



PUBLIKATIENUMMER : 1002368A3

INDIENINGSNUMMER : 8800930

MINISTERIE VAN ECONOMISCHE ZAKEN

Internat. klassif.: A44B B29C

Datum van verlening : 15 Januari 1991

De Minister van Economische Zaken,

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 Industriële Eigendom op 16 Augustus 1988 te 11u25

BESLUIT :

ARTIKEL 1.- Er wordt toegekend aan : CONFECT SCHOCKAERT besloten vennootschap met beperkte aansprakelijkheid
Ganzendries 29, 9420 ERPE-MERE (ERONDEGEM)(BELGIE)

vertegenwoordigd door : DONNE Eddy, BUREAU M.F.J. BOCKSTAEL,
Arenbergstraat, 13 - B-2000 ANTWERPEN.

een uitvindingsoctrooi voor de duur van 20 jaar, onder voorbehoud van de betaling van de jaartaksen voor : WERKWIJZE VOOR HET BEVESTIGEN VAN EEN GESP AAN EEN RIEM.

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

Brussel, 15 Januari 1991
BIJ SPECIALE MACHTIGING :

WUYTS L
Directeur.

Werkwijze voor het bevestigen van een gesp aan een riem.

Deze uitvinding heeft betrekking op een werkwijze voor het bevestigen van een gesp aan riem. In het bijzonder betreft de uitvinding het aanbrengen van een kunststofgesp op het uiteinde van een lint, bij voorkeur een lint uit nylon.

Het doel van de huidige uitvinding bestaat erin een verbinding te verwezenlijken tussen een gesp en een riem, bij voorkeur een lint, die aan zeer hoge trekkrachten kan weerstaan.

Nog een doel van de uitvinding bestaat erin dat de verbinding op een economische wijze, m.a.w. zonder het gebruik van dure materialen en zonder dat hiertoe een omslachtige techniek noodzakelijk is, kan verwezenlijkt worden.

Tot dit doel betreft de uitvinding een werkwijze voor het bevestigen van een gesp aan een riem, met als kenmerk dat zij hoofdzakelijk bestaat in het in een spuitgietvorm, die de vorm van een gesp omsluit, aanbrengen van een riem die een breedte vertoont die kleiner is dan de breedte van het aanzetstuk van de te vormen gesp; het centraal in de spuitgietvorm vasthouden van de riem door middel van zich vanaf de beide zijwanden van de spuitgietvorm uitstreckende tandvormige uitsteeksels; het vullen van de spuitgietvorm met kunststof en na het harden van deze laatste, het verwijderen van de spuitgietvorm.

Bij voorkeur wordt gebruik gemaakt van meerdere volgens de breedte van de riem opgestelde rijen tanden, zodanig dat het zich in de spuitgietvorm bevindende uiteinde van de riem in een golfvorm geforceerd wordt bij het sluiten van de spuitgietvorm, zodat na de toepassing van de werkwijze een bijzonder stevige verbinding wordt verkregen.

Met het inzicht de kenmerken volgens de uitvinding beter aan te tonen, zijn hierna, als voorbeelden zonder enig beperkend karakter, enkele voorkeurdragende uitvoeringsvormen beschreven, met verwijzing naar de bijgaande tekeningen, waarin:

figuur 1 in perspectief een gesp weergeeft die volgens

de werkwijze van de uitvinding op het uiteinde van een riem is aangebracht;

figuur 2 een doorsnede weergeeft volgens lijn II-II in figuur 1;

figuur 3 een spuitgietvorm weergeeft zoals is toegepast bij de gesp volgens figuren 1 en 2;

figuur 4 een doorsnede weergeeft volgens lijn IV-IV in figuur 3;

figuren 5 en 6 verschillende stappen van de werkwijze weergeven wanneer een spuitgietvorm volgens figuur 3 wordt aangewend;

figuur 7 het spuitgietstuk weergeeft zoals bekomen na het verwijderen van de spuitgietvorm van figuur 6;

figuren 8 tot 10 nog verschillende varianten weergeven.

In figuren 1 en 2 wordt een gesp 1 weergegeven die overeenkomstig aan de werkwijze volgens de uitvinding aan het uiteinde 2 van een riem 3 is bevestigd. De gesp 1 bestaat hierbij uit een aanzetstuk 4 en een beugel 5.

