(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) **EP 1 924 733 B1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
21.01.2009 Patentblatt 2009/04

(21) Anmeldenummer: **05777594.2**

(22) Anmeldetag: **15.09.2005**

(51) Int Cl.:
D06H 7/00 *(2006.01)*

(86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/CH2005/000545

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 2007/030954 (22.03.2007 Gazette 2007/12)

(54) **VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINER GEWEBEBAHN, INSBESONDERE EINES BANDGEWEBES, MIT EINER SAMTKANTE, SOWIE VORRICHTUNG ZUR DURCHFÜHRUNG DES VERFAHRENS**

METHOD FOR PRODUCTION OF A MATERIAL WEB IN PARTICULAR A RIBBON WITH A VELVET EDGE AND DEVICE FOR CARRYING OUT THE METHOD

PROCEDE POUR FABRIQUER UNE BANDE DE TISSU, EN PARTICULIER UN TISSU ETROIT, PRESENTANT UN BORD DE VELOURS ET DISPOSITIF PERMETTANT LA MISE EN OEUVRE DU PROCEDE

(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

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
28.05.2008 Patentblatt 2008/22

(73) Patentinhaber: **TEXTILMA AG**
6362 Stansstad (CH)

(72) Erfinder:
- **SPEICH, Francisco**
  CH-5073 Gipf-Oberfrick (CH)
- **KIPP, Stefan**
  CH-5073 Gipf-Oberfrick (CH)

(74) Vertreter: **Kleinschmidt, Michael et al**
Schmauder & Partner AG
Patent- und Markenanwälte VSP
Zwängiweg 7
8038 Zürich (CH)

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A- 0 546 485
WO-A-93/01920
DE-A1- 3 608 787
DE-U1- 9 014 500

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

EP 1 924 733 B1

Beschreibung

Technisches Gebiet

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung einer Gewebebahn, insbesondere eines Bandgewebes, mit einer Samtkante gemäss Oberbegriff des Anspruches 1 sowie eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens gemäss Oberbegriff des Anspruches 8.

Stand der Technik

[0002] Ein Verfahren und eine Vorrichtung der eingangs genannten Art sind aus der EP 0 546 485A bekannt. Dort wird beschrieben, dass eine auf einer Webmaschine hergestellte Breitgewebebahn in einzelne Bänder zerschnitten wird, wobei nach dem Schneiden an der Schneidkante angrenzende Kettfäden herausgezogen und abgeführt werden. Die freiliegenden Enden der Schussfäden bilden dann die Fransen einer Samtkante. Zum Herausziehen der Kettfäden dient eine Abzugsvorrichtung, die über der Gewebebahn angeordnet ist und ein rotierendes Rohr beinhaltet, durch das die abzuziehenden Kettfäden hindurchzuführen sind. Durch Reibkontakt werden die abgezogenen Kettfäden nach Art eines Seiles zusammengedreht und einer entsprechenden Abzugsvorrichtung zugeführt. Nachteilig ist es, dass durch den freien Abzug der Kettfäden aus der Gewebebahn kein kontrollierter Abzug gewährleistet ist und insbesondere die Gefahr besteht, dass die in der Gewebebahn vorhandenen Kettfäden, die verbleiben sollen, gelockert werden. Damit ergibt sich keine einwandfreie, gleichmässige und dauerhafte Samtkante an der Gewebebahn. Überdies sind sowohl das Verfahren wie die Vorrichtung relativ kompliziert.

Darstellung der Erfindung

[0003] Aufgabe der Erfindung ist es, ein Verfahren zur Herstellung einer Gewebebahn, insbesondere eines Bandgewebes, mit einer Samtkante und eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens zu verbessern.

[0004] Diese Aufgabe wird erfindungsgemäss gelöst:

a) beim Verfahren der eingangs genannten Art durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruches 1;
b) bei der Vorrichtung der eingangs genannten Art durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruches 8.

[0005] Dadurch, dass man nach dem Schneidwerkzeug an mindestens einer Seite in der Gewebebahn und im Abstand der abzuziehenden Kettfäden von der Schneidkante ein Ablenkglied anordnet, um die abzuziehenden Kettfäden von den verbleibenden Kettfäden zu trennen, ergibt sich eine genau definiertes Abziehen der Kettfäden aus dem Randbereich der Gewebebahn. Dabei werden insbesondere die in der Gewebebahn verbleibenden Kettfäden in ihrer Lage gehalten und es wird verhindert, dass sie sich im Zuge des Abziehens der Kettfäden lockern können. Das Ablenkglied sorgt vielmehr noch dafür, dass die verbleibenden Kettfäden der Gewebebahn fester aneinander gedrückt werden. Damit ergibt sich eine Samtkante mit Fransen von gleich bleibender Länge und mit grosser Dauerhaftigkeit.

