



FOD ECONOMIE, K.M.O.,
MIDDENSTAND & ENERGIE

PUBLICATIENUMMER : 1015131A5
INDIENINGSNUMMER : 2002/0575
Internat. klassif. : D03C D03D
Datum van verlening : 05 Oktober 2004

De Minister van Economie,

Gelet op de wet van 28 Maart 1984 op de uitvindingsoctrooien
inzonderheid artikel 22;
Gelet op het Koninklijk Besluit van 2 December 1986, betreffende het aanvragen,
verlenen en in stand houden van uitvindingsoctrooien, inzonderheid artikel 28;

Gelet op het proces-verbaal opgesteld door de Dienst voor Intellectuele Eigendom op
04 Oktober 2002 te 14u00

BESLUIT :

ARTIKEL 1.- Er wordt toegekend aan : NV MICHEL VAN DE WIELE
Michel Vandewielestraat 7/17, B-8510 MARKE(BELGIE)

vertegenwoordigd door : OSTYN Frans freddy, K.O.B. N.V., Pres. Kennedypark 31c - B
8500 KORTRIJK.

een uitvindingsoctrooi voor de duur van 20 jaar, onder voorbehoud van de betaling van
de jaartaksen voor : WERKWIJZE VOOR HET VERVAARDIGEN VAN COMPONENTEN BESTAANDE UIT
EEN GEHEEL.

UITVINDER(S) : Simoen Daniël, Hekkeniersstraat 12, B-8791 Waregem (BE)

ARTIKEL 2.- Dit octrooi is toegekend zonder voorafgaand onderzoek van zijn
octrooieerbaarheid, zonder waarborg voor zijn waarde of van de juistheid van
de beschrijving der uitvinding en op eigen risico van de aanvrager(s).

Voor eensluidend verklaard afschrift

BAILLEUX G.
Adjunct-Adviseur

Brussel, 05 Oktober 2004
BIJ SPECIALE MACHTIGING :

BAILLEUX G.
Adjunct-Adviseur

WERKWIJZE VOOR HET VERVAARDIGEN VAN COMPONENTEN
BESTAANDE UIT ÉÉN GEHEEL DIE VOORKOMEN IN EEN
WEEFMACHINE

- 5 De uitvinding betreft een werkwijze voor het vervaardigen van componenten bestaande uit één geheel die voorkomen in een weefmachine, omvattende één of meerdere eerste en een tweede gedeeltes, waarbij genoemde gedeeltes in aparte eerste en tweede delen worden vervaardigd en tot één geheel verbonden worden door middel van processen die de dwarssectie van genoemde delen nagenoeg niet
10 wijzigen.

Tot op heden wordt men bij weefmachines geconfronteerd met het vervaardigen van lange componenten met een kleine dwarssectie, waarbij de gekozen productiewijze bepaald wordt door de vereisten die aan een lokaal deel van de component opgelegd
15 worden, maar waarbij deze productiewijze voor de gehele component wordt toegepast. Met lange componenten worden componenten bedoeld met een totale lengte tussen ongeveer 0,4 m en 2 m, waarbij de lokale delen die bepalend zijn voor de productiewijze van de gehele component korter zijn dan 0,3 m.

- 20 Daarenboven zijn voor deze lokale gedeeltes specifieke tribologische, mechanische en/of magnetische eigenschappen vereist. Met tribologische eigenschappen worden bijvoorbeeld braamvrij, zuiver, gepolijst, enz bedoeld. Verder kunnen deze lokale gedeeltes specifieke vormvereisten hebben, waaronder bijv. uitsparingen, doorzettingen, lokale verbredingen, e.a. en/of combinaties van deze.

25 Het nadeel daarvan is dat de productiewijze voor het produceren van deze lokale gedeeltes meestal duur en/of arbeidsintensief is. Doordat de vereiste productiewijze voor het volledige onderdeel moet toegepast worden, en de vereiste tribologische, mechanische en/of magnetische eigenschappen eventueel op de gedeeltes geleverd
30 worden die niet bepalend zijn voor de productiewijze, worden de kosten voor het

produceren van dergelijke lange onderdelen zeer sterk de hoogte ingedreven, en is er een duidelijke meerkost en meerwerk.

5 De uitvinding vindt meer bepaald zijn toepassing in bijv. hevels, lancetten, haken, enz., waarbij de eigenschappen, productiewijze en/of andere nodige voorzieningen van een lokaal gedeelte van deze componenten bepalend is voor de gehele component, waardoor het vervaardigen van dergelijke componenten een dure aangelegenheid is.

