



(11) EP 1 908 863 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
09.04.2008 Patentblatt 2008/15

(51) Int Cl.:
D03C 9/02 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: 06021003.6

(22) Anmeldetag: 06.10.2006

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IS IT LI LT LU LV MC NL PL PT RO SE SI
SK TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL BA HR MK RS

(71) Anmelder: **Groz-Beckert KG**
72458 Albstadt (DE)

(72) Erfinder: **Mettler, Franz**
8832 Wollerau (CH)

(74) Vertreter: **Rüger, Barthelt & Abel**
Patentanwälte
Postfach 10 04 61
73704 Esslingen a.N. (DE)

Bemerkungen:

Geänderte Patentansprüche gemäss Regel 137(2)
EPÜ.

(54) **Weblitze für Jacquardwebmaschine**

(57) Eine erfindungsgemäße Litze für Jacquardmaschinen besteht im wesentlichen aus faserverstärktem Kunststoff, wobei das Fadenoauge durch ein Maillon (12) gebildet wird. Der Litzenkörper weist zwei Schenkel (3, 4) auf. Zwischen dem relativ breiten Fadenoaugenbereich (5) und den Schenkeln (3, 4) sind Rampenabschnitte (6, 7) vorgesehen, deren Länge größer als die Länge des Fadenoauges (13) ist. Vorzugsweise ist die Länge größer als die doppelte Längserstreckung des Fadenoauges. Sie liegt in den meisten Fällen zwischen 10 und 30 mm. Durch diese Maßnahme wird der Verschleiß des Kunststoffs in Nachbarschaft des Fadenoauges (13) so gering gehalten, dass weder eine Beschädigung der im Kunststoffkörper aussteifenden Fasern (22) noch eine Beschädigung der Kettfäden zu befürchten ist.

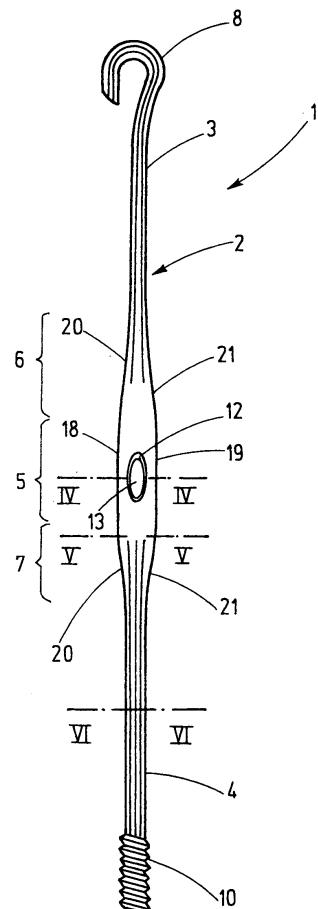


Fig.1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Weblitze, die insbesondere für eine Jacquardwebmaschine geeignet ist.

[0002] Jacquardwebmaschinen nutzen in der Regel Weblitzen, die an einem Ende federnd aufgehängt sind. An dem anderen Ende der Weblitze setzt eine Schnur, die so genannte Harnischschnur an, die zu einer Jacquardmaschine führt. Diese übt auf die Schnüre einen definierten Zug aus, wodurch die Litzen einzeln und unabhängig voneinander bewegt werden können. Zu den Einzelheiten der Jacquardwebmaschinen wird auf die DE 101 24 022 A1 verwiesen. Diese Art der Litzenbetätigung kommt bei Arbeitsgeschwindigkeiten moderner Webmaschinen an ihre Grenzen. Um die Litze und deren Masse unter Kontrolle zu halten, müssen mit wachsender Geschwindigkeit immer stärkere Federn eingesetzt werden. Dies belastet die Jacquardmaschinen unnötig. Außerdem sind der Möglichkeit, stärkere Federn einzusetzen, aufgrund der engen Platzverhältnisse Grenzen gesetzt.

[0003] Beispielsweise mit der CH-PS-631 755 wurde schon vorgeschlagen, eine Weblitze aus Kunststoff zu fertigen, wobei diese Weblitze nicht für Jacquardmaschinen, sondern zum Einsatz an webschäften vorgesehen war, die zwei zueinander parallele Litzentragsschienen aufweisen, auf denen die Weblitzen an ihren Endösen mit Spiel gehalten sind. Die aus der genannten Schrift bekannte Weblitze weist einen Kunststoffkörper auf, in den zur Ausbildung eines Fadenauges ein Maillon eingesetzt ist. Das Maillon wird durch einen ringförmigen Körper aus einem Material gebildet, das härter ist als der Kunststoff. An seinem Außenumfang weist dieser Körper eine umlaufende, flache Rinne auf, in die der Kunststoffkörper greift. Außerdem übergreift der Kunststoffkörper die Ränder des Mailloons, um es formschlüssig zu sichern.

[0004] Solche Weblitzen sind nicht unmittelbar für die Jacquardweberei geeignet, bei denen die Weblitzen zwischen der Harnischschnur und der Feder dauernd gespannt sind.

[0005] Des Weiteren wurde mit der EP 0 403 429 A1 eine Weblitze zum Einsatz an webschäften vorgeschlagen, die zwei Litzentragsschienen aufweisen, an denen die Weblitzen mit ihren Enden sitzen. Die Weblitzen können auf den Litzentragsschienen frei gleiten, d.h. sie haben eine hohe seitliche Beweglichkeit. Die Weblitzen können deshalb den zwischen Ihnen durchgehenden Kettfäden ausweichen, was die Reibung zwischen Kettfäden und Weblitzen beschränkt. Die aus der genannten Schrift bekannten Weblitzen bestehen aus einem Kunststoff-Faser-Verbundmaterial. Zur Ausbildung desselben ist in eine Kunststoffmatrix ein Schlauchgeflecht eingebettet. Das Schlauchgeflecht wird von dem Kunststoff abgedeckt. Zur Ausbildung eines Fadenauges ist in den so gebildeten Litzenkörper ein Maillon eingesetzt.