Voor het verwezenlijken van de werkwijze volgens de uitvinding wordt bij voorkeur gebruik gemaakt van een spuitgietvorm 6 bestaande uit twee vormhelften 7 en 8 zoals weergegeven in figuren 3 en 4. De inwendige breedte B1 van de spuitgietvorm 6, in het bijzonder van het gedeelte ervan dat bedoeld is voor het vormen van het

aanzetstuk 4, is hierbij groter dan de breedte B2 van de toegepaste riem 3.

De opeenvolgende stappen van de werkwijze zijn schematisch in figuren 5 tot 7 weergegeven. In een eerste stap volgens figuur 5 wordt de riem 3 in de spuitgietvorm 6 ingebracht en centraal erin vastgehouden door middel van zich vanaf de beide zijwanden 9 en 10 van de vormhelften 7 en 8 uitstreckende tandvormige uitsteeksels 11.

In een volgende stap, volgens figuur 6, wordt de spuitgietvorm 6 gevuld met kunststof.

Nadat de kunststof gehard is worden de twee vormhelften 7 en 8 uit elkaar verwijderd zodanig dat een in het gevormde aanzetstuk 4 vastgegoten riem 3 achterblijft.

Bij voorkeur wordt de riem 3 centraal in de spuitgietvorm 6 gehouden door middel van meerdere zich volgens de breedte van de riem 3 uitstreckende rijen tanden of uitsteeksels 12 en 13. Bij de spuitgietvorm 6 die in figuren 3 tot 6 wordt toegepast, wordt gebruik gemaakt van rijen 12 en 13 waarvan de uitsteeksels of tanden 11 precies tegenoverliggend aan elkaar gesitueerd zijn en waarbij de tandhoogte H voor alle tanden 11 even groot is en bovendien zodanig gekozen is dat zij precies aansluiten

tegen de riem 3 en /of deze inklemmen op het moment dat de spuitgietvorm 6 wordt gesloten.

Volgens een belangrijke variante van de uitvinding, teneinde nog een betere bevestiging van de riem 3 in het aanzetstuk 4 te bekomen, wordt de riem 3 tijdens het spuiten of tijdens het aanbrengen in de spuitgietvorm 6 in een golfvorm gedwongen.

Deze laatst genoemde werkwijze kan volgens verschillende varianten worden verwezenlijkt. Volgens figuur 8 wordt hiertoe gebruik gemaakt van afwisselend, enerzijds, twee tegenovereenliggende rijen tanden, 12A-13A, waarvan de tanden 11 bij het sluiten van de spuitgietvorm 6 aansluiten tegen de riem 3, en, anderzijds, twee tegenovereenliggende rijen tanden 12B-13B, waarvan de tanden 11 in de gesloten toestand van de spuitgietvorm 6 in een onderlinge ruimte voorzien die groter is dan de dikte van de riem 3, waarbij alle tanden van één van de vormhelften - in de figuur 8 deze van de vormhelft 7 - even hoog zijn. Bij het vullen onder druk van de spuitgietvorm 6 volgens figuur 8 dringt de kunststof tussen de riem 3 en de uiteinden van de tanden van de rijen 12B en 13B. Hierdoor ontstaat een golfeffect in de riem 3, met als gevolg dat een zeer goede aanhechting van

het aanzetstuk en in het algemeen dus van de gesp 1, aan de riem 3 wordt gerealiseerd.

Volgens figuur 9 wordt gebruik gemaakt van tegenovereenliggende rijen tanden 12C-13C en 12D-13D die aansluiten of nagenoeg aansluiten tegen de riem 3, waarbij de opeenvolgende rijen volgens de lengterichting van de riem 3, verschillende tandhoogten vertonen, één en ander zodanig dat de riem 3 afwisselend op verschillende hoogten H1 en H2 in de spuitgietvorm 6 wordt vastgehouden.

Volgens nog een variante die weergegeven is in figuur 10 wordt gebruik gemaakt van rijen tanden 14 en 15 die respectievelijk met de vormhelften 7 en 8 samenwerken, met als bijzonder kenmerk dat de rijen uitsteeksels 14 en 15 van de bovenste vormhelft 7 en de onderste vormhelft 8 onderling verplaatst staan t.o.v. elkaar. Bij het sluiten van de spuitgietvorm 6 en/of bij het vullen ervan wordt de riem 3 automatisch in een golfvorm geplooid.