10 In JP 60119245 bijvoorbeeld wordt een werkwijze besproken voor het fabriceren van een hevel die gebruikt wordt in een weefgetouw, omvattende een nauw middenstuk dat voorzien is van een opening waardoor een draad kan passeren, en aan beide uiteinden voorzien is van een inkeping of een gat om te koppelen aan een hevelstang. Het smalle middendeel is daarbij onafhankelijk van de rest gemaakt uit een
15 bladmetaal en er aan vastgehecht. Het bladmetaal kan bestaan uit gerolde bladen met ronde zijkanten. Ze zijn gepunctd om gaten en/of inkepingen te boren, waarna ze gelast worden door een laser- of een elektronenstraal. Dergelijke werkwijze lost het probleem op dat er een stap in het proces, i.e. een polier- of een slijpproces om de hevel uiteindelijk vorm te geven, gereduceerd of geëlimeerd wordt.

20

Het nadeel van dergelijke hevel is dat het middendeel en de buitenste delen vervaardigd zijn uit dezelfde materialen, terwijl de middelste en buitenste delen verschillende functies hebben en, het materiaal dat gebruikt wordt voor het middelste
25 deel minder optimaal is voor de buitenste delen of omgekeerd, of dat een materiaal gekozen wordt dat een compromis is tussen de vereisten gesteld aan beide delen.

In BE 571 667 wordt een harnaslus omschreven voor weefgetouwen, meer bepaald aan het uiteinde van haken voor een ruiteloos harnas. Deze harnaslussen vertonen, naast de openingen voor de geleidingsrails en voor de kettingdraden, aan elk uiteinde
30 in de richting van het vlak gevormd door de gealigneerde harnaslussen minstens één discontinuïteit of opening waarmee deze aangerijgd worden aan een onafhankelijk

aligneerorgaan. Zo bijvoorbeeld heeft de harnaslus aan zijn uiteinde een haak die opgehangen wordt aan een U-vormig kanaal overeenkomstig een geleidingsrail die bijvoorbeeld vastgemaakt is aan de ondersteuningsstang van de weefmachine of die er deel van uitmaakt. De haak is verbonden aan de steel van de harnaslus door
5 middel van lassen of hard solderen.

Het nadeel van dergelijke harnaslus is dat de onderdelen die met elkaar verbonden worden elk bewerkt zijn aan het uiteinde tot een vorm waarbij beide onderdelen in elkaar passen op een wijze dat ze in langsrichting niet uit elkaar kunnen gehaald
10 worden. Deze passing wordt geborgd door een las. De bewerking van deze uiteinden is tijdrovend en duur en het gelaste onderdeel vertoont uitstulpingen door de las.

Het doel van de uitvinding is te voorzien in een werkwijze voor het vervaardigen van componenten bestaande uit één geheel die voorkomen in een weefmachine, die
15 bovenvermelde nadelen niet vertoont. Het is een bijkomstig doel van de uitvinding te voorzien in een werkwijze volgens de uitvinding waarbij de componenten op een zo kostengunstig mogelijke manier geproduceerd kunnen worden en daarbij toch zo goed mogelijk mechanische eigenschappen vertonen.

20

Dit doel wordt bereikt door te voorzien in een werkwijze voor het vervaardigen van componenten bestaande uit één geheel die voorkomen in een weefmachine, omvattende één of meerdere eerste en tweede gedeeltes, waarbij genoemde gedeeltes in aparte eerste en tweede delen worden vervaardigd en tot één geheel verbonden
25 worden door middel van processen die de dwarssectie van genoemde delen nagenoeg niet wijzigen, maar waarbij genoemde eerste en tweede delen

- verschillende mechanische en/of magnetische en/of tribologische eigenschappen; en/of
- een verschillende productiewijze; en/of
- 30 - verschillende vormeigenschappen

hebben volgens hun functionele vereisten in de component.

Het voorzien van dergelijke werkwijze, heeft als voordeel dat de componenten voor alle functies uit het best inzetbare materiaal bestaan en zo per deel of functie optimaal voldoet aan de nodige vereisten qua gewicht en/of andere eigenschappen.

5

Daarenboven kunnen de delen die een duurdere en/of arbeidsintensievere productiewijze vereisen kostengunstiger worden uitgevoerd door de kleinere afmetingen.