[0006] Die Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens ist ausserordentlich einfach und wirksam, da sie lediglich die Anordnung eines Ablenkgliedes erfordert, dass dem Schneidwerkzeug nachgeschaltet stationär an der Vorrichtung angeordnet ist.

[0007] Vorteilhafte Ausgestaltungen des Verfahrens sind in den Ansprüchen 2 bis 8, und hinsichtlich der Vorrichtung in den Ansprüchen 10 bis 14 beschrieben.

[0008] Grundsätzlich ist es möglich, eine Gewebebahn herzustellen, die nur auf einer Seite eine Samtkante aufweist. Der von der Gewebebahn abgeschnittene Teil kann dann beispielsweise ein Abfall sein, der zu entsorgen ist. Vorteilhafter ist das Verfahren nach Anspruch 2, wonach beidseits des Schneidwerkzeuges ein solches Ablenkglied angeordnet ist, um in beiden getrennten Gewebebahnen Kettfäden zur Bildung von Samtkanten abzuziehen. Damit ist die Samtkantenbildung symmetrisch und verbessert die gleichmässige Bildung der Samtkanten.

[0009] Ausserdem ermöglicht es diese Ausbildung, eine breite Gewebebahn in einzelne Bandgewebe zu unterteilen, die beidseits mit einer Samtkante versehen sind, so wie dies aus der EP 0 546 485 bekannt ist.

[0010] Die Samtkante lässt sich weiter verbessern, wenn man gemäss Anspruch 3 in der Gewebebahn den Samtkantenbereich zur Gewebebahn hin begrenzende Schmelzfäden anordnet, deren Schmelztemperatur kleiner ist als eine etwaige Schmelztemperatur der übrigen Fäden der Gewebebahn. Zum Schmelzen kann dann gemäss Anspruch 4 entweder das Schneidwerkzeug verwendet werden, das auf die Temperatur der Schmelzkettfäden aufgeheizt ist, oder gemäss Anspruch 5 das Ablenkglied, das auf eine entsprechende Temperatur aufgeheizt ist. Unter Umständen ist es auch denkbar, gemäss Anspruch 6 in der Gewebebahn Klebfäden anzuordnen, die den Samtkantenbereich zur Gewebebahn hin begrenzen. Dabei ist es von Vorteil, wenn man nach Anspruch 7 die Ablenkglieder so anordnet, dass zwischen dem Ablenkglied und dem Schmelzkettfaden einerseits oder einem Klebekettfaden andererseits mindestens ein normaler Kettfaden angeordnet ist. Dadurch lässt sich die Samtkante weiter verfestigen, ohne dass das Ablenkglied und/oder die Fransen der Samtkante verschmutzt werden oder gar miteinander verkleben.

[0011] Grundsätzlich kann das Schneiden der Schussfäden thermisch mittels Durchschmelzen oder Durchbrennen erfolgen. Dies liefert in der Regel jedoch keine einwandfreien Enden der Fransen. Gemäss Anspruch 8 erfolgt das Schneiden vorzugsweise mechanisch, beispielsweise mittels eines Schneidmessers oder einer Schere, um einwandfreie Enden der Fransen zu

erhalten.

[0012] Die Ansprüche 9 bis 13 beschreiben verschiedene Vorrichtungsmerkmale, um die oben diskutierten Verfahrensvarianten zu verwirklichen.

[0013] Grundsätzlich kann die Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens unabhängig von einer Webmaschine sein, wobei die Gewebebahnliefervorrichtung aus einer Rolle bestehen kann, zu der die Gewebebahn aufgewickelt ist. Vorteilhaft ist es jedoch, wenn die Vorrichtung gemäss Anspruch 14 in eine Webmaschine integriert ist, wobei sie der Webstelle nachgeordnet ist.

