

Title (en)  
Process of manufacturing a technical belt

Title (de)  
Verfahren zur Herstellung eines technischen Gurtes

Title (fr)  
Procédé de fabrication d'une sangle technique

Publication  
**EP 0688891 A1 19951227 (DE)**

Application  
**EP 95107506 A 19950517**

Priority  
DE 4417498 A 19940519

Abstract (en)  
The belt material, to carry dust matter through a fluidising stage, has a number of paired beadings (2,2a; 3,3a 4,4a) in the belt (1) woven parallel to each other on the warp direction using one or more filler warps (16,26,36), between the woven layers (1a,1b). The filler warps (16,26,36) are woven across the width of the woven belt (1) so that the outer edges (12-14) of the developed beadings are at intervals (L2-L4) according to the required belt (30,40) width. The beadings (2a,3; 3a,4) of adjacent pairs are at smaller intervals (Z) to be cut through the centre (5), and the cut edges are sealed. Also claimed is a belt with the beading filler warps (16,26,36), between the wefts (9) of the outer woven layers (1a,1b). Pref. the filler warps (16,26,36) are woven in bundles and irregularly, fixed by the bonding warps (8,8a) across the longitudinal line of the woven material to give the cutting line between them. The beadings are woven into the belt material (1) to give different interval lengths (L2-L4) between the beadings in the pairs. A bundle of pref. 40-50 filler warps (16,26,36) in irregular bundles (17,27,37) are used to form the beadings, held across the wefts (9) by the bonding warps (8,8a). <IMAGE>

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines technischen Gurtes (20, 30, 40) aus einem mehrlagigen, insbesondere zweilagigen textilen Gewebe, wobei die Breite des Gurtes (20, 30, 40) durch den Abstand (L2, L3, L4) der voneinander abgewandten Außenkanten (12, 13, 14) seitlicher, die Geweberänder bildenden Wülste (2, 2a, 3, 3a, 4, 4a) von Wulstpaaren (2-2a; 3-3a; 4-4a) bestimmt ist. Um rationell einen technischen Gurt mit wechselnder Breite und seitlichen in Kettrichtung verlaufenden, die Gewebekanten bildenden formstabilen Wülsten zu schaffen, wird eine Gewebebahn (1) mit einer Mehrzahl von zueinander parallel in Kettrichtung verlaufenden Wulstpaaren (2-2a, 3-3a, 4-4a) gewebt und zur Bildung eines Wulstes ein oder mehrere Füllkettfäden (16, 26, 36) zwischen den Gewebelagen (1a, 1b) angeordnet. Die Füllkettfäden (16, 26, 36) werden über die Breite (B) der Gewebebahn (1) derart eingewebt, daß die Außenkanten (12, 13, 14) eines durch sie gebildeten Wulstpaares (2-2a, 3-3a, 4-4a) einen der gewünschten Breite des herzustellenden Gurtes (20, 30, 40) entsprechenden Abstand (L2, L3, L4) haben. Die Wülste (2a, 3; 3a, 4) benachbarter Wulstpaare (2-2a, 3-3a; 3-3a, 4-4a) werden mit geringem Abstand (7) nebeneinander angeordnet und die Gewebebahn (1) zwischen diesen Wülsten benachbarter Wulstpaare in Gewebebahnlängsrichtung (22) entlang der Schnittlinie (5) zerschnitten und das Gewebe versiegelt. <IMAGE>

IPC 1-7  
**D03D 11/02**; **D03D 3/08**; **D03J 1/08**

IPC 8 full level  
**D03D 3/08** (2006.01); **D03D 11/02** (2006.01); **D03J 1/08** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**D03D 11/02** (2013.01); **D03J 1/08** (2013.01)

Citation (search report)  
• [XY] FR 2670373 A1 19920619 - GALLANT RUBANS [FR]  
• [Y] DE 1535330 A1 19690925 - CALEMARD FRANCOIS  
• [YA] FR 2361299 A1 19780310 - HANFWOLF WOLF & CO [DE]  
• [A] DE 3446313 A1 19860626 - JUTE UND LEINENINDUSTRIE H R R [DE]  
• [A] US 2035138 A 19360324 - MAXFIELD DONALD F  
• [A] US 4228829 A 19801021 - KIKUCHI KOUICHI  
• [A] DE 2508728 A1 19760909 - BERGER OHG ELASTIC

Designated contracting state (EPC)  
DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0688891 A1 19951227**; **EP 0688891 B1 20000816**; DE 59508638 D1 20000921

DOCDB simple family (application)  
**EP 95107506 A 19950517**; DE 59508638 T 19950517