- 10 In een voorkeurdragende werkwijze volgens de uitvinding gebeurt het opzuiveren van de delen die de duurste en/of arbeidsintensiefste productiewijze vereisen door middel van een triltrommel.

- 15 Het gebruik van dergelijke opzuiveringstechniek is kostengunstiger, en kan eventueel geautomatiseerd worden.

- In een voorkeurswerkwijze volgens de uitvinding worden genoemde eerste en tweede delen aan elkaar verbonden worden door middel van weerstandslas en/of laserlassen.

20

- Het voordeel van deze technieken is dat deze dusdanig uitgevoerd kunnen worden dat geen of enkel bij de overgang een beperkte opzuivering noodzakelijk is. Hierbij kunnen de verschillende delen van de component op de plaats van de verbinding dezelfde of verschillende vormen of afmetingen hebben, en kunnen de verschillende delen van de component uit dezelfde of verschillende materialen bestaan.

25

- In een meer specifieke werkwijze volgens de uitvinding hebben de delen die de duurste en/of arbeidsintensiefste productiewijze vereisen een lengte die kleiner is dan 0,3 m, en de volledige componenten een lengte tussen ongeveer 0,4 m en 2 m.

30

In een voorkeurdragende werkwijze volgens de uitvinding gebeurt het opzuiveren van de delen die de duurste en/of arbeidsintensiefste productiewijze vereisen door middel van een triltrommel.

- 5 Meer bepaald wordt de werkwijze toegepast op componenten die voorkomen in een jacquardweefmachine.

Een eerste voorbeeld van een dergelijke component is een haak, omvattende

- een eerste deel bestaande uit een gestampt stuk uit omspuitbaar materiaal;
- een tweede deel bestaande uit een vlak stuk met afdoende magnetische eigenschappen;
- 10 - een derde deel bestaande uit een gestampt stuk uit veerstaal;
- een vierde deel bestaande uit een vlak stuk uit handelsmateriaal; en
- een vijfde deel bestaande uit een gestampt stuk.

- 15 Een tweede voorbeeld van een dergelijk component is een lancet, omvattende

- een eerste deel bestaande uit een gestampt stuk met aangepaste vorm;
- een tweede deel bestaande uit een strook met een dwarssectie die overeenstemt met deze van vlakstaal; en
- een derde deel bestaande uit een gestampt stuk voorzien voor opname in de
- 20 lancethouder.

Een derde voorbeeld van een dergelijke component is een hevel, omvattende

- een eerste deel uit draadmateriaal;
- een tweede deel bestaande uit een gestampt stuk; en
- 25 - en een derde deel uit draadmateriaal.

Bij voorkeur eindigt genoemd tweede deel aan één of beide zijden in een cilindrisch uiteinde met dezelfde diameter als het draadmateriaal van het eerste en/of het derde deel.

Om de eigenschappen van deze uitvinding verder te verduidelijken en om bijkomende voordelen en bijzonderheden ervan aan te duiden, volgt nu een meer gedetailleerde beschrijving van enkele componenten uit een jacquardweefmachine die vervaardigd worden via een werkwijze volgens de uitvinding.

- 5 Het weze duidelijk dat niets in de hierna volgende beschrijving kan geïnterpreteerd worden als een beperking van de in de conclusies opgeëiste bescherming voor de werkwijze volgens de uitvinding.

10 In deze beschrijving wordt door middel van referentiecijfers verwezen naar de hierbij gevoegde tekeningen waarbij:

- *figuur 1* een haak gemaakt uit één geheel, zoals gekend in de stand van de techniek, wordt voorgesteld;
- *figuur 2* een haak gemaakt uit 5 delen volgens de uitvinding wordt voorgesteld;
- *figuur 3* een vlakstaalhevel gemaakt uit één geheel, zoals gekend in de stand van de techniek, wordt voorgesteld;
- 15 - *figuur 4* een hevel gemaakt uit drie delen volgens de uitvinding wordt voorgesteld.

20 In een werkwijze volgens de uitvinding voor het vervaardigen van componenten bestaande uit één geheel die voorkomen in weefmachines, en omvattende één of meerdere verschillende eerste gedeeltes, worden die gedeeltes als aparte delen vervaardigd, en tot één geheel verbonden door middel van processen die de dwarssectie van genoemde delen nagenoeg niet wijzigen. Voor elk van de verschillende delen van de component wordt de meest geschikte uitvoering
25 geproduceerd of betrokken volgens de bestaande methodes of kanalen in een toestand waarbij aan de nodige vereisten wordt voldaan.