[0006] Sowohl bei aus der CH 631 755 als auch bei der aus der EP 0 403 429 A1 bekannten Weblitze ist der Litzenkörper im Bereich des Maillon verdickt, wobei sich

von diesem verdickten Bereich gerade Schenkel weg erstrecken. Der Übergang von dem Schenkel zu dem verdickten Fadenaugenbereich wird durch einen kurzen rampenartigen Abschnitt gebildet. An diesem kann insbesondere dann ein Verschleiß, d.h. Materialabtrag, auftreten, wenn Kettfäden an der Litze entlang streifen. Werden durch den Verschleiß Fasern des Kunststoff-Faser-Verbundmaterials freigelegt, können die dann aus dem Kunststoffkörper herausragenden Verstärkungsfasern Kettfäden beschädigen.

[0007] Davon ausgehend ist es Aufgabe der Erfindung, eine für die Jacquardweberei geeignete verbesserte, leichte Litze zu schaffen.

[0008] Diese Aufgabe wird mit der Litze nach Anspruch 1 gelöst:

Die erfindungsgemäße Litze weist einen Litzenkörper, bestehend aus einem Kunststoffkörper auf, in den nichtmetallische Fasern eingebettet sind. Das Fadeneauge wird durch ein Maillon gebildet, das aus einem Material besteht, dessen Härte größer ist als die Härte des Kunststoffs. Das Maillon ist in den Kunststoffkörper eingelassen. Die Besonderheit liegt in dem aus Kunststoff bestehenden leichten Litzenkörper, der im Übergang zwischen den Schenkeln und dem Fadenaugenabschnitt einen Rampenabschnitt aufweist, dessen in Schenkelrichtung gemessene Länge größer ist als die in gleicher Richtung gemessene Länge des Fadenauges.

[0009] Mit dieser Maßnahme wird ein besonders flacher Übergang zwischen dem kleinen vorzugsweise runden Querschnitt des Schenkels und dem größeren, abgeflachten Querschnitt des Fadenaugenbereichs erreicht. Kettfäden, die an dem Schenkel, dem Rampenabschnitt und dem Fadenaugenabschnitt entlang streifen, üben somit lediglich einen geringen Druck auf die Kunststoffoberfläche der Litze aus. Der Litzenverschleiß wird dadurch in überschaubaren Grenzen gehalten oder vermieden. Die Gefahr, dass durch den Abtrag der oberen Kunststoffschicht nach und nach Verstärkungsfasern freigelegt werden, die dann die Kettfäden beschädigen können, ist gering, bzw. beseitigt.

[0010] Es ist möglich, die Fasern als Kurzfasern in den Kunststoff einzubetten, wobei sie dann keine bestimmte Vorzugsorientierung haben müssen. Der flache Anstieg des Rampenabschnitts ermöglicht dies, obwohl sich häufig nur eine sehr geringe Überdeckung der Fasern durch den Kunststoff ergibt.

[0011] Es wird als vorteilhaft angesehen, lange Fasern zu verwenden, die vorzugsweise in Schenkelrichtung orientiert sind und nicht quer zum Schenkel bzw. Fadeneauge verlaufen. Diese Art der Faseranordnung beruht beispielsweise auf der Einbettung von nicht gedrehten, gewirnten oder miteinander verwobenen Fasern, beispielsweise so genannten Rovings in den Kunststoff. Die Fasern haben dann eine Vorzugsorientierung zueinander, wobei alle Fasern im Wesentlichen parallel zueinander verlaufen.

ander orientiert sind. Geringere Abweichungen von der Parallelität ergeben sich allenfalls im Bereich des Rampenabschnitts. Der von den Fasern untereinander eingeschlossene spitze Winkel ist dabei höchstens so groß wie der von dem Rampenabschnitt selbst gebildete spitze Winkel. Unmittelbar an dem Maillon können die Fasern davon abweichend der Umfangsrichtung des Maillons folgend angeordnet sein. Dies beschränkt sich aber auf einen inneren Bereich des Kunststoffkörpers, der auch bei starkem Verschleiß und Materialabtrag nie freigelegt wird.

[0012] Vorzugsweise ist der Querschnitt der Schenkel rund, mit einem Rundungsradius R1. Der Rampenabschnitt und der Fadenaugenabschnitt sind an ihren Schmalseiten vorzugsweise ebenfalls gerundet. Dies vorzugsweise mit einem Rundungsradius R2 und R3 der jeweils mit dem Rundungsradius R1 übereinstimmt. Der Querschnitt des Rampenabschnitts und des abgeflachten Bereichs ist vorzugsweise oval ausgebildet, wobei er von zwei einander gegenüberliegenden zueinander parallelen Geradenstücken und zwei einander gegenüberliegenden Kreisbögen begrenzt ist. Dies ergibt eine einheitliche Krümmung der seitlichen Kanten bzw. Flächen, die den zwischen den Litzen laufenden Kettfäden zugewandt sind.

[0013] Die Litzen sind aus einem geeigneten Kunststoff, beispielsweise einem thermoplastischen Kunststoff, vorzugsweise aber einem aushärtbaren duroplastischen Kunststoff ausgebildet. Dieser kann beispielsweise durch einen Zweikomponentenkunststoff, beispielsweise ein Epoxidharz, gebildet sein. Es sind durch Wärme aushärtbare Zweikomponentenkunststoffe, durch Ultraviolettrahlen aushärtbare Kunststoffe oder auch chemisch aktivierbare Zweikomponentenkunststoffe verwendbar. Das Maillon wird vorzugsweise vor dem Erstarren des Kunststoffs in den Litzenkörper eingesetzt und dadurch mit diesem stoff- und formschlüssig verbunden. Ein Klebstoff ist zur Befestigung des Maillons nicht erforderlich. Die erfindungsgemäße Litze kann im Spritzgießverfahren oder im Spritzpressverfahren hergestellt werden. Vorzugsweise werden durchgehend verlaufende Verstärkungsfasern vorgesehen, die sich von einem Schenkel über das Maillon hinweg in den anderen Schenkel hinein erstrecken. Zur Herstellung wird der verwendete Faserstrang zunächst mit einem noch nicht ausgehärteten Kunststoff getränkt. In diesem Faserstrang wird das Maillon an der gewünschten Stelle eingesetzt. Die Litze erhält ihre endgültige Form durch Einlegen und gegebenenfalls Verpressen in einer Form und wird beispielsweise durch Wärme oder Ultraviolettrahlung ausgehärtet.