Om in een bijzonder stevige bevestiging tussen een riem en een gesp te voorzien wordt bij voorkeur gebruik gemaakt van een riem die bestaat uit een geweven lint, bij voorkeur uit kunststofvezel, zoals nylon. Het geniet de voorkeur dat ook de gesp 1 uit nylon wordt vervaardigd.

Bij voorkeur zijn de uitsteeksels of tanden 11 ééndelig uitgevoerd met de respektievelijke vormhelften 7 en 8. Het is echter duidelijk dat ook uitsteeksels 11 kunnen worden aangewend die doorheen openingen in de vormhelften 7 en 8 geschoven worden nadat de riem 3 hierin is aangebracht.

De huidige uitvinding is geenszins beperkt tot de als voorbeelden beschreven en in de figuren weergegeven uitvoeringsvormen, doch dergelijke werkwijze voor het bevestigen van een gesp aan een riem kan volgens verschillende varianten geschieden, zonder buiten het kader der uitvinding te treden.

Konklusies.

1.- Werkwijze voor het bevestigen van een gesp aan een riem, daardoor gekenmerkt dat zij hoofdzakelijk bestaat in het in een spuitgietvorm (6) die de vorm van een gesp (1) omsluit, aanbrengen van een riem (3) die een breedte (B2) vertoont die kleiner is dan de breedte (B1) van het aanzetstuk (4) van de te vormen gesp (1); het centraal in de spuitgietvorm (6) vasthouden van de riem (3) door middel van zich vanaf beide zijwanden (9,10) van de spuitgietvorm (6) uitstreckende tandvormige uitsteeksels (11); het vullen van de spuitgietvorm (6) met kunststof en na het harden, het verwijderen van de spuitgietvorm (6).

2.- Werkwijze volgens konklusie 1, daardoor gekenmerkt dat de riem (3) centraal in de spuitgietvorm (6) wordt gehouden, minstens door middel van meerdere zich volgens de breedte van de riem (3) uitstreckende rijen tanden (12-13, 12A-12B - 13A-13B, 12C-12D - 13C-13D, 14-15).

3.- Werkwijze volgens konklusie 2, daardoor gekenmerkt dat gebruik gemaakt wordt van rijen tanden (12-13, 12A-13A, 12B-13B, 12C-13C, 12D-13D) die precies tegenovereenliggend aan weerszijden van de riem (3) zijn gesitueerd.

4.- Werkwijze volgens één der voorgaande konklusies, daardoor gekenmerkt dat de riem (3) tijdens het spuitgieten in een golfvorm wordt gedwongen.

5.- Werkwijze volgens konklusie 4, daardoor gekenmerkt dat gebruik gemaakt wordt van afwisselend, enerzijds, twee tegenovereenliggende rijen tanden (12A-13A) die bij het sluiten van de spuitgietsvorm (6) aansluiten tegen de riem (3) en, anderzijds, twee tegenovereenliggende rijen tanden (12B-13B) die een onderlinge ruimte laten die merkkelijk groter is dan de dikte van de riem (4), waarbij alle tanden (11) van de rijen (12A-12B) van één zijwand (9) van de spuitgietsvorm (6) een zelfde hoogte vertonen.

6.- Werkwijze volgens konklusie 4, daardoor gekenmerkt dat gebruik wordt gemaakt van tegenovereenliggende rijen tanden (12C-13C, 12D-13D), die bij het sluiten van de spuitgietsvorm (6) aansluiten tegen de riem (3), waarbij de tanden van de opeenvolgende rijen (12C-12D, 13C-13D), verschillende tandhoogten vertonen zodanig dat de riem (3) afwisselend op verschillende hoogten (H1,H2) in de gietsvorm (6) wordt vastgehouden.

7.- Werkwijze volgens konklusie 4, daardoor gekenmerkt dat gebruik wordt gemaakt van rijen tanden (14,15) die respektievelijk met de zijden van de riem (3) samenwerken,

waarbij de rijen (14,15) die langs de respektievelijke zijwanden (9,10) van de spuitgietvorm (6) zijn aangebracht, onderling t.o.v. elkaar verplaatst staan.