Kurze Beschreibung der Zeichnungen

[0014] Ausführungsbeispiele der Erfindung werden nachfolgend anhand schematischer Zeichnungen näher beschrieben, dabei zeigen:

Figur 1 eine Vorrichtung zur Herstellung eine Gewebebahn, insbesondere eines Bandgewebes, mit einer Samtkante, in Seitenansicht;

Figur 2 die Vorrichtung der Figur 1 im Ausschnitt und in grösserem Massstab, sowie in Draufsicht.

Wege zur Ausführung der Erfindung

[0015] Die Figur 1 zeigt eine Vorrichtung 2 zur Herstellung einer Gewebebahn 4 mit einer Samtkante 6. Sie enthält eine Gewebebahnliefervorrichtung 8, welche im vorliegenden Beispiel als bekannte Webmaschine ausgebildet ist. An einer Webstelle 10 wird eine Gewebebahn 4 erzeugt, die an einem Warenabzug 14 abgezogen wird.

[0016] Wie insbesondere aus Figur 2 weiter zu entnehmen ist, ist der Webstelle 10 ein Schneidwerkzeug 16 nachgeordnet, das beispielsweise als stehendes oder rotierendes Schneidmesser oder gegebenenfalls als Schere ausgebildet sein kann. Das Schneidwerkzeug 16 durchtrennt Schussfäden 18 in Richtung der Kettfäden 20, sodass die Gewebebahn 4 in zwei Gewebebahnen 4a, 4b unterteilt wird. Beidseits des Schneidwerkzeuges 16 sind Ablenkglieder 22, 24 angeordnet, und zwar in einem solchen seitlichen Abstand zum Schneidwerkzeug 16, der den Kettfäden 20a entspricht, die aus der Gewebebahn entfernt werden sollen, um die Samtkante 6 zu bilden. Die Ablenkglieder 22, 24 sorgen für ein geordnetes Abziehen der Kettfäden 20a, sodass eine gleichmässige Samtkante 6 gebildet wird, ohne die verbleibenden Kettfäden 20 zu lockern. Die Ablenkglieder 22, 24 bewirken sogar ein Eindrücken und damit Verdichten der verbleibenden Kettfäden gegen die Gewebebahn und damit eine Verfestigung der Samtkante 6 und erhöhen somit die Dauerhaftigkeit der Samtkante 6. Die zu entfernenden Kettfäden 20a werden beidseits mittels Abzugsvorrichtungen 26, 28 abgeführt.

[0017] Zur weiteren Verbesserung der Verfestigung der Samtkanten 6 enthält die Gewebebahn 4 Schmelzkettfäden 20b, deren Schmelztemperatur kleiner ist als die Schmelztemperatur der übrigen Fäden der Gewebebahn. Die Schmelzkettfäden 20b werden vorzugsweise mittels der Ablenkglieder 22,24 aktiviert, die auf eine Temperatur aufheizbar sind, welche der Schmelztemperatur der Schmelzkettfäden 20b entspricht. Um ein Verkleben der durch die freien Enden der Schussfäden 18 gebildeten Fransen 30 der Samtkante 6 untereinander beziehungsweise mit den Ablenkgliedern 22, 24 zu verhindern, ist zwischen den Ablenkgliedern 22, 24 und den Schmelzkettfäden 20b mindestens ein normaler Kettfaden 20 angeordnet. Dies ergibt eine gleichmässige Samtkante 6, bei der die Fransen 30 überall eine gleiche Länge aufweisen, und die sich durch besonders gute Stabilität und Dauerfestigkeit auszeichnet.

[0018] Anstelle der Schmelzkettfäden 20b ist es auch denkbar, Klebekettfäden zu verwenden.

[0019] Die Vorrichtung zeichnet sich durch einen besonders einfachen Aufbau aus, da die Ablenkglieder 22, 24 stationär angeordnet sind also keines Antriebes bedürfen. Die Vorrichtung kann auch so ausgebildet sein, dass aus einer breiten Gewebebahn mehrere Bandgewebe mit beidseitigen Samtkanten hergestellt werden, wie dies aus der EP 0 546 485 bekannt ist.

