

Title (en)

Method of fabricating a heddle frame slat for the heddle frame of a weaving machine and a heddle frame slat obtained by such method

Title (de)

Herstellungsverfahren eines Schaftstabs für einen Schaftrahmen einer Webmaschine und ein durch dieses Verfahren hergestellter Schaftstab

Title (fr)

Procédé de fabrication d'une traverse pour cadre de lisse de machine à tisser et traverse obtenue par ledit procédé

Publication

**EP 1331293 A1 20030730 (FR)**

Application

**EP 03360003 A 20030110**

Priority

FR 0200961 A 20020125

Abstract (en)

The heald frame, for a loom, has a cross beam formed by a rigid gauge (7) with at least one straight groove (70) with a width matching the non-rigid heddle slide bar (4) placed in it to keep it straight. A thread of adhesive is placed at the junction. A rigid support profile (3) is placed on the gauge and heddle slide bar, which is not necessarily straight, to compress the adhesive and hold the assembly together at least while the adhesive sets. The adhesive is a heat setting resin containing carbon, glass or other fibers.

Abstract (fr)

La présente invention concerne un procédé de fabrication d'une traverse pour cadre de lisse de machine à tisser permettant de réaliser à moindre coût et sans rebuts une traverse légère et très rigide, dont la tringle porte-lisse est placée sur le profilé de support dans une position précise, parfaitement linéaire, contrôlée et reproductible. Ce procédé de fabrication est caractérisé en ce que l'on utilise un gabarit (7) rigide comportant au moins une rainure (70) rectiligne présentant une largeur sensiblement égale à celle de la tringle porte-lisse (4), on place la tringle porte-lisse (4) non rigide dans la rainure (70) pour la rendre rectiligne, on dépose un cordon de colle sur la zone de jonction (40), on positionne de manière prédéterminée un profilé de support (3) rigide mais pas forcément rectiligne sur le gabarit (7) et sur la tringle porte-lisse (4) en écrasant le cordon de colle et on maintient l'ensemble profilé de support (3) et tringle porte-lisse (4) solidaire du gabarit (7) au moins pendant le temps de prise de ladite colle. Application : Machines à tisser. <IMAGE>

IPC 1-7

**D03C 9/06**

IPC 8 full level

**D03C 9/06** (2006.01); **D03D 49/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**D03C 9/0633** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] US 3754577 A 19730828 - HELLER R
- [A] US 4633916 A 19870106 - RAST JOHN L [US]
- [A] EP 0302798 A2 19890208 - STEEL HEDDLE MFG CO [US]

Cited by

CN113737351A

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LI LU MC NL PT SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)

**EP 1331293 A1 20030730; EP 1331293 B1 20060322**; AT E321160 T1 20060415; CN 1324180 C 20070704; CN 1441101 A 20030910; DE 03360003 T1 20040415; DE 60304145 D1 20060511; DE 60304145 T2 20061221; FR 2835264 A1 20030801; FR 2835264 B1 20040521; US 2003140981 A1 20030731; US 6926042 B2 20050809

DOCDB simple family (application)

**EP 03360003 A 20030110**; AT 03360003 T 20030110; CN 03105444 A 20030124; DE 03360003 T 20030110; DE 60304145 T 20030110; FR 0200961 A 20020125; US 34999603 A 20030124