De processen die de dwarssectie van genoemde delen nagenoeg niet wijzigen zijn bijvoorbeeld weerstandslas (= stomlassen) of laserlassen. Door het toepassen
30 van deze processen is er geen of enkel bij de overgang een beperkt opzuivering noodzakelijk.

De verschillende gedeeltes kunnen

- verschillende mechanische en/of magnetische en/of tribologische eigenschappen; en/of
 - 5 - verschillende productiewijzen; en/of
 - verschillende vormeigenschappen; en/of
- hebben.

10 Met tribologische eigenschappen worden bijvoorbeeld braamvrij, zuiver, gepolijst, enz bedoeld. Verder kunnen deze lokale gedeeltes specifieke vormvereisten hebben, waaronder bijv. uitsparingen, doorzettingen, lokale verbredingen, e.a. en/of combinaties van deze.

15 Meer bepaald wordt deze werkwijze toegepast bij het vervaardigen van lange componenten. Met lange componenten worden componenten bedoeld van ongeveer 0,4 tot 2 m, waarbij de lokale gedeeltes een lengte hebben die kleiner is dan 0,3 m.

Deze lange componenten hebben

- specifieke mechanische en/of magnetische en/of tribologische eigenschappen; en/of
- 20 - specifieke vormeigenschappen; en/of
- een specifieke productiewijze.

Deze vereisten vergen meer kosten tegenover de andere gedeeltes van de componenten die ofwel zeer economisch geproduceerd of aangekocht kunnen worden met de nodige vereisten, zoals o.a. de tribologische eigenschappen.

25

De lokale gedeeltes worden dus apart gefabriceerd en voorzien van de nodige vereisten, waarna deze aan elkaar verbonden worden via één van de bovenvermelde processen.

30 Enkele voorbeelden van dergelijke lange componenten uit weefmachines zijn:

Lancetten:

In het jacquardweven worden lancetten ingezet om bijv. de lussenhoogte te bepalen of om in het dubbelstukweven het onder- en bovenweefsel van elkaar gescheiden te houden. Deze onderdelen moeten bevestigd worden in een lancethouder, en zijn eventueel getrapt uitgevoerd om een variabele lussenhoogte te kunnen realiseren, of zijn doorzet om een voldoende gaapvorming toe te laten bij bijv. 3-grijperweven. Ten gevolge van deze vereisten is het aangewezen om een productiewijze als stampen te gebruiken, die dan in de stand van de techniek over de volledige lengte dient gebruikt te worden en waarna de component nadien over zijn volledige lengte dient opgezuiverd te worden.

Wanneer een werkwijze volgens de uitvinding wordt toegepast, dan is de lancet opgebouwd uit

- een eerste deel bestaande uit een gestampt stuk met aangepaste vorm, bijv. getrapt;
- een tweede deel bestaande uit een strook met een dwarssectie die overeenstemt met deze van vlakstaal; en
- een derde deel bestaande uit een gestampt stuk voorzien voor opname in de lancethouder.

Haken:

Een haak (1a, 1b), zoals voorgesteld op figuren 1 en 2, wordt in het jacquardgedeelte van de jacquardweefmachine ingezet om, door deze al dan niet te koppelen aan de op- en neerbewegende messen, de gekoppelde figuurvormende poolkettinggarens op de juiste positie in de gaap te brengen. De haken (1a, 1b) zijn dus voorzien van uitsparingen (2) om de kunststofhaak die op de messen haakt of de neus die op het selectorhuis haakt aan te spuiten. Hiervoor wordt de haak (1a) uit de stand van de techniek, zoals getoond wordt op figuur 1, gestampt, dewelke over de volledige

lengte gebeurt en dit uit een verenstaal dat als compromis dient om de verschillende functionele vereisten van de haak (1a) te vervullen. De volledige haak (1a) wordt daarbij bijvoorbeeld gemaakt uit verenstaal met mindere magnetische eigenschappen, maar meer elastische eigenschappen om zodoende toe te laten dat de magneetkracht
5 de haak (1a) tegen de selectorbehuizing kan trekken.