Bezugszeichenliste

[0020]

2	Vorrichtung
4	Gewebebahn
4a	Gewebebahn
4b	Gewebebahn
6	Samtkante
8	Gewebebahnliefervorrichtung
10	Webstelle
14	Warenabzug
16	Schneidwerkzeug
18	Schussfaden
20	Kettfaden
20a	Kettfaden
20b	Schmelzkettfaden
22	Ablenkglied
24	Ablenkglied
26	Abzugsvorrichtung
28	Abzugsvorrichtung
30	Franse

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung einer Gewebebahn, insbesondere eines Bandgewebes, mit einer Samtkante (6), wobei man eine Gewebebahn (4) mittels eines Schneidwerkzeuges (16) durch Schneiden der Schussfäden (18) längs der Kettfäden (20,20a,20b) trennt und an der Schneidkante angrenzende Kettfäden (20a) herauszieht und entfernt, **dadurch gekennzeichnet, dass** man nach dem Schneidwerk-

zeug (16) an mindestens einer Seite in der Gewebebahn (4a,4b) und im Abstand der abzuziehenden Kettfäden (20a) von der Schneidkante ein Ablenkglied (22,24) anordnet, um die abzuziehenden Kettfäden (20a) von den verbleibenden Kettfäden (20,20b) zu trennen.

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** man beidseits des Schneidwerkzeuges (16) ein solches Ablenkglied (22,24) anordnet, um in beiden getrennten Gewebebahnen (4a,4b) Kettfäden (20a) zur Bildung von Samtkanten (6) abzuziehen.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** man in der Gewebebahn (4,4a, 4b) den Samtkantenbereich zur Gewebebahn hin begrenzende Schmelzkettfäden (20b) anordnet, deren Schmelztemperatur kleiner ist als eine etwaige Schmelztemperatur der übrigen Fäden (20,20a,18) der Gewebebahn.

4. Verfahren nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** man ein Schneidwerkzeug (16) verwendet, das auf die Temperatur der Schmelzkettfäden (20b) aufgeheizt ist.

5. Verfahren nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** man ein Ablenkglied (22,24) verwendet, das auf die Temperatur der Schmelzkettfäden (20b) aufgeheizt ist.

6. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** man in der Gewebebahn (4,4a, 4b) den Samtkantenbereich zur Gewebebahn hin begrenzende Klebekettfäden anordnet.

7. Verfahren nach Anspruch 3 oder 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** man das Ablenkglied (22,24) so anordnet, dass zwischen dem Ablenkglied (22,24) und dem Schmelzkettfaden (20b) oder dem Klebekettfaden mindestens ein trennender Kettfaden (20) angeordnet ist.

8. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** man die Schussfäden mechanisch schneidet.

9. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 8, wobei einer Gewebebahnliefervorrichtung (8) mindestens ein Schneidwerkzeug (16) zum Durchtrennen der Schussfäden (18) in Kettrichtung zugeordnet ist, wobei dem Schneidwerkzeug eine Abzugsvorrichtung (26,28) zum Abziehen von Kettfäden (20a) an der Schneidkante der Gewebebahn (4a,4b) nachgeordnet ist, **dadurch gekennzeichnet, dass** zwischen der Abzugsvorrichtung (26,28) und dem Schneidwerkzeug (16) mindestens auf einer Seite des Schneidwerkzeuges ein in die Gewebebahn (4a,4b) eingreifendes Ablenkglied (22,24) für die abzuziehenden Kettfäden (20a) angeordnet ist.

10. Vorrichtung nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Schneidwerkzeug (16) mechanisch scheidend ausgebildet ist.

11. Vorrichtung nach Anspruch 9 oder 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Schneidwerkzeug (16) auf die Temperatur eines Schmelzkettfadens (20b) aufheizbar ist, die kleiner ist als die Schmelztemperatur der übrigen Fäden (20,20a,18) der Gewebebahn (4,4a,4b).

12. Vorrichtung nach Anspruch 9 oder 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Ablenkglied (22,24) auf die Temperatur eines Schmelzkettfadens (20b) aufheizbar ist, die kleiner ist als die Schmelztemperatur der übrigen Fäden (20,20a,18) der Gewebebahn.

13. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 9 bis 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** beidseits des Schneidwerkzeuges (16) eine Abzugsvorrichtung (26,28) und ein Ablenkglied (22,24) zum Abziehen von Kettfäden (20a) vorhanden ist.

14. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 9 bis 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Gewebebahnliefervorrichtung (8) eine Webmaschine ist, bei der die Vorrichtung zur Bildung der Samtkante (6) der Webstelle (10) nachgeordnet ist.