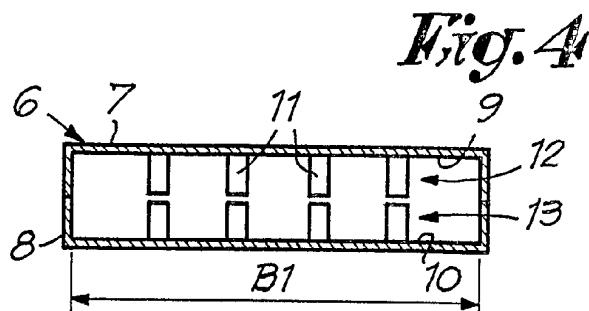
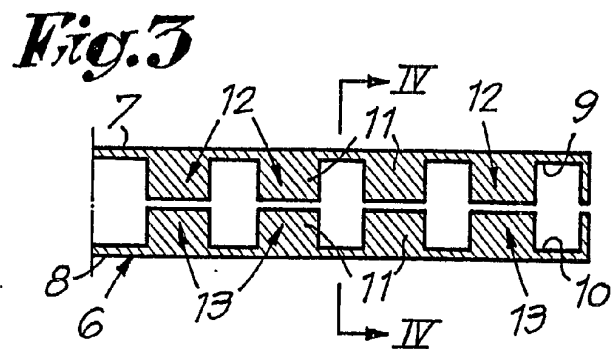
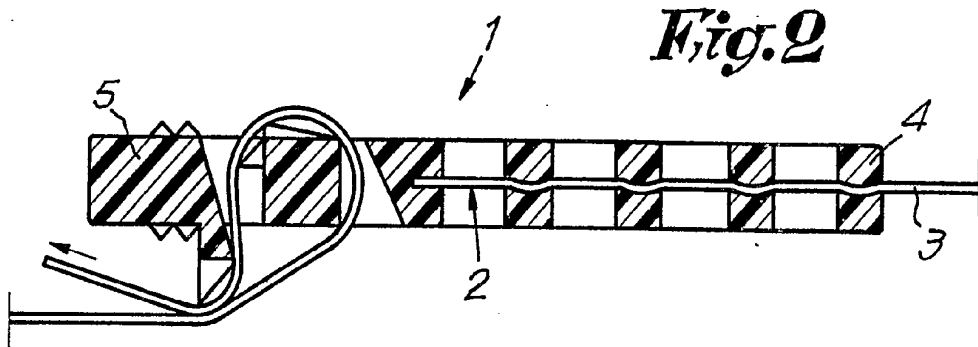
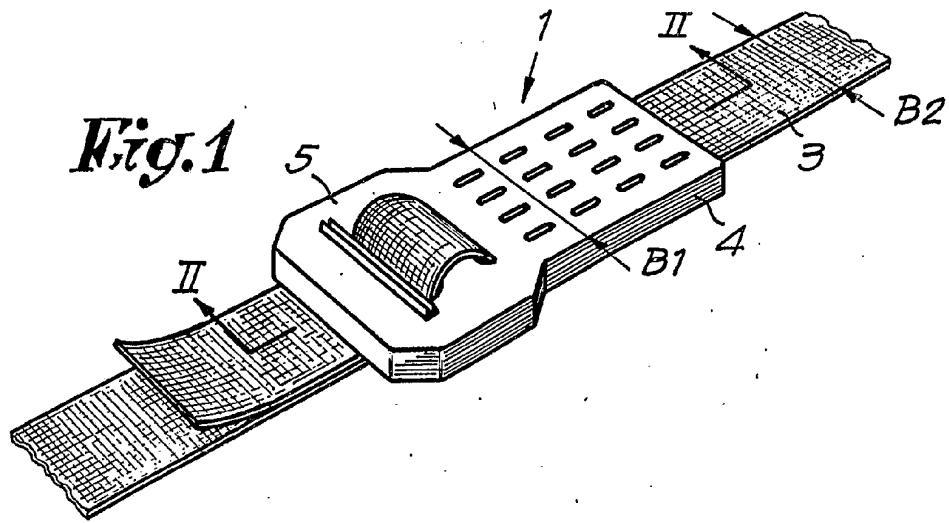
8.- Werkwijze volgens één der voorgaande konklusies, daardoor gekenmerkt dat gebruik wordt gemaakt van een tweedelige gietvorm, waarbij de uitsteeksels (11) ééndelig met de betreffende vormhelften (7,8) zijn uitgevoerd.