[0014] Das eine Ende der Litze wird vorzugsweise so geformt, dass es einfach mit einer Harnischschnur verbunden werden kann. Dazu wird das Ende des Litzenkörpers beispielsweise als Öse oder als Haken ausgebildet. Andere zum Anschluss einer Harnischschnur geeignete Formen sind möglich. Das zweite gegenüberliegende Ende des Litzenkörpers kann ebenso ausgestaltet

werden, wenn auch dort eine Schnur angeschlossen werden soll. Wenn eine Niederzugfeder anzuschließen ist, kann der Kunststoff auch so ausgebildet sein, dass ein Haken oder ein Gewinde entsteht, auf welches das Ende der Niederzugfeder aufzuschrauben ist.

[0015] Der Rampenabschnitt bildet einen sanften Übergang zwischen dem kleinen Querschnitt des Schenkels und dem größerem Querschnitt des Litzenauges. Er kann als Geradenstück oder S-förmig ausgebildet sein. Vorzugsweise ist er mindestens 10 mm lang. Bei am meisten bevorzugten Ausführungsformen ist die Länge des Rampenabschnitts größer und kann bis zu 30 mm betragen.

[0016] Weiterbildungen der Erfindung richten sich auf eine Litze mit einem Maillon, das nicht nur das Fadenauge, sondern auch, zumindest Teile der Außenfläche der Litze, bildet. Beispielsweise kann das Maillon zum einem länglichen Teil vergrößert ausgebildet sein, das das Fadenauge und zusätzliche Befestigungsmöglichkeiten für den aus den Fasern gebildeten Strang bzw. das Kunststoffmaterial aufweist. In einer bevorzugten Ausführung erhält dieses vergrößerte Maillon die rampenförmigen Bereiche der Litze und z.B. an den Schmalseiten oder an den Flachseiten angeordnete Längsnute,

die den betreffenden Teil oder Schenkel des Kunststoffkörpers aufnehmen. Außerdem ist es möglich, das Maillon als Mittelstück des Litzenkörpers mit Anschlussmöglichkeiten für die beiden Schenkel auszubilden. Die Anschlussmöglichkeiten können durch Öffnungen gebildet sein, durch die sich die Fasern des aus Kunststoff bestehenden Schenkels erstrecken.

[0017] Als Verstärkungsfasern eignen sich Glasfasern, Aramidfasern, Eiweißfasern oder Carbonfasern. Durch die Faserverstärkung erhalten die Litzen eine Steifigkeit die den Einsatz in Jacquardmaschinen möglich macht.

[0018] Weitere Einzelheiten vorteilhafter Ausführungsformen der Erfindung sind Gegenstand der Zeichnung, der Beschreibung oder von Ansprüchen. Nachfolgend sind Ausführungsbeispiele der Erfindung erläutert. Die Beschreibung beschränkt sich auf die Erläuterung wesentlicher Aspekte der Erfindung und sonstiger Gegebenheiten, wobei Abwandlungen möglich sind. Kleinere, nicht beschriebene Details kann der Fachmann in der gewohnten Weise den Zeichnungen entnehmen, die insoweit die Figurenbeschreibung ergänzen. Die nachfolgenden Zeichnungen sind nicht maßstäblich. Zur Veranschaulichung der wesentlichen Details kann es sein, dass bestimmte Bereiche übertrieben groß dargestellt sind. Es zeigen:

Fig. 1 eine erfindungsgemäße Litze in vereinfachter Seitenansicht,

Fig. 2 eine abgewandelte Ausführungsform des Endes der Litze nach Fig. 1,

Fig. 3 den Fadenaugenbereich der Litze nach Fig. 1

- in vergrößerter Darstellung,
- Fig. 4 den Fadenaugenbereich der Litze nach Fig. 1 in Schnittdarstellung, geschnitten entlang der Linie IV-IV in Fig. 1,
- Fig. 5 den Rampenabschnitt der Litze nach Fig. 1 in Schnittdarstellung, geschnitten entlang der Linie V-V in Fig. 1,
- Fig. 6 den Schenkel der Litze nach Fig. 1, geschnitten entlang der Linie VI-VI in Fig. 1,
- Fig. 7 ein Ende eines Schenkels der Litze nach Fig. 1 in Verbindung mit einer angeschlossenen Feder,
- Fig. 8 eine abgewandelte Ausführungsform der erfindungsgemäßen Litze in ausschnittsweiser Seitenansicht,
- Fig. 9 die Litze nach Fig. 8, geschnitten am Fadenauge entlang der Linie IX-IX,
- Fig. 10 eine abgewandelte Ausführungsform der Weblitze nach Fig. 8, geschnitten am Fadenauge entlang der Linie IX-IX,
- Fig. 11 eine weitere Ausführungsform der erfindungsgemäßen Litze in ausschnittsweiser Seitenansicht und
- Fig. 12 die Litze nach Fig. 11, geschnitten an der Linie XII-XII.

[0019] In Fig. 1 ist eine Litze 1 für eine Jacquardwebmaschine veranschaulicht. Die Litze 1 weist einen Litzenkörper 2 mit zwei vorzugsweise geraden und zueinander fluchtenden Schenkeln 3, 4 auf, die zwischen einander einen Fadenaugenabschnitt 5 und Rampenabschnitt 6, 7 einschließen. Die Schenkel 3, 4 können gleiche oder unterschiedliche Durchmesser und Querschnitte aufweisen. Vorzugsweise weisen sie einen runden Querschnitt auf, wie er beispielsweise in Fig. 6 anhand des Querschnitts des Schenkels 4 veranschaulicht ist. Der Schenkel 4 ist im Wesentlichen zylindrisch und sein kreisförmiger Querschnitt weist einen Radius R1 auf.