Bij een haak (1b) volgens de uitvinding, zoals getoond wordt op figuur 2, wordt het niet-functionele deel (3) voorzien uit in de handel verkrijgbaar vlakstaal, dewelke voldoende zuiver is. De functionele delen (4a, 4b, 4c, 4d) zijn voorzien volgens de
10 meest geschikte uitvoering.

De component is dus opgebouwd uit:

- een eerste deel (4a) bestaande uit een gestampt stuk uit omspuitbaar materiaal;
- een tweede deel (4d) bestaande uit een vlak stuk met afdoende magnetische
15 eigenschappen ten einde beïnvloed te kunnen worden door een magnetische selector;
- een derde deel (4b) bestaande uit een gestampt stuk uit verenstaal;
- een vierde deel (3) bestaande uit een vlak stuk uit handelsmateriaal; en
- een vijfde deel (4c) bestaande uit een gestampt stuk.

20

Hevels:

Een hevel (10a, 10b), zoals gedeeltelijk voorgesteld op figuren 3 en 4, omvat een
25 geleidingsoog (12) dat één of meerdere kettinggarens moet geleiden en in de gewenste positie tegenover de gaap moet brengen.

Een vlakstaalhevel (10a) uit de stand van de techniek, zoals getoond wordt op figuur 4, is gemaakt uit één geheel. De vereisten die gesteld worden aan het geleidingsoog
30 (2) vragen een productiewijze zoals stampen, die dan in de stand van de techniek

over de volledige lengte dient gebruikt te worden. Nadien dient er een dure opzuivering te gebeuren.

5 Wanneer nu het geleidingsoog (12) buiten beschouwing wordt gelaten, kan de functie van de resterende voorgestelde gedeeltes (13) van de hevel (10a) volledig opgenomen worden door een draad, of zelfs vlakstaal, die beiden in de handel verkrijgbaar zijn.

10 Het tweede deel (4) waarin het heveloog is voorzien dient eerder uit een slijtvast materiaal vervaardigd te zijn, aangezien het bestand dient te zijn tegen de slijtage ten gevolge van het kettinggaren dat er wordt doorheen geleid, terwijl de heveldraaddelen (3a, 3b) uit een materiaal met eerder verende eigenschappen dient vervaardigd te zijn, aangezien deze moeten kunnen reageren op de spanningen in het kettinggaren in kettingrichting.

15 Zoals getoond wordt op figuur 4, is de hevel (10b) volgens de uitvinding dus opgebouwd uit

- een eerste deel (3a) uit draadmateriaal (of vlakstaal);
- een tweede deel (4) bestaande uit een gestampt stuk; en
- en een derde deel (3b) uit draadmateriaal.

20 Voorkeurdragend eindigt het gestampt stuk of het tweede deel (4) aan één of beide zijden in een vorm met een dwarssectie die overeenkomt met de dwarssectie van het eerste (3a) en/of derde deel (3b) (bijv. draad of vlakstaal).

25 Deze uitvinding kan dus ook zijn toepassing hebben bij lange componenten die gebruikt worden in jacquardweefmachines.

CONCLUSIES

- 5 1. Werkwijze voor het vervaardigen van componenten bestaande uit één geheel die voorkomen in een weefmachine, omvattende één of meerdere eerste en een tweede gedeeltes, waarbij genoemde gedeeltes in aparte eerste en tweede delen worden vervaardigd en tot één geheel verbonden worden door middel van processen die de dwarssectie van genoemde delen nagenoeg niet wijzigen, **met het kenmerk dat** genoemd eerste en tweede delen
- 10 - verschillende mechanische en/of magnetische en/of tribologische eigenschappen; en/of
- een verschillende productiewijze; en/of
- verschillende vormeigenschappen
- 15 hebben volgens hun functionele vereisten in de component.
2. Werkwijze volgens conclusie 1, **met het kenmerk dat** het opzuiveren van de delen die de duurste en/of arbeidsintensiefste productiewijze vereisen gebeurt door middel van een triltrommel.
- 20 3. Werkwijze volgens conclusie 1 of 2, **met het kenmerk dat** genoemde eerste en tweede delen aan elkaar verbonden worden door middel van weerstandslas en/of laserlassen.
- 25 4. Werkwijze volgens één van de conclusies 1 tot 3, **met het kenmerk dat** de delen die de duurste en/of arbeidsintensiefste productiewijze vereisen een lengte hebben die kleiner is dan 0,3 m, en de volledige componenten een lengte tussen ongeveer 0,4 m en 2 m hebben.
- 30 5. Werkwijze volgens één van de conclusies 1 tot en met 4, **met het kenmerk dat** genoemde component een haak (1b) is, omvattende

