva para ser alimentado al alimentador (60).

6. Procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque el transportador de carril (30) con la prenda de ropa (5) se transporta a una sección del carril transportador (26b) y se transporta a otro alimentador (60).

40 7. Dispositivo para hacer avanzar unas prendas de ropa (5) esencialmente rectangulares hacia un alimentador (60) que comprende un transportador de carril (30) con unos medios de sujeción (31), estando configurado dicho transportador de carril para transportar prendas de ropa esencialmente rectangulares en un carril transportador (21) en un sentido de transporte (16) entre una estación de entrada (12a, 12b) y el alimentador, **caracterizado** porque los medios de sujeción (31) están configurados para sujetar una pieza de un borde alisado de una prenda de ropa (5), y porque los medios de sujeción (31) están configurados de tal forma que se desplazan entre dos cintas transportadoras en sándwich paralelas (17) configuradas en el sentido del transporte (16) de la estación de entrada, y porque los medios de sujeción están configurados para pasar el borde alisado de la prenda de ropa (5) a una posición de transferencia (14), cuya posición de transferencia (14) está configurada en el sentido de transporte opuesta a la posición de introducción (13).

50 8. Dispositivo según la reivindicación 7, **caracterizado** porque los medios de sujeción (30) son un par de abrazaderas de transportador dispuestas en el transportador de carril (21) a distancia entre sí y a lo largo de un eje (X) que es perpendicular al sentido del transporte (16) del transportador de carril (30) o esencialmente perpendicular al sentido del transporte (16) del transportador de carril.

55 9. Dispositivo según cualquiera de las reivindicaciones 7 u 8, **caracterizado** porque las abrazaderas de transportador (30) están configuradas para sujetar el borde alisado de la prenda de ropa (5) en una posición transversal al sentido del transporte (16) o esencialmente transversal al sentido del transporte (16).

60 10. Dispositivo según cualquiera de las reivindicaciones 7 a 9, **caracterizado** porque comprende una área de reserva (32a, 32b), estando configurada dicha área de reserva en el sentido del transporte (16) en el carril transportador (21) entre una estación de entrada (12a, 12b) y dicho alimentador (60).

65 11. Dispositivo según cualquiera de las reivindicaciones 7 a 10, **caracterizado** porque comprende una área de reserva (28a), configurada en el carril transportador (21) entre el alimentador (60) y la estación de entrada (12a, 12b).

12. Dispositivo según cualquiera de las reivindicaciones 7 a 11, **caracterizado** porque el carril transportador (21) comprende uno o más conmutadores (27).