[0020] Die Enden der Schenkel 3, 4 sind zur Verbindung mit weiteren Einrichtungen, wie beispielsweise Harnischschnüren oder zugfedern, eingerichtet. Beispielsweise endet das obere Ende des Schenkels 3 in einem Haken 8. Alternativ kann es in einer beispielsweise aus Fig. 2 ersichtlichen Öse 9 enden. Das untere Ende des Schenkels 4 kann ebenfalls als Haken oder Öse ausgebildet sein. Im bevorzugten Falle trägt es jedoch ein Gewinde 10, das wie beispielsweise in Fig. 7 angedeutet ist, mit dem Ende einer Zugfeder 11 verschraubt werden kann.

[0021] Der Fadenaugenabschnitt 5 enthält ein Maillon 12, wie es beispielsweise Fig. 3 zu entnehmen ist. Das Maillon wird durch einen ringförmigen Körper aus einem harten, verschleißfesten Material, beispielsweise Keramik, gebildet. Die Keramik kann eine Sinterkeramik, eine Reaktionskeramik, eine Oxidkeramik oder ähnliches sein. Außerdem kann das Maillon 12 aus einem Cermet, einem Hartmetall, einem gehärteten Stahlring oder der gleichen bestehen. Es weist eine Fadenführungsöffnung 13 auf, die elliptisch oder oval ausgebildet sein kann. Wie Fig. 4 veranschaulicht, ist die Öffnung 13 des Maillons 12 vorzugsweise gerundet und frei von scharfen Kanten. Es weist, gemessen in Längsrichtung der Schenkel 3, 4 vorzugsweise eine Höhe auf, die größer ist als seine quer dazu gemessene Breite. An seinem Außenumfang definiert das Maillon 12 eine ringsum laufende Rinne, in die der Litzenkörper 2 greift.

[0022] Der Fadenaugenabschnitt 5 weist einen ovalen Querschnitt auf. Dieser wird durch zwei, parallel zueinander orientierte Kanten 14, 15 in Form von geraden flachen Abschnitten gebildet, die endseitig durch Kreisbögen 16, 17 verbunden sind. Die Kreisbögen 16, 17 weisen einen Rundungsradius R2 auf, der vorzugsweise mit dem Rundungsradius R1 übereinstimmt.

[0023] Die Kanten 16, 17 folgen jeweils einem Kreisbogen. Sie ergeben sich im Querschnitt der seitlichen Flanken 18, 19 des Fadenaugenbereichs 5 bei der Schnittlinie IV-IV. Die Flanken 18, 19 sind dort Ausschnitte eines Zylindermantels. Die in Fig. 1 sichtbaren Flanken 18, 19 sind parallel zueinander orientiert.

[0024] Die beiden Rampenabschnitte 6, 7 können gleich oder wie dargestellt hinsichtlich ihrer Länge unterschiedlich ausgebildet sein. Sie liegt vorzugsweise in einem Bereich zwischen 10 und 30 mm, während der Abstand der Flanken 18, 19 voneinander in den meisten Fällen kleiner als 10 mm ist. Die Rampenabschnitte 6, 7, weisen eine Länge auf, die größer, vorzugsweise deutlich größer ist als die in gleicher Richtung zu messende Höhe der Fadenführungsöffnung 13. Vorzugsweise ist Länge der Rampenabschnitte 6, 7 jeweils mindestens doppelt so groß, optimalerweise mindestens drei mal so groß wie die Höhe der Fadenöffnung 13.

[0025] Die Rampenbereiche 6, 7 weisen vorzugsweise eine konstante in Fig. 1 senkrecht zur Zeichenebene, d.h. in Richtung der Fadenführungsöffnung 13, zu messende Dicke auf. Die quer zu der Fadenführungsöffnung 13 zu messende Breite des Rampenbereichs 6 bzw. 7 nimmt hingegen ausgehend von dem Schenkel 3 bzw. 4 zu dem Fadenaugenabschnitt 5 hin zu. Die Rampenabschnitte 6, 7 schließen dabei glatt sowohl an die Schenkel 3, 4 als auch an den Fadenführungsabschnitt 5 an. Fig. 5 veranschaulicht einen schnitt des Rampenabschnitts 7 an der Schnittlinie V-V. Die Fig. 5 und 6 stehen im gleichen Maßstab. Es ist ersichtlich, dass die Rampenabschnitte 6, 7 an ihren Flanken 20, 21 eine Krümmung R3 aufweisen, die mit der Krümmung R1 und R2 übereinstimmt (Fig. 4 ist in einem anderen Maßstab gezeichnet wie die Fig. 5 und 6).

[0026] Der Körper 2 der Litze 1 ist ein Kunststoffkörper, der, wie die Fig. 1-6 andeuten, zur Verstärkung Fasern 22 enthält. Diese verlaufen im Wesentlichen parallel zu einer Längsrichtung, die durch die Schenkel 3, 4 vorgegeben ist und die Öse 8 mit dem Gewinde 10 verbindet. Die Fasern 22 sind dabei vorzugsweise Langfasern, die alle in Längsrichtung orientiert sind. Eine Ausnahme hinsichtlich der Orientierung in Längsrichtung besteht, wie Fig. 3 zeigt, allenfalls im Bereich der Rampenabschnitte 6, 7 sowie des Fadenaugenabschnitts 5. Die verstärkenden Fasern 22 umlaufen hier das Maillon 12. Jedoch sind die Fasern auch hier im Wesentlichen in Längsrichtung orientiert. Jedenfalls ist keine Faser quer verlaufend angeordnet. Die Fasern 22 sind in dem Kunststoff eingebettet und von diesem überdeckt. Der Kunststoff ist beispielsweise ein Epoxidharz oder ein anderer duroplastischer Kunststoff. Alternativ kann ein thermoplastischer Kunststoff verwendet werden. Das Maillon 12 ist in den Kunststoffkörper eingebettet und mit diesem stoffschlüssig verbunden. Die Verbindung ist ohne zusätzlichen Klebstoff hergestellt, indem das Maillon in dem zunächst noch nicht ausgehärteten Kunststoff eingesetzt wird, wonach der Kunststoff aushärtet.

[0027] Die Fasern 22 können Glasfasern, Mineralfasern, Carbonfasern oder auch Eiweißfasern z.B. in Form von Spinnenseide sein.