- een eerste deel (4a) bestaande uit een gestampt stuk uit omspuitbaar materiaal;
 - een tweede deel (4d) bestaande uit een vlak stuk met afdoende magnetische eigenschappen;
 - 5 - een derde deel (4b) bestaande uit een gestampt stuk uit verenstaal;
 - een vierde deel (3) bestaande uit een vlak stuk uit handelsmateriaal; en
 - een vijfde deel (4c) bestaande uit een gestampt stuk.
6. Werkwijze volgens één van de conclusies 1 tot en met 4, **met het kenmerk dat**
10 genoemde component een lancet is, omvattende
- een eerste deel bestaande uit een gestampt stuk met aangepaste vorm;
 - een tweede deel bestaande uit een strook met een dwarssectie die overeenstemt met deze van vlakstaal; en
 - 15 - een derde deel bestaande uit een gestampt stuk voorzien voor opname in de lancethouder.
7. Werkwijze volgens één van de conclusies 1 tot en met 4, **met het kenmerk dat**
 genoemde component een hevel (10b) is, omvattende
- een eerste deel (13a) uit draadmateriaal;
 - 20 - een tweede deel (14) bestaande uit een gestampt stuk; en
 - een derde deel (13b) uit draadmateriaal.
8. Werkwijze volgens conclusie 7, **met het kenmerk dat** genoemd tweede deel
aan één of beide zijden eindigt in een cilindrisch uiteinde met dezelfde diameter
25 als het draadmateriaal van het eerste (13a) en/of het derde deel (13b).