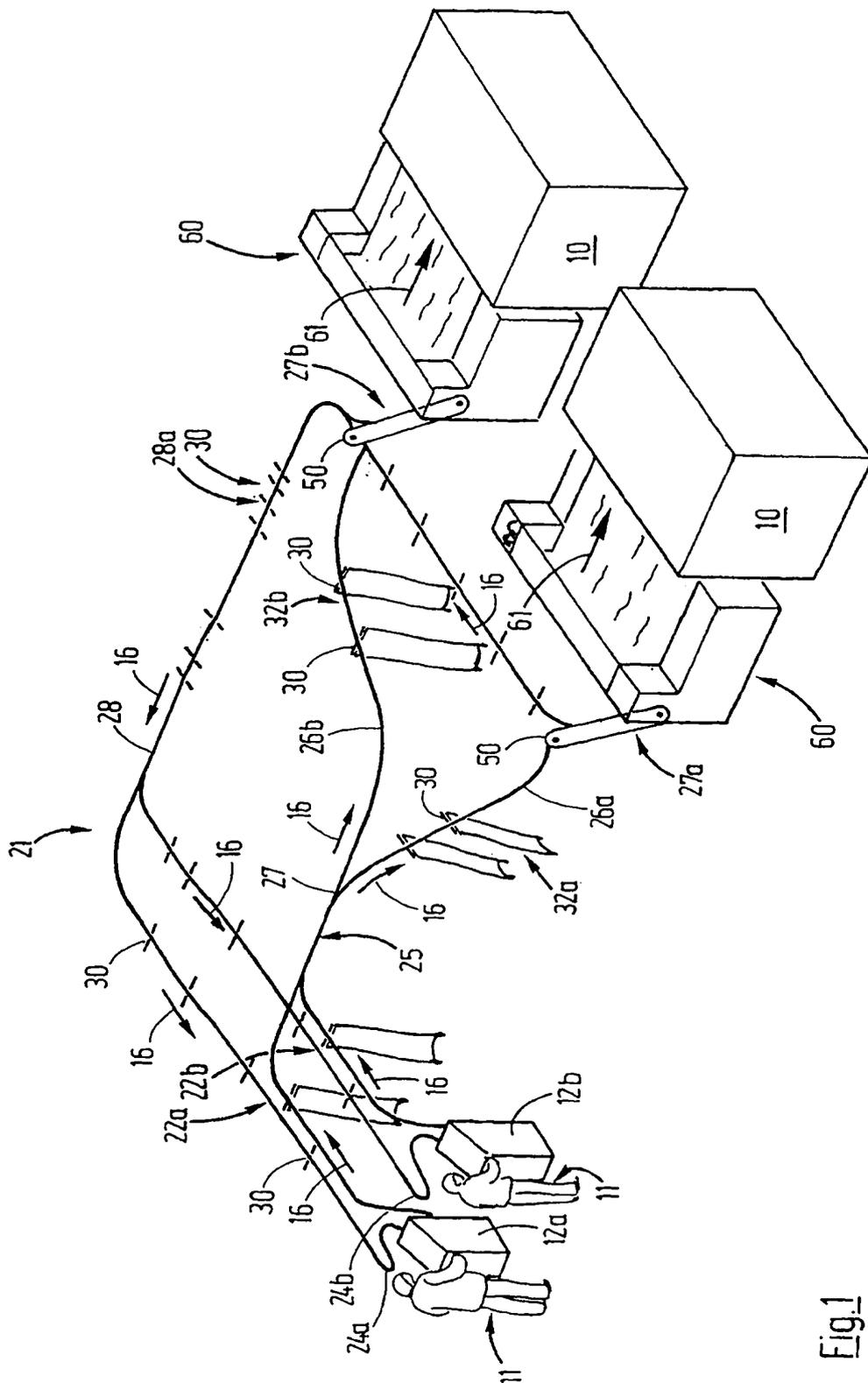