[0028] Durch den geringen spitzen Winkel zwischen den Flanken 21, 22 von vorzugsweise weniger als 20 Grad wird sichergestellt, dass die auftretende Abnutzung der Kunststoffschicht an den Flanken 18, 19, 20, 21 relativ gering bleibt und die vorhandenen Fäden auch nach Abtragen der Kunststoffschicht kaum freigelegt werden. Durch die Längsorientierung aller Fasern wird erreicht, dass auch dann, wenn ein Teil der deckenden Kunststoffschicht abgetragen wird, die Fasern 22 intakt bleiben und die Zugfestigkeit der Litze 1 weiterhin sicherstellen. Außerdem wird durch den bewussten Verzicht auf jegliche quer laufende Fasern sichergestellt, dass die an den womöglich freigelegten Fasern entlanglaufenden Kettfäden nicht beschädigt werden.

[0029] Figur 8 und 9 veranschaulichen eine abgewandelte und im Hinblick auf den Einsatz für aggressive Kettgarne, beispielsweise Arimidfasern, optimierte Litze 1a. Diese weist wiederum schenkel 3, 4 auf, für die die obige Beschreibung entsprechend gilt. Wiederum sind die Rampenabschnitte 6, 7 deutlich länger als die Längserstreckung der Fadenführungsöffnung 13 des Maillons 12. Jedoch werden sowohl die Rampenabschnitte 6, 7 als auch der Fadenaugenabschnitt 5 gebildet, indem das Maillon zu einem länglichen Teil vergrößert wird. Dieses enthält einerseits die Fadenführungsöffnung 13, als auch andererseits Fortsätze, die die Rampenabschnitte 6, 7 bilden. In diesen können, wie insbesondere aus Fig. 9 hervorgeht, Nuten 23, 24 ausgebildet sein, durch die sich Schenkel 25, 26 des Kunststoffkörpers 2 erstrecken.

[0030] Die Schenkel 25, 26 verbinden, wie aus den Figuren 8 und 9 hervorgeht, die Schenkel 3, 4 miteinander und halten das Maillon 12 zwischen einander. Sie

stellen somit einen Teil des Litzenkörpers 2 dar. Vorzugsweise erstrecken sich die Verstärkungfasern 22 von einem Schenkel 3 zu dem anderen Schenkel 4, wobei sie entweder durch den Schenkel 25 oder durch den Schenkel 26 gehen. Die Schenkel 25, 26 sind in die Nuten 23, 24 weitgehend eingebettet und somit von dem harten Material des Maillons 12 gegen Beschädigung durch die abrasiven Kettfäden geschützt.

[0031] Bei einer abgewandelten Ausführungsform sind entsprechende Nuten 23a, 23b, 24a, 24b gemäß Figur 10 vorgesehen, zwischen denen Stege 27, 28 des Maillons 12 vorstehen. Die Stege 27, 28 bilden an dem Maillon 12 ausgebildete längs verlaufende Rippen, die Anlauf- oder Anlageflächen für die an den Litzen vorbeilaufenden Kettfäden bilden. In den Nuten 23a, 23b, 24a, 24b liegen wiederum entsprechende Abschnitte des Litzenkörpers 2, die als Maillon 12 form- und stoffschlüssig halten.

[0032] Eine weiter abgewandelte Ausführungsform einer Litze 1b aus den Figuren 11 und 12 ersichtlich. Hier bildet das Maillon 12 eigenständig die Rampenabschnitte 6, 7 und den Fadenaugenabschnitt 5. Die Schenkel 3, 4 sind an das Maillon 12 angeschlossen. Dazu weist dieses an seinen schmalen von dem Fadenauge 13 abliegenden Enden Vertiefungen mit Befestigungsöffnungen 29 auf. In diese können sich Fortsätze 30 des Schenkels 3 oder 4 hinein erstrecken, wobei der Kunststoff einschließlich der Fasern die Befestigungsöffnungen 29 durchsetzen kann. Diese Litze lässt sich insbesondere im Spritzgießverfahren herstellen. Die Befestigungsöffnungen 29 und an den Enden des Maillons vorgesehene Vertiefungen dienen der Verankerung der Spritzgießmasse. Die Litze wird hergestellt, indem das Maillon in die Spritzgießmaschine eingelegt und anschließend umspritzt wird.

[0033] Für diese und für die anderen Ausführungsformen gilt, dass der Kunststoffkörper 2 bzw. die Schenkel 3, 4 gegebenenfalls auch aus einem Kunststoff hergestellt werden kann, der anstelle durchgehend verlaufender Verstärkungfasern Kurzfasern, sogenannte Whiskers aufweist. Das Ergebnis bezüglich der Belastbarkeit der Litze ist dann etwas geringer, wobei es für manche Anwendungsfälle ausreichend ist.

[0034] Eine erfindungsgemäße Litze für Jacquardmaschinen besteht im Wesentlichen aus faserverstärktem Kunststoff, wobei das Fadenauge durch ein Maillon 12 gebildet wird. Der Litzenkörper weist zwei Schenkel 3, 4 auf. Zwischen dem relativ breiten Fadenaugenbereich 5 und den Schenkeln 3, 4 sind Rampenabschnitte 6, 7 vorgesehen, deren Länge größer als die Länge des Fadenauges 13 ist. Vorzugsweise ist die Länge größer als die doppelte Längserstreckung des Fadenauges. Sie liegt in den meisten Fällen zwischen 10 und 30 mm. Durch diese Maßnahme wird der Verschleiß des Kunststoffs in Nachbarschaft des Fadenauges 13 so gering gehalten, dass weder eine Beschädigung der im Kunststoffkörper austiefenden Fasern 22 noch eine Beschädigung der Kettfäden zu befürchten ist.