Stand van de techniek

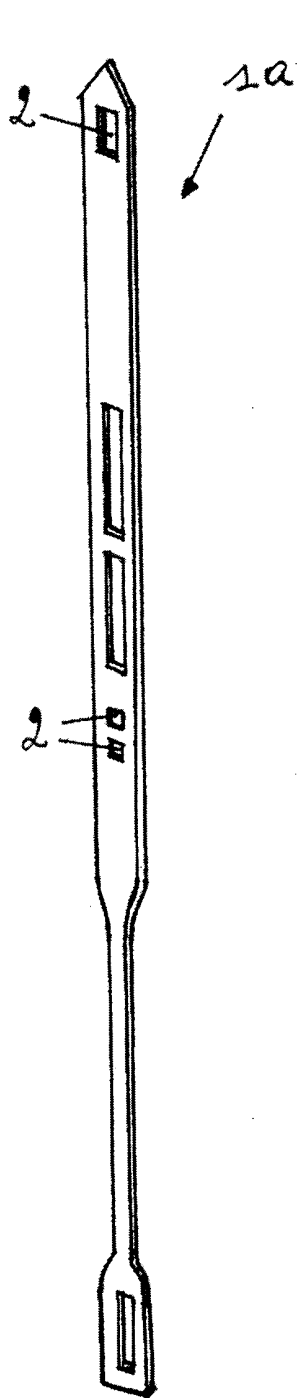


FIG. 1

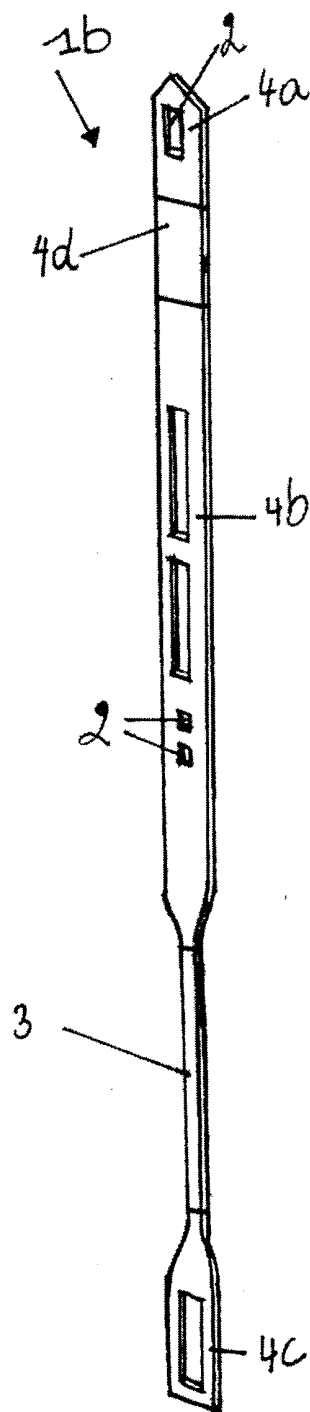


FIG. 2

Stand van de techniek

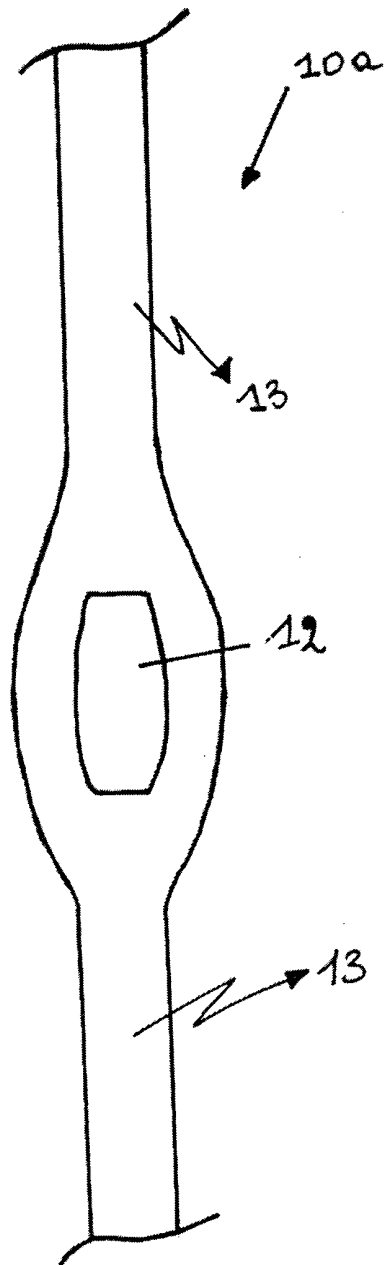


FIG. 3

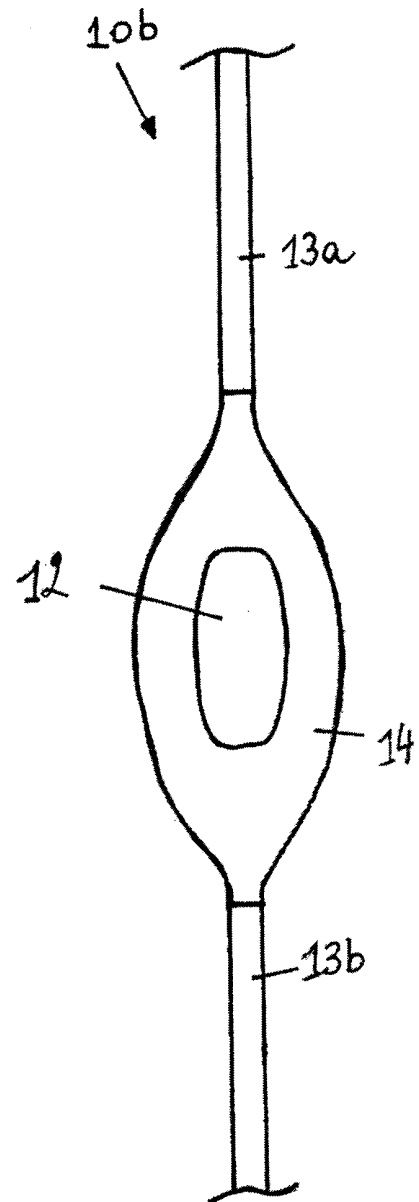


FIG. 4

WERKWIJZE VOOR HET VERVAARDIGEN VAN COMPONENTEN

5

BESTAANDE UIT ÉÉN GEHEEL

De uitvinding betreft een werkwijze voor het vervaardigen van componenten bestaande uit één geheel, omvattende één of meerdere eerste en een tweede gedeeltes, waarbij genoemde gedeeltes in aparte eerste en tweede delen worden vervaardigd en tot één geheel verbonden worden door middel van processen die de dwarssectie van genoemde delen nagenoeg niet wijzigen.



