

Title (en)
REED AND METHOD FOR ITS PRODUCTION

Title (de)
WEBBLATT UND VERFAHREN ZU DESSEN HERSTELLUNG

Title (fr)
PEIGNE DE MÉTIER ET SON PROCÉDÉ DE FABRICATION

Publication
EP 3425095 A1 20190109 (DE)

Application
EP 17180271 A 20170707

Priority
EP 17180271 A 20170707

Abstract (en)
[origin: US2020299874A1] The invention relates to a reed (15) and to a method for producing the same. The reed (15) has a multiplicity of dents (16), which are arranged in a width direction (B), forming interspaces (25) each having a dent spacing (x). Each dent (16) has two opposite end sections (19), at which the dents are respectively connected to a carrier (27) and to the immediately adjacent dent or dents (16) by an adhesive connection. In at least one or both end sections (19), the dent (16) has a plurality of a spacer studs (30), which are preferably produced by embossing. The spacer studs (30) form a depression one, first side (S1) and, on the opposite, second side (S2), form a projection having a stud outer surface (F). The sum of all the stud outer surfaces (F) of the spacer studs (30) of a single end (19) of a dent (16) has a proportion of at most 15% or at most 10% or at most 8% on the total end section surface on this second side (S2).

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Webblatt (15) und ein Verfahren zu dessen Herstellung. Das Webblatt (15) weist eine Vielzahl von Lamellen (16) auf, die in einer Breitenrichtung (B) unter Bildung von Zwischenräumen (25) mit jeweils einem Lamellenabstand (x) angeordnet sind. Jede Lamelle (16) hat zwei entgegengesetzte Endabschnitte (19), an denen sie mit jeweils einem Träger (27) und mit der oder den unmittelbar benachbarten Lamellen (16) durch eine Klebeverbindung verbunden ist. In wenigstens einem oder beiden Endabschnitten (19) hat die Lamelle (16) mehrere Abstandsnoppen (30), die vorzugsweise durch Prägen hergestellt sind. Die Abstandsnoppen (30) bilden auf der einen, ersten Seite (S1) eine Vertiefung und auf der entgegengesetzten, zweiten Seite (S2) einen Vorsprung mit einer Noppenaußenfläche (F). Die Summe aller Noppenaußenflächen (F) der Abstandsnoppen (30) eines einzigen Endabschnitts (19) einer Lamelle (16) hat einen Anteil von maximal 15% oder maximal 10% oder maximal 8% an der gesamten Endabschnittsfläche auf dieser zweiten Seite (S2).

IPC 8 full level
D03D 49/62 (2006.01); **D03D 49/68** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)
D03D 49/62 (2013.01 - EP KR US); **D03D 49/68** (2013.01 - US); **D03D 13/008** (2013.01 - US)

Citation (applicant)
• FR 1146831 A 19571115
• US 2152430 A 19390328 - HASSOLD VICTOR C
• US 2147258 A 19390214 - KAUFMANN FRANK H
• DE 2508575 A1 19750918 - GROB & CO AG
• EP 0943712 A1 19990922 - ICBT DIEDERICHSA [FR]
• US 4529014 A 19850716 - RAST JOHN L [US], et al
• DE 1535830 A1 19700730 - BRAECKER AG
• GB 1245872 A 19710908 - MAX SPALEK GMBH [DE]

Citation (search report)
• [IY] US 4694867 A 19870922 - GENDELMAN MIKHAIL A [SU], et al
• [YDA] US 4529014 A 19850716 - RAST JOHN L [US], et al
• [A] EP 3067451 A1 20160914 - GROZ BECKERT KG [DE]

Cited by
DE102021122217A1; DE102021122220A1; WO2023025479A1; WO2023025478A1

Designated contracting state (EPC)
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)
BA ME

DOCDB simple family (publication)
US 10920344 B2 20210216; US 2020299874 A1 20200924; CN 111051587 A 20200421; CN 111051587 B 20220408; EP 3425095 A1 20190109; EP 3425095 B1 20200930; JP 2020526677 A 20200831; JP 7311486 B2 20230719; KR 102595393 B1 20231031; KR 20200027981 A 20200313; WO 2019008138 A1 20190110

DOCDB simple family (application)
US 201816628821 A 20180706; CN 201880045230 A 20180706; EP 17180271 A 20170707; EP 2018068369 W 20180706; JP 2020500642 A 20180706; KR 20207003543 A 20180706