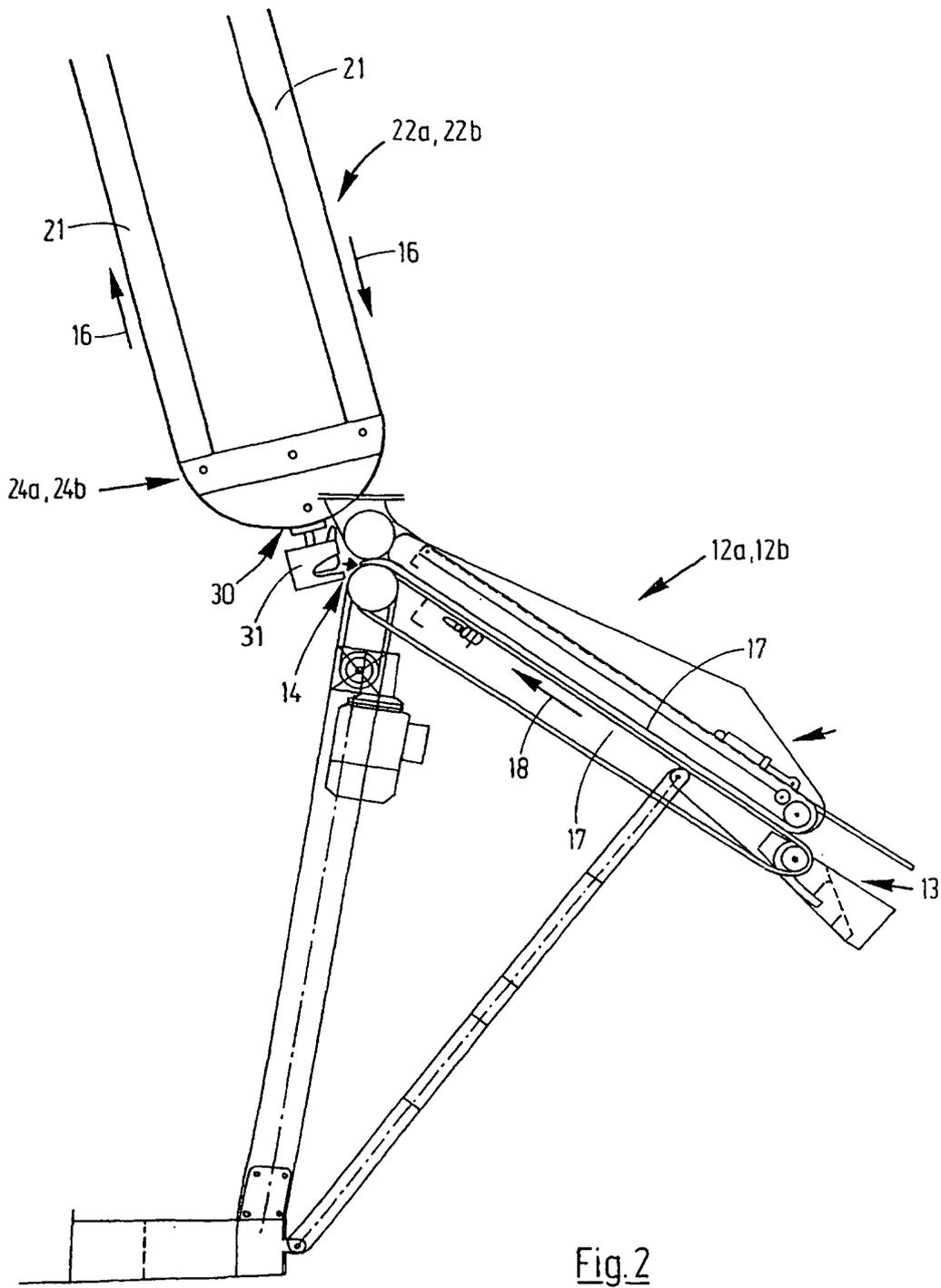