Europees
Octrooibureau

VERSLAG BETREFFENDE HET ONDERZOEK

opgesteld krachtens artikel 21 § 1 en 2
van de Belgische wet op de uitvindingsoctrooien
van 28 maart 1984

Nummer van de
nationale aanvraag:

BO 8651
BE 200200575

VAN BELANG ZIJNDE LITERATUUR			
Categorie	Vermelding van literatuur met aanduiding voor zover nodig, van speciaal van belang zijnde tekstgedeelten of tekeningen	Van belang voor conclusie(s) Nr.	CLASSIFICATIE VAN DE AANVRAAG (Int.Cl.7)
	EENHEID VAN UITVINDING ONTBREEKT zie aanvullingsblad B ---		D03C9/02 D03C3/24 D03D39/16
X	DATABASE WPI Section Ch, Week 198532 Derwent Publications Ltd., London, GB; Class F03, AN 1985-192951 XP002245203 -& JP 60 119245 A (MARUYAMA MFG CO LTD), 26 Juni 1985 (1985-06-26) * samenvatting; figuren *	1-4,6	
Y	DE 432 018 C (PAUL KLINGER) 28 Juli 1926 (1926-07-28) * het gehele document *	7	
Y	DE 432 018 C (PAUL KLINGER) 28 Juli 1926 (1926-07-28) * het gehele document *	7	
X	BE 571 667 A (FRÖHLICH A.G.) 9 Maart 1962 (1962-03-09) * bladzijde 1, regel 23 - regel 27; figuren 1,2 *	1,3,4,6	
A	US 2 019 822 A (JACOB KAUFMANN JOHN) 5 November 1935 (1935-11-05) * het gehele document *	1,6,7	ONDERZOCHE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK (Int.Cl.7) D03C D03D
Datum waarop het onderzoek werd voltooid		Vooronderzoeker	
24 Juni 2003		Rebiere, J-L	
CATEGORIE VAN DE VERMELDE LITERATUUR			
X : op zichzelf van bijzonder belang Y : van bijzonder belang in samenhang met andere documenten van dezelfde categorie A : achtergrond van de stand van de techniek O : verwijzend naar niet op schrift gestelde stand van de techniek P : literatuur gepubliceerd tussen voorangs- en indieningsdatum		T : niet tijdig gepubliceerde literatuur over theorie of principe ten grondslag liggend aan de uitvinding E : eerdere octrooi-publicatie maar gepubliceerd op of na indieningsdatum D : in de aanvraag genoemd L : om andere redenen vermelde literatuur & : lid van dezelfde octrooifamilie, corresponderende literatuur	

GEBREK AAN EENHEID VAN UITVINDING

Octroolaanvraag Nr.:

BO 8651

BE 200200575

AANVULLINGSBLAD B

De Instantie voor Nieuwheidsonderzoek heeft vastgesteld dat deze aanvraag meerdere uitvindingen bevat, te weten:

1. conclusies: 1-8

Werkwijze voor het vervaardigen von componenten bestaande uit één geheel, omvattende één of meerdere eerste een tweede gedeeltes, toegepast op hevels.

2. conclusies: 1-6,9

Werkwijze voor het vervaardigen von componenten bestaande uit één geheel, omvattende één of meerdere eerste een tweede gedeeltes, toegepast op lancetten.

3. conclusies: 1-6,10

Werkwijze voor het vervaardigen von componenten bestaande uit één geheel, omvattende één of meerdere eerste een tweede gedeeltes, toegepast op haken.

Het vooronderzoek werd tot het eerste onderwerp beperkt.

**AANHANGSEL BEHORENDE BIJ HET RAPPORT BETREFFENDE
HET ONDERZOEK NAAR DE STAND VAN DE TECHNIEK,
UITGEVOERD IN DE BELGISCHE OCTROOIAANVRAGE NR.**

B0 8651
BE 200200575

Het aanhangsel bevat een opgave van elders gepubliceerde octrooiaanvragen of octroolen (zogenaamde leden van dezelfde octrooifamilie), die overeenkomen met octrooischriften genoemd in het rapport.

De opgave is samengesteld aan de hand van gegevens uit het computerbestand van het Europees Octrooibureau per

De juistheid en volledigheid van deze opgave wordt noch door het Europees Octrooibureau, noch door de Octrooiraad gegarandeerd ; de gegevens worden verstrekt voor informatiedoeleinden.

24-06-2003

In het rapport genoemd octrooigetschrift	Datum van publicatie	Overeenkomend(e) geschrift(en)	Datum van publicatie
JP 60119245 A	26-06-1985	GEEN	
DE 432018 C	28-07-1926	GEEN	
BE 571667 A		GEEN	
US 2019822 A	05-11-1935	GEEN	