

Title (en)

Heddle frame slat, heddle frame of a weaving machine and method of fabricating a heddle frame slat.

Title (de)

Schaftstab, Webschaft und Verfahren zur Herstellung eines Schaftstabs

Title (fr)

Traverse pour lame, lame pour un métier à tisser et procédé de fabrication d'une traverse pour lame

Publication

EP 1484438 A2 20041208 (DE)

Application

EP 04012389 A 20040526

Priority

DE 10325908 A 20030605

Abstract (en)

A fast-operating textile assembly has a heald frame formed of rectangular hollow spars. The spar has sheet metal sidewalls of uniform thickness but which thicken in the transition zone close to the spar caps. The heald spar side-faces have no breaks or perforations and is fabricated from a single piece of extruded aluminum. Also claimed is a commensurate machine milling manufacturing process that removes metal from the thin-walled sections.

Abstract (de)

Der beschriebene Schaftstab (4) geht von einem Aluminiumstrangpressprofil mit relativ dicken Seitenwänden aus, die bereichsweise abgetragen und dadurch dünner gemacht werden. Dies kann ohne wesentliche Beeinträchtigung der Steifigkeit des Schaftstabs geschehen, wodurch aber eine wesentliche Gewichtsersparnis erzielt wird. Der Materialabtrag kann den lokalen Belastungsverhältnissen angepasst werden. Beispielsweise ist es möglich, an den Enden oder sonstigen Krafteinleitungsstellen ungeschwächte dicke Wände zu belassen während die übrigen Bereiche der Seitenwände so weit abgefräst werden, dass eine einheitliche dünnere Wandstärke erreicht wird. Es ist darüber hinaus möglich, das Maß des Materialabtrags in mehreren Stufen oder stufenlos zu variieren. Der Materialabtrag betrifft eine Verminderung der Wandstärke, die quer zur Bewegungsrichtung des Schaftstabs gemessen wird. Zusätzlich kann die Profilhöhe des Schaftstabs z.B. durch geeignetes Abfräsen des Vollprofilbereichs zu den Enden hin variiert werden, wobei diese in Bewegungsrichtung H gemessen wird. <IMAGE>

IPC 1-7

D03C 9/06

IPC 8 full level

D03C 9/06 (2006.01); **D03C 9/00** (2006.01); **D03C 9/04** (2006.01)

CPC (source: EP US)

D03C 9/0625 (2013.01 - EP US); **D03C 9/0633** (2013.01 - EP US); **D03C 9/0675** (2013.01 - EP US)

Cited by

EP1659200A1; EP3241932A1; US7264022B2

Designated contracting state (EPC)

BE DE FR IT

DOCDB simple family (publication)

EP 1484438 A2 20041208; **EP 1484438 A3 20050427**; CN 1572934 A 20050202; DE 10325908 A1 20050105; DE 10325908 B4 20050721; JP 2004360167 A 20041224; JP 4142612 B2 20080903; US 2004244862 A1 20041209; US 7578316 B2 20090825

DOCDB simple family (application)

EP 04012389 A 20040526; CN 200410059532 A 20040604; DE 10325908 A 20030605; JP 2004167285 A 20040604; US 86048004 A 20040604