Bezugszeichenliste:

[0035]

- 1 Litze, 1a, 1b
 2 Litzenkörper
 3 Schenkel
 4 Schenkel
 5 Fadenaugenabschnitt
 6 Rampenabschnitt
 7 Rampenabschnitt
 8 Haken
 9 Öse
 10 Gewinde
 11 Zugfeder
 12 Maillon
 13 Fadenführungsöffnung
 14 Kante
 15 Kante
 16 Kreisbogen
 17 Kreisbogen
 18 Flanke
 19 Flanke
 20 Flanke
 21 Flanke
 22 Fasern
 23 Nut, 23a, 23b
 24 Nut, 24a, 24b
 25 Schenkel
 26 Schenkel
 27 Steg
 28 Steg
 29 Befestigungsöffnung
 30 Fortsatz

Patentansprüche

1. Litze (1, 1a, 1b) für eine Jacquardwebmaschine mit einem Litzenkörper (2), der aus Kunststoff besteht, in den nichtmetallische Fasern (22) eingebettet sind, mit einem Maillon (12) aus einem Material, das eine Fadenöffnung (13) aufweist und dessen Härte größer ist als die Härte des Kunststoffs und das in den Litzenkörper (2) eingelassen ist, wobei der Litzenkörper (2):
- von dem Maillon (12) weg erstreckende Schenkel (3, 4) aufweist, die einen runden Querschnitt aufweisen
 - an einem das Maillon (12) umgebenden Fadenaugenabschnitt (5) einen abgeflachten Querschnitt aufweist und
 - im Übergang von dem Fadenaugenabschnitt (5) zu dem Schenkel (3, 4) einen Rampenabschnitt (6, 7) aufweist, dessen Querschnitt abgeflacht ist von dem Schenkel (3, 4) zu dem Fa-
- 5 denaugenabschnitt (5) hin zu nimmt und dessen Länge in Schenkellängsrichtung gemessen größer ist als die in gleicher Richtung gemessene Länge des Fadenauges (13).
- 5 2. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Querschnitt des Schenkels (3, 4) einen Rundungsradius (R1) aufweist und dass der Querschnitt des abgeflachten Bereichs einen Rundungsradius (R2, R3) aufweist.
- 10 3. Litze nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Rundungsradius (R1) des Schenkels mit dem Rundungsradius (R2 oder R3) des Rampenabschnitts (6, 7) oder des Fadenaugenabschnitts (5) übereinstimmt.
- 15 4. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Querschnitt des Rampenabschnitts (6, 7) oder des Fadenaugenabschnitts (5) derart oval ausgebildet ist, dass er von zwei einander gegenüberliegenden geraden zueinander parallelen Kanten (14, 15) und zwei einander gegenüberliegenden Kreisbögen (16, 17) begrenzt ist.
- 20 5. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Kunststoff ein aushärtbarer duroplastischer Kunststoff ist.
- 25 6. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Kunststoff ein thermoplastischer Kunststoff ist.
- 30 7. Litze nach Anspruch 5 oder 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Maillon (12) vor dem Erstarren des Kunststoffs in den Litzenkörper (2) eingesetzt und ohne Klebstoff befestigt ist.
- 35 8. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Fasern (22) Langfasern sind, die ausschließlich längs des Litzenkörpers (2) orientiert sind.
- 40 9. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Fasern (22) Kurzfasern sind.
- 45 10. Litze nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Fasern (22) in dem Litzenkörper (2) ungeordnet angeordnet sind.
- 50 11. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Maillon (12) wenigstens einen Abschnitt aufweist, der den Rampenabschnitt (6, 7) bildet.
- 55 12. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich der Litzenkörper (2) durch mindestens eine Nut (23) erstreckt, die an dem Maillon (12) ausgebildet ist.

13. Litze nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Nut (23) des Maillons (12) den betreffenden Schenkel (25) des Litzenkörpers (2) aufnimmt.
14. Litze nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Schenkel (25) des Litzenkörpers (2) von der Nut (23) des Maillons (12) umschlossen ist. 5
15. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Maillon (12) aus Glas, Aluminiumoxid, Keramik, Hartmetall oder hochhärtbarem Stahl besteht. 10
16. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Fasern Glas-, Aramid- oder Carbonfasern sind. 15
17. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Litzenkörper (2) an dem Maillon (12) unterbrochen ist und die Schenkel (3, 4) an dem Maillon (12) befestigt sind. 20
18. Litze nach Anspruch 17, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Maillon zum Anschluss eines Schenkels (3, 4) jeweils wenigstens eine Befestigungsöffnung (29) aufweist. 25
19. Jacquardharnisch mit einer Litze nach einem der vorhergehenden Ansprüche. 30
- Geänderte Patentansprüche gemäss Regel 137(2) EPÜ.**
1. Litze (1, 1a, 1b) für eine Jacquardwebmaschine mit einem Litzenkörper (2), der aus Kunststoff besteht, in den nichtmetallische Fasern (22) eingebettet sind, 35
mit einem Maillon (12) aus einem Material, das eine Fadenöffnung (13) aufweist und dessen Härte größer ist als die Härte des Kunststoffs und das in den Litzenkörper (2) eingelassen ist, 40
wobei der Litzenkörper (2):
- von dem Maillon (12) weg erstreckende Schenkel (3, 4) aufweist, die einen runden Querschnitt aufweisen 45
 - an einem das Maillon (12) umgebenden Fadenaugenabschnitt (5) einen abgeflachten Querschnitt aufweist und
 - im Übergang von dem Fadenaugenabschnitt (5) zu dem Schenkel (3, 4) einen Rampenabschnitt (6, 7) aufweist, dessen Querschnitt abgeflacht ist von dem Schenkel (3, 4) zu dem Fadenaugenabschnitt (5) hin zu nimmt wobei die in Schenkellängsrichtung gemessene Länge der Rampenabschnitte (6, 7) jeweils mindestens doppelt so groß ist wie die in gleicher Richtung gemessene Länge des Fadenauges (13). 50
2. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Querschnitt des Schenkels (3, 4) einen Rundungsradius (R1) aufweist und dass der Querschnitt des abgeflachten Bereichs einen Rundungsradius (R2) aufweist. 55
3. Litze nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Rundungsradius (R1) des Schenkels mit dem Rundungsradius (R2 oder R3) des Rampenabschnitts (6, 7) oder des Fadenaugenabschnitts (5) übereinstimmt.
4. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Querschnitt des Rampenabschnitts (6, 7) oder des Fadenaugenabschnitts (5) derart oval ausgebildet ist, dass er von zwei einander gegenüberliegenden geraden zueinander parallelen Geradenstücken (14, 15) und zwei einander gegenüberliegenden Kreisbögen (16, 17) begrenzt ist.
5. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Kunststoff ein aushärtbarer duroplastischer Kunststoff ist.
6. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Kunststoff ein thermoplastischer Kunststoff ist.
7. Litze nach Anspruch 5 oder 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Maillon (12) vor dem Erstarren des Kunststoffs in den Litzenkörper (2) eingesetzt und ohne Klebstoff befestigt ist.
8. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Fasern (22) Langfasern sind, die ausschließlich längs des Litzenkörpers (2) orientiert sind.
9. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Fasern (22) Kurzfasern sind.
10. Litze nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Fasern (22) in dem Litzenkörper (2) ungeordnet angeordnet sind.
11. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Maillon (12) wenigstens einen Abschnitt aufweist, der den Rampenabschnitt (6, 7) bildet.
12. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich der Litzenkörper (2) durch mindestens eine Nut (23) erstreckt, die an dem Maillon (12) ausgebildet ist.
13. Litze nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Nut (25) des Maillons (12) den betreffenden Schenkel (25) des Litzenkörpers (2) auf-