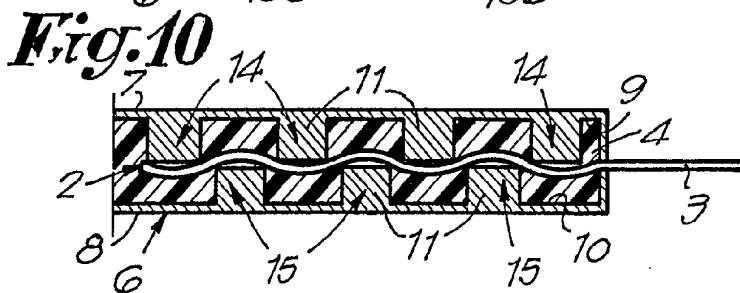
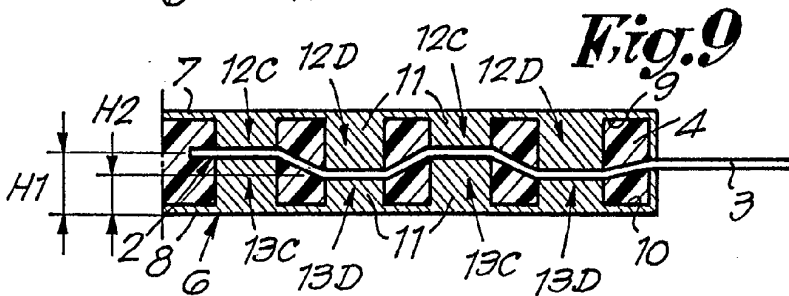
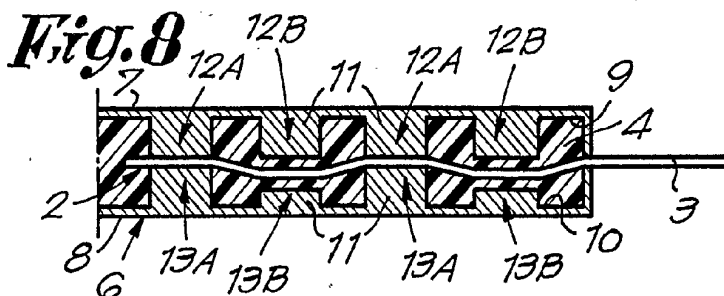
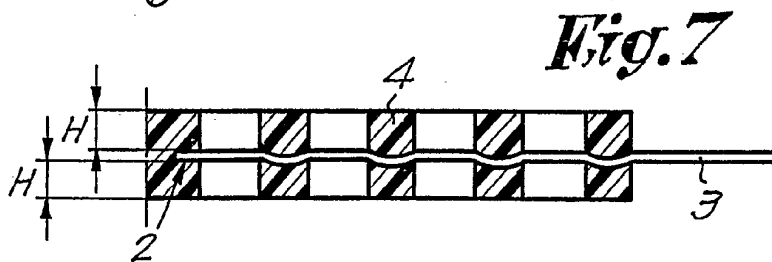
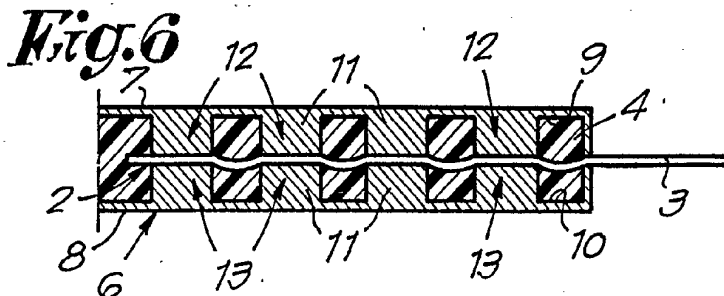
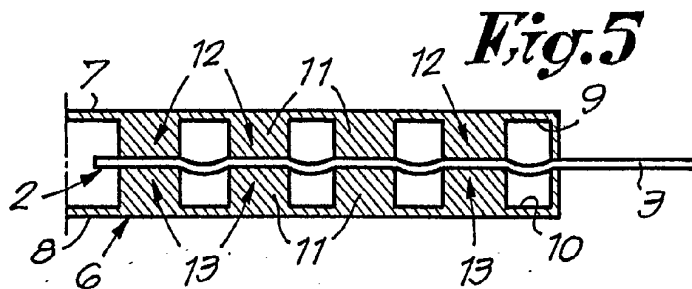
9.- Werkwijze volgens één der voorgaande konklusies, daardoor gekenmerkt dat de spuitgietvorm (6) gevuld wordt met nylon.