Claims

1. A method for production of a fabric web, in particular a ribbon fabric, having a velvet edge (6), a fabric web (4) being separated by means of a cutting tool (16) by cutting the weft threads (18) along the warp threads (20, 20a, 20b) and warp threads (20a) adjacent to the cutting edge being drawn out and removed, **characterized in that** a deflection member (22, 24) is arranged downstream of the cutting tool (16) on at least one side in the fabric web (4a, 4b) and at the distance of the warp threads (20a) to be drawn off from the cutting edge, in order to separate the warp threads (20a) to be drawn off from the remaining warp threads (20, 20b).

2. The method as claimed in claim 1, **characterized in that** such a deflection member (22, 24) is arranged on both sides of the cutting tool (16), in order, in the two separate fabric webs (4a, 4b), to draw off warp threads (20a) in order to form velvet edges (6).

3. The method as claimed in claim 1 or 2, **character-**

ized in that the fabric web (4, 4a, 4b) has arranged in it melt warp threads (20b) which delimit the velvet edge region with respect to the fabric web and the melting temperature of which is lower than any melting temperature of the remaining threads (20, 20a, 18) of the fabric web.

4. The method as claimed in claim 3, **characterized in that** a cutting tool (16) is used which is heated to the temperature of the melt warp threads (20b).

5. The method as claimed in claim 3, **characterized in that** a deflection member (22, 24) is used which is heated to the temperature of the melt warp threads (20b).

6. The method as claimed in claim 1 or 2, **characterized in that** the fabric web (4, 4a, 4b) has arranged in it adhesive warp threads which delimit the velvet edge region with respect to the fabric web.

7. The method as claimed in claim 3 or 4, **characterized in that** the deflection member (22, 24) is arranged such that at least one separating warp thread (20) is arranged between the deflection member (22, 24) and the melt warp thread (20b) or the adhesive warp thread.

8. The method as claimed in claim 1, **characterized in that** the weft threads are cut mechanically.

9. A device for carrying out the method as claimed in one of claims 1 to 8, a fabric web delivery device (8) being assigned at least one cutting tool (16) for severing the weft threads (18) in the warp direction, the cutting tool being followed by a draw-off device (26, 28) for drawing off warp threads (20a) at the cut edge of the fabric web (4a, 4b), **characterized in that** a deflection member (22, 24), engaging in the fabric web (4a, 4b), for the warp threads (20a) to be drawn off is arranged on at least one side of the cutting tool (16) between the draw-off device (26, 28) and said cutting tool (16).

10. The device as claimed in claim 9, **characterized in that** the cutting tool (16) is designed to cut mechanically.

11. The device as claimed in claim 9 or 10, **characterized in that** the cutting tool (16) can be heated to the temperature of a melt warp thread (20b) which is lower than the melting temperature of the remaining threads (20, 20a, 18) of the fabric web (4, 4a, 4b).

12. The device as claimed in claim 9 or 10, **characterized in that** the deflection member (22, 24) can be heated to the temperature of a melt warp thread (20b) which is lower than the melting temperature of the remaining threads (20, 20a, 18) of the fabric web.

13. The device as claimed in one of claims 9 to 12, **characterized in that** a draw-off device (26, 28) and a deflection member (22, 24) for drawing off warp threads (20a) are present on both sides of the cutting tool (16).

14. The device as claimed in one of claims 9 to 13, **characterized in that** the fabric web delivery device (8) is a weaving machine in which the device for forming the velvet edge (6) follows the weaving station (10).

Revendications

1. Procédé de fabrication d'une bande de tissu, notamment d'une bande de tissu ayant un bord de velours (6) selon lequel, à l'aide d'un outil de coupe (16), on coupe les fils de trame (18) le long des fils de chaîne (20, 20a, 20b) pour former une bande de tissu (4) et on extrait et on enlève les fils de chaîne (20a) voisins de l'arête de coupe,
caractérisé en ce qu'
un organe de déviation (22, 24) est prévu après l'outil de coupe (16) sur au moins un côté de la bande de tissu (4a, 4b) et à distance des fils de chaîne (20a) à enlever de l'arête de coupe, pour séparer les fils de chaîne (20a) à retirer par rapport aux fils de chaîne (20, 20b) qui restent.

2. Procédé selon la revendication 1,
caractérisé en ce qu'
un tel organe de déviation (22, 24) est installé des deux côtés de l'outil de coupe (16) pour enlever les fils de chaîne (20a) des deux bandes de tissu (4a, 4b), séparées, afin de former les bords de velours (6).