nimmt.

14. Litze nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Schenkel (25) des Litzenkörpers (2) von der Nut (23) des Maillons (12) umschlossen ist. 5

15. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Maillon (12) aus Glas, Aluminiumoxid, Keramik, Hartmetall oder hochhärzbarem Stahl besteht. 10

16. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Fasern Glas-, Aramid-, Carbonfasern oder Eiweißfasern sind.

15

17. Litze nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Litzenkörper (2) an dem Maillon (12) unterbrochen ist und die Schenkel (3, 4) an dem Mailon (12) befestigt sind.

20

18. Litze nach Anspruch 17, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Maillon zum Anschluss eines Schenkels (3, 4) jeweils wenigstens eine Befestigungsöffnung (29) aufweist.

25

19. Jacquardharnisch mit einer Litze nach einem der vorhergehenden Ansprüche.

30

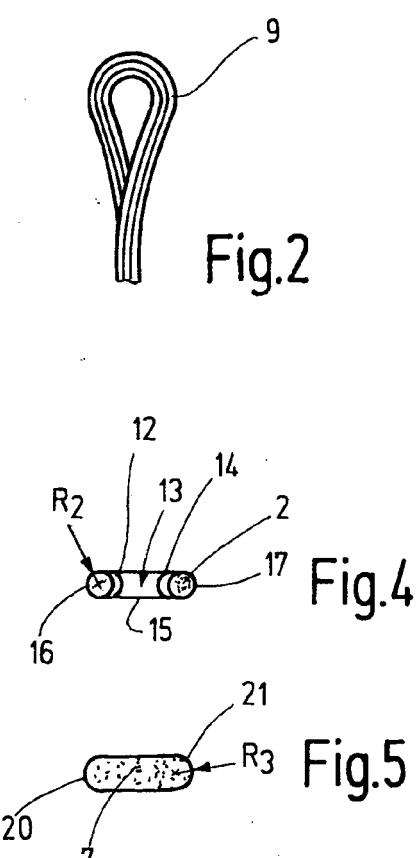
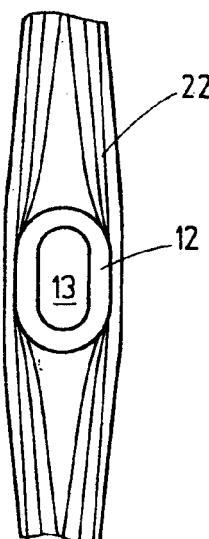
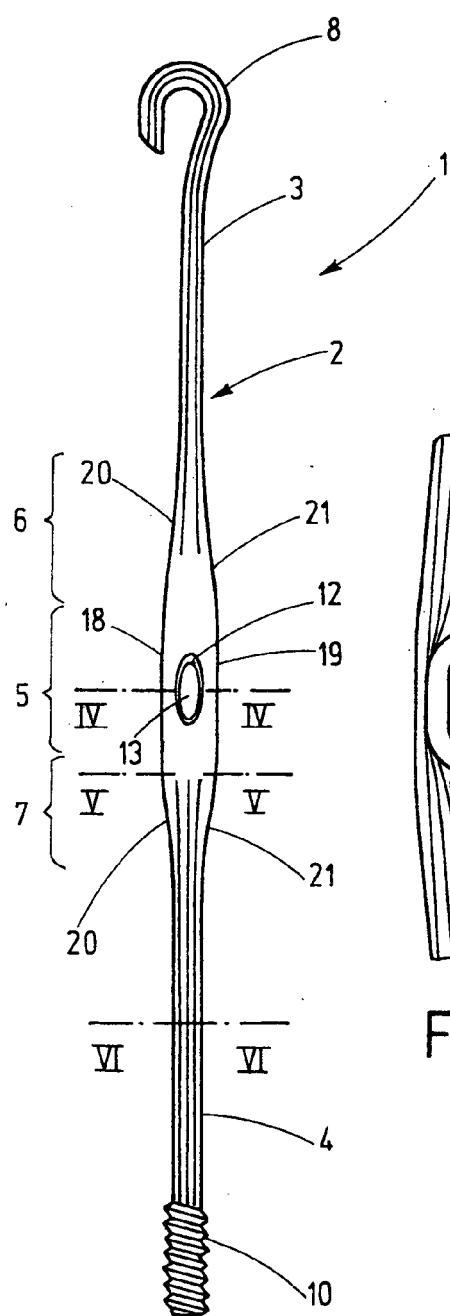
35