Fig. 1



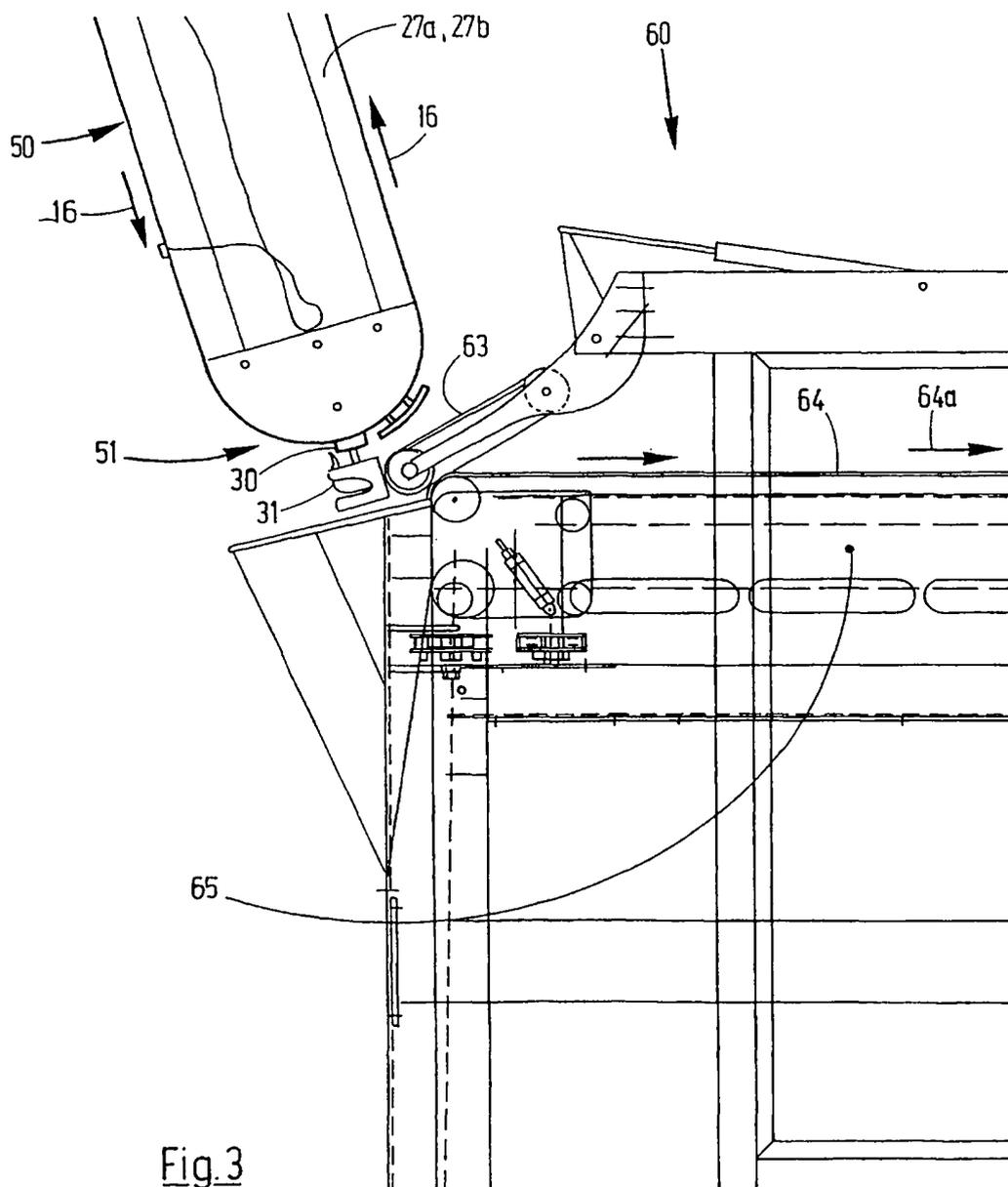


Fig.3

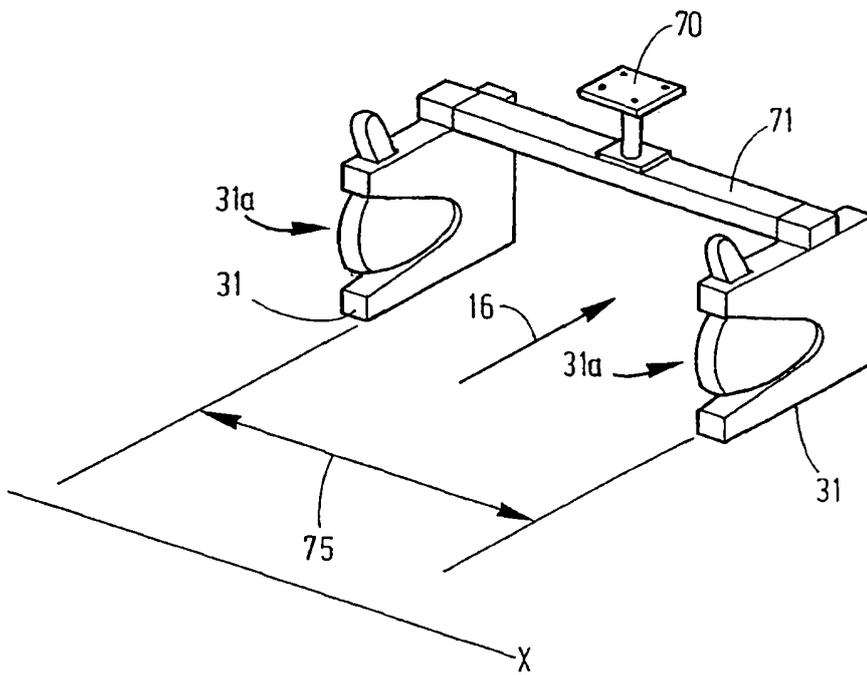


Fig.4