3. Procédé selon la revendication 1 ou 2,
caractérisé en ce qu'
on prévoit des fils de chaîne fusibles (20b) dans la bande de tissu (4, 4a, 4b), délimitant la zone du bord de velours par rapport à la bande de tissu, fils dont la température de fusion est inférieure à une quelconque température de fusion des autres fils (20, 20a, 18) de la bande de tissu.

4. Procédé selon la revendication 3,
caractérisé en ce qu'
on utilise un outil de coupe (16) que l'on chauffe à la température des fils de chaîne fusibles (20b).

5. Procédé selon la revendication 3,
caractérisé en ce qu'
on utilise un organe de déviation (22, 24) chauffé à la température des fils de chaîne fusibles (20b).

6. Procédé selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce qu'** on intègre des fils de chaîne collants dans la bande de tissu (4, 4a, 4b) pour délimiter la zone de bord de velours par rapport à la bande de tissu.

7. Procédé selon la revendication 3 ou 4, **caractérisé en ce qu'** on installe l'organe de déviation (22, 24) de façon à avoir au moins un fil de chaîne (20), à séparer entre l'organe de séparation (22, 24) et le fil de chaîne fusible (20b) ou le fil de chaîne collant.

8. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce qu'** on coupe mécaniquement les fils de trame.

9. Dispositif pour la mise en oeuvre du procédé selon l'une des revendications 1 à 8, selon lequel on associe à un dispositif de fourniture de bande de tissu (8) au moins un outil de coupe (16) pour couper les fils de trame (18) dans la direction de la chaîne, et un dispositif d'extraction (26, 28) est prévu en aval de l'outil de coupe pour extraire les fils de chaîne (20a) au niveau de l'arête de coupe de la bande de tissu (4a, 4b), **caractérisé en ce qu'** entre le dispositif de d'extraction (26, 28) et l'arête de coupe (16), il est prévu au moins sur un côté de l'outil de coupe, un organe de déviation (22, 24) qui pénètre dans la bande de tissu (4a, 4b) pour les fils de chaîne (20a) à enlever.

10. Dispositif selon la revendication 9, **caractérisé par** l'outil de coupe (16) mécanique.

11. Dispositif selon la revendication 9 ou 10, **caractérisé en ce que** l'outil de coupe (16) est chauffé à la température d'un fil de chaîne fusible (20b), température inférieure à la température de fusion des autres fils (20, 20a, 18) de la bande de tissu (4, 4a, 4b).

12. Dispositif selon la revendication 9 ou 10, **caractérisé en ce que** l'organe de déviation (22, 24) est chauffé à la température d'un fil de chaîne fusible (20b), température inférieure à la température de fusion des autres fils (20, 20a, 18) de la bande de tissu.

13. Dispositif selon l'une des revendications 9 à 12, **caractérisé en ce que** de part et d'autre de l'outil de coupe (16), il est prévu un dispositif d'extraction (26, 28) et un organe de déviation (22, 24) pour extraire des fils de chaîne (20a).

14. Dispositif selon l'une des revendications 9 à 13, **caractérisé en ce que** le dispositif de fourniture de la bande de tissu (8) est un métier à tisser avec, en aval de celui-ci, un dispositif pour former le bord de velours (6) du point de tissage (10).