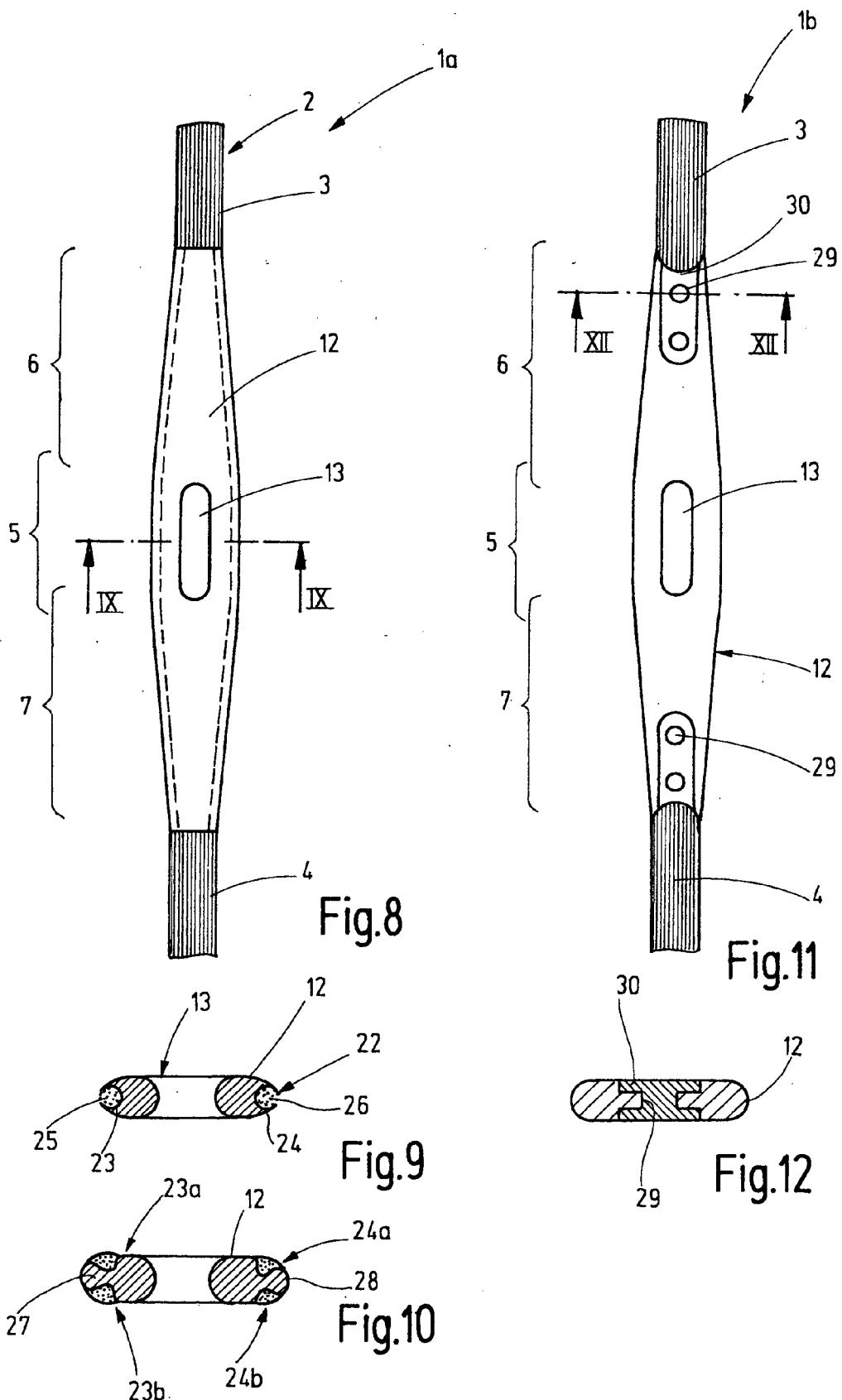
40

45

50

55







EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betreift Anspruch	
Y	EP 0 947 620 A1 (STAUBLI LYON [FR]) 6. Oktober 1999 (1999-10-06) * Spalten 1-7; Abbildungen 1-8 * -----	1,2,4-7, 11,15, 16,19	INV. D03C9/02
Y,D	US 5 052 446 A (GYSIN HANS J [CH]) 1. Oktober 1991 (1991-10-01) * Spalten 1-6; Abbildungen 1-5 * -----	1,2,4-7, 11,15, 16,19	
A	US 6 283 163 B1 (KAGI JORG [CH]) 4. September 2001 (2001-09-04) * Spalten 1-6; Abbildungen 1-4 * -----	1,2,4	
A	US 4 355 665 A (RAMSEIER PAUL ET AL) 26. Oktober 1982 (1982-10-26) * Spalten 1-4; Abbildungen 1-4 * -----	1,2,4	
A	EP 1 252 944 A2 (BRAECKER AG [CH]) 30. Oktober 2002 (2002-10-30) * Ansprüche 1-15; Abbildung 6a * -----	1,2,4	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
A	BE 342 071 A (WALTER BRAECKER) 17. Mai 1927 (1927-05-17) * Abbildungen 1-6 * -----	1,2,4, 11,12, 1314	D03C
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
3	Recherchenort München	Abschlußdatum der Recherche 15. Januar 2007	Prüfer Iamandi, Daniela
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 06 02 1003

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

15-01-2007

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 0947620	A1	06-10-1999	CN DE DE ES FR JP	1230609 A 69905782 D1 69905782 T2 2189368 T3 2776676 A1 11315441 A	06-10-1999 17-04-2003 08-04-2004 01-07-2003 01-10-1999 16-11-1999
US 5052446	A	01-10-1991	DE EP JP	59002979 D1 0403429 A1 3019932 A	11-11-1993 19-12-1990 29-01-1991
US 6283163	B1	04-09-2001	AT CH WO CN DE EP ES JP JP RU	203577 T 692587 A5 9914409 A1 1278876 A 59801095 D1 1015675 A1 2158693 T3 3546409 B2 2001516814 T 2197573 C2	15-08-2001 15-08-2002 25-03-1999 03-01-2001 30-08-2001 05-07-2000 01-09-2001 28-07-2004 02-10-2001 27-01-2003
US 4355665	A	26-10-1982		KEINE	
EP 1252944	A2	30-10-2002	CH JP	695240 A5 2002302842 A	15-02-2006 18-10-2002
BE 342071	A			KEINE	

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 10124022 A1 [0002]
- CH 631755 [0003] [0006]
- EP 0403429 A1 [0005] [0006]