10.- Werkwijze volgens één der voorgaande konklusies, daardoor gekenmerkt dat voor de riem (3) een geweven lint wordt aangewend.

11.- Werkwijze volgens één der voorgaande konklusies, daardoor gekenmerkt dat een lint uit kunststofvezel wordt aangewend.

12.- Werkwijze volgens konklusie 11, daardoor gekenmerkt dat het lint bestaat uit nylon.





SAMENWERKINGSVERDRAG INZAKE OCTROOIEN

Verslag betreffende het onderzoek van het internationale type
opgesteld krachtens artikel 21 § 9 van de Belgische wet op de
uitvindingsoctrooien van 28 maart 1984

IDENTIFIKATIE VAN DE NATIONALE AANVRAGE		KENMERK VAN DE AANVRAGER OF GEMACHTIGDE 4 OPRI/V.E./197	
Belgische nationale aanvraag nr. 08800930		Datum van indiening 16 augustus 1988	
		Ingeroepen voorrangsdatum	
Aanvrager (Naam) CONFECT SCHOCKAERT BV			
Datum van het verzoek voor een onderzoek van internationaal type 16 september 1988		Door de Instantie voor Internationaal Onderzoek (ISA) aan het verzoek voor een onderzoek van internationaal type toegekend nr. SN 12130 BE	
I. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP (bij toepassing van verschillende classificaties, alle classificatiesymbolen opgeven)			
Volgens de internationale octrooi-classificatie (CIB) of terzelfdertijd volgens de nationale classificatie en de CIB Int.Cl. ⁴ B 29 C 45/14; A 44 B 11/00; A 41 H 37/08			
II. ONDERZOCHE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK			
Onderzochte minimum documentatie			
Classificatiesysteem	Classificatiesymbolen		
Int.Cl. ⁴	A 44 B; B 29 C; A 41 H		
Onderzochte andere documentatie dan de minimum documentatie voor zover dergelijke documenten in de onderzochte gebieden zijn opgenomen			
III. <input type="checkbox"/> MEN IS VAN OORDEEL DAT BEPAALDE CONCLUSIES NIET HET ONDERWERP KONDEN UITMAKEN VAN EEN ONDERZOEK (Opmerkingen op aanvullingsblad)			
IV. <input type="checkbox"/> GEBREK AAN EENHEID VAN UITVINDING EN/OF VASTSTELLING BETREFFENDE DE OMVANG VAN HET ONDERZOEK (Opmerkingen op aanvullingsblad)			

III. BEMERKINGEN WANNEER MEN VAN OORDEEL IS DAT BEPAALDE CONCLUSIES NIET HET ONDERWERP KONDEN
UITMAKEN VAN EEN ONDERZOEK

Dit verslag betreffende het onderzoek van het internationale type werd niet opgesteld voor bepaalde conclusies om de volgende redenen :

1. Conclusies nummers, omdat ze betrekking hebben op een onderwerp waarvoor deze administratie niet verplicht is een onderzoek uit te voeren :

2. Conclusies nummers, omdat ze betrekking hebben op delen van de nationale aanvraag die niet de voorgeschreven voorwaarden vervullen, zodat ze de uitvoering van een betekenisvol onderzoek van het internationale type onmogelijk maken :

IV. GEBREK AAN EENHEID VAN UITVINDING EN/OF VASTSTELLING BETREFFENDE DE OMVANG VAN HET ONDERZOEK

[] GEBREK AAN EENHEID VAN UITVINDING

Deze aanvraag voldoet niet aan de eis betreffende de eenheid van uitvinding en betreft verschillende uitvindingen of groepen van uitvindingen, namelijk

1. Conclusies :
2. Conclusies :
3. Conclusies :
4. Conclusies :

Dit verslag betreffende het onderzoek werd volledig opgesteld voor de delen van de aanvraag die betrekking hebben op de uitvinding of groepen van uitvindingen vermeld in de conclusies .. tot

[] OMVANG VAN HET ONDERZOEK

Rekening houdend met de van belang zijnde literatuur werd dit verslag betreffende het onderzoek volledig opgesteld voor de delen van de aanvraag die betrekking hebben op de uitvinding of groepen van uitvindingen vermeld in de eerste plaats in de conclusies, namelijk de conclusies .. tot

De elementen voorkomende in de

1. Conclusies :
2. Conclusies :
3. Conclusies :
4. Conclusies :

werden slechts in aanmerking genomen in het kader van het onderzoek betreffende de karakteristieken van de uitvinding of van de groepen van uitvindingen in de eerste plaats in de conclusies vermeld.