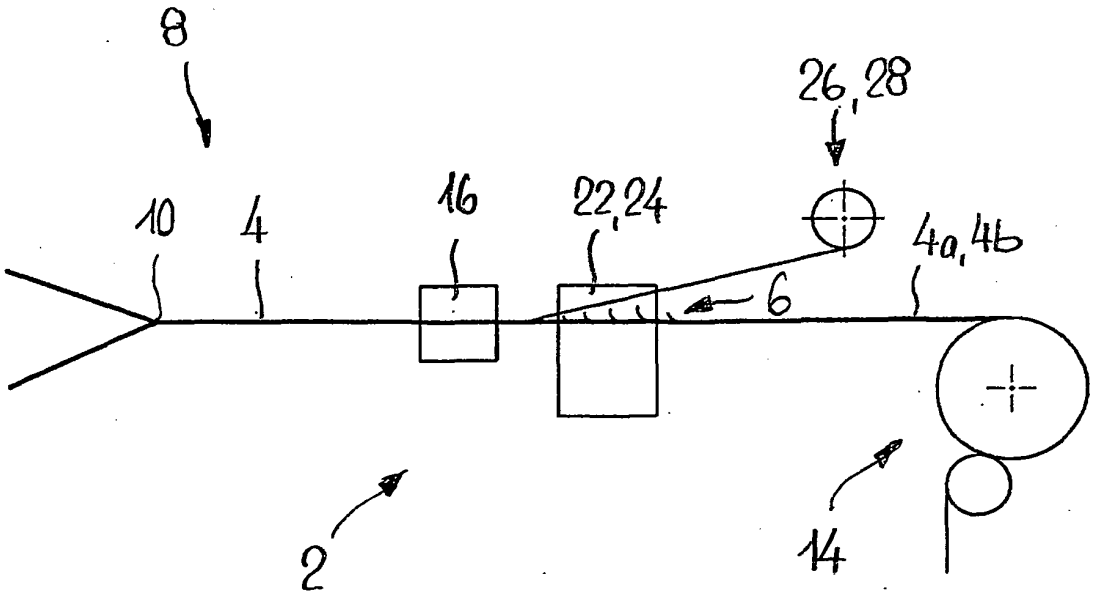

8
26,28
10
4
16
22,24
4a,4b
6
2
14

Fig. 1

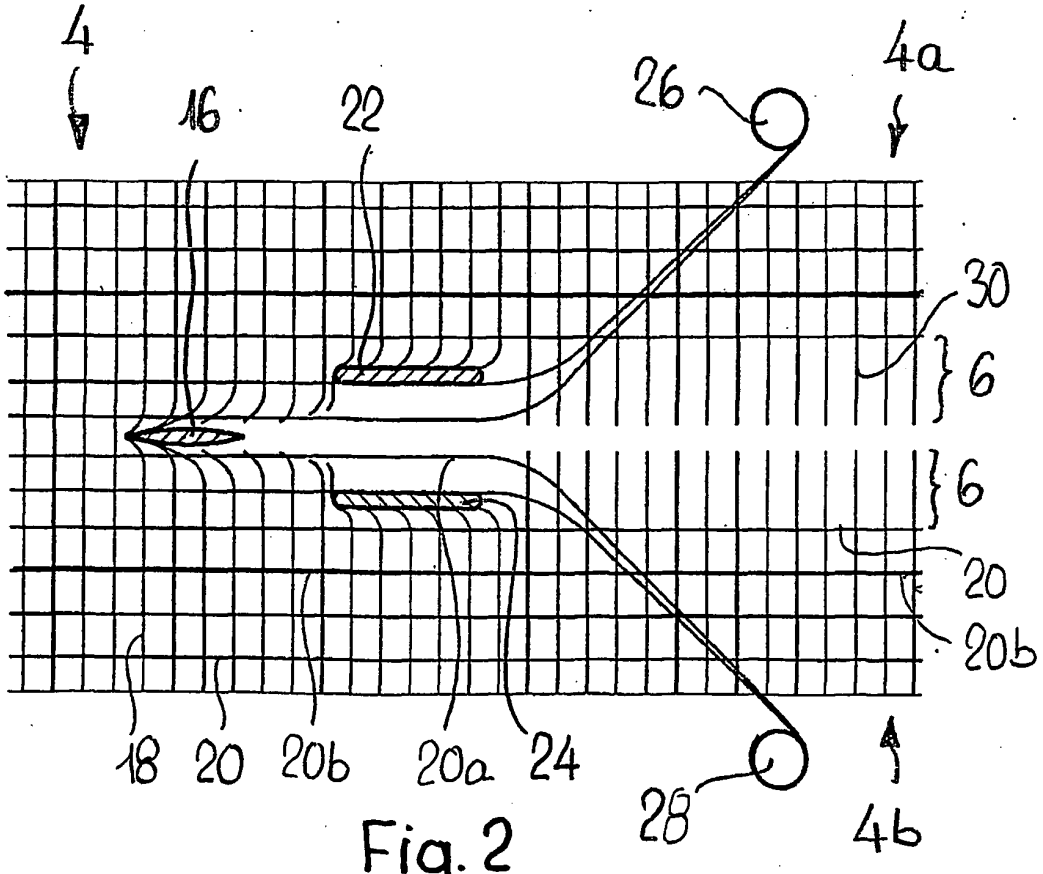

4
16
22
26
4a
30
6
6
20
20b
18
20
20b
20a
24
28
4b

Fig. 2

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

- EP 0546485 A **[0002] [0009] [0019]**