V. 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.
X	US, A, 3892507 (CINVA S.A.) 1 juli 1975 zie kolom 1, regel 8-15; kolom 3, regel 22-27; kolom 3, regel 57 - kolom 4, regel 50; conclusie 1; figuren 2a,2b, 6-11 --	1,2,8,10
A	GB, A, 2058901 (R. EISLER) 15 april 1981 zie bladzijde 2, regel 30-116; figuur 1,2 --	1-3
A	GB, A, 2113975 (CITIZEN WATCH COMPANY LTD) 17 augustus 1983 zie bladzijde 2, regel 42-130; bladzijde 3, regel 1-43; figuur 7-11 --	1-4,6
A	GB, A, 1170885 (J.J. ROSIER) 19 november 1969 -----	

*Speciale categorieën van vermelde literatuur :

A : literatuur die de algemene stand van de techniek weergeeft, maar niet beschouwd wordt als zijnde van bijzonder belang

E : eerdere literatuur, maar gepubliceerd op de datum van indiening of na deze datum

L : literatuur die het invoeren van een voorrang in twijfel kan trekken of vermeld wordt om de publicatiedatum van een andere vermelding te bepalen of om een speciale reden (zoals aangegeven)

O : literatuur die betrekking heeft op een mondelinge bekendmaking, een gebruik, een tentoonstelling of elk ander middel

P : literatuur gepubliceerd voor de indieningsdatum, maar na de ingeroepen voorrangsdatum

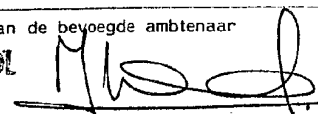
T : niet tijdig gepubliceerde literatuur vermeld ter verduidelijking van het principe of een theorie die aan de uitvinding ten grondslag ligt

X : literatuur op zichzelf van bijzonder belang : de geclaimde uitvinding is niet nieuw of mist uitvinderswerkzaamheid

Y : literatuur van bijzonder belang : de geclaimde uitvinding mist uitvinderswerkzaamheid wanneer de literatuur in samenhang gelezen wordt met andere literatuur van de categorie Y. immers, dergelijke combinatie is voordehandliggend voor een man van het vak

& : literatuur die deel uitmaakt van dezelfde octrooifamilie

VI. VERKLARING

Datum waarop het onderzoek van het internationale type werd voltooid	Verzenddatum van het verslag van het onderzoek van het internationale type
7 april 1989	
Administratie belast met het internationaal onderzoek	Handtekening van de bevoegde ambtenaar M. VAN MOL 

**AANHANGSEL BEHORENDE BIJ HET RAPPORT BETREFFENDE
NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN INTERNATIONAL TYPE,
UITGEVOERD IN OCTROOIAANVRAGE NR.**

BE 8800930

SN 12130

Het aanhangsel bevat een opgave van elders gepubliceerde octrooiaanvragen of octrooien (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 24/04/89

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

In het rapport genoemd octrooigeeschrift	Datum van publicatie	Overeenkomend(e) geschrift(en)	Datum van publicatie
US-A- 3892507	01-07-75	FR-A- 2108656	19-05-72
		DE-A- 2148040	30-03-72
GB-A- 2058901	15-04-81	BE-A- 884985	16-12-80
		FR-A- 2465114	20-03-81
		DE-A- 3032936	26-03-81
		NL-A- 8004982	10-03-81
		JP-A- 56052617	11-05-81
GB-A- 2113975	17-08-83	DE-A, C 3302789	11-08-83
		JP-A- 59012822	23-01-84
GB-A- 1170885	19-11-69	US-A- 3551956	05-01-71
		DE-A- 1778249	29-07-71
		FR-E- 95130	15-06-70