

19 BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES PATENTAMT



12

Gebrauchsmuster

U1

- (11) Rollennummer G 92 11 776.7
- (51) Hauptklasse D21F 1/00
Nebeklasse(n) D03D 1/00
- (22) Anmeldetag 02.09.92
- (47) Eintragungstag 12.11.92
- (43) Bekanntmachung
im Patentblatt 24.12.92
- (54) Bezeichnung des Gegenstandes
Trockensieb
- (71) Name und Wohnsitz des Inhabers
Württembergische Filztuchfabrik D. Geschmay GmbH,
7320 Göppingen, DE
- (74) Name und Wohnsitz des Vertreters
Dreiss, U., Dipl.-Ing. Dr.jur.; Rosenthien, H.,
Dipl.-Ing. Dr.-Ing.; Fuhlendorf, J., Dipl.-Ing.;
Leitner, W., Dipl.-Ing. Dr.techn.; Steinle, J.,
Dipl.-Ing., Pat.-Anwälte, 7000 Stuttgart
Rechercheantrag gemäß § 7 Abs. 1 GbmG gestellt

SCHUTZANSPRÜCHE

1. Trockensieb, für die Papierherstellung, mit einer Vielzahl von miteinander verbundener, insbesondere miteinander verwebter Längs- und Querfäden (1 bis 6, 16), wobei die Fäden aus einem Kunststoffmaterial hergestellt sind, dadurch gekennzeichnet, daß der Längs- und/oder der Querfaden in Dickenrichtung (Pfeil 7) des Trockensiebs geringere Abmessungen aufweist bzw. aufweisen, als in einer senkrechten Richtung dazu, wobei die Fäden einen elliptischen, ovalen, linsenförmigen o.dgl. Querschnitt aufweisen.
2. Trockensieb nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die eine Gewebenaht (17) bildenden Fäden im Querschnitt gleich ausgebildet sind.
3. Trockensieb nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die eine Naht (18) mit eingesteppter oder eingewebter Spirale (19 und 20) bildenden Fäden sowie die Spirale (19,20) insbesondere mit Steckdraht (23) und Gelenkdraht (21,22) im Querschnitt elliptisch, oval, linsenförmig o.dgl. ausgebildet sind.
4. Trockensieb nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Faden im Querschnitt eine große Achse von 0,3 bis 2,0 mm und eine kleine Achse von 0,1 bis 0,8 mm aufweist.

5. Trockensieb nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Faden im Querschnitt ein Achsenverhältnis von 1:1,5 bis 1:10 aufweist.
6. Trockensieb nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Längs- und/oder Querfaden (1 bis 6, 16) aus einem Thermoplast, wie ein Polyester, Polyamid usw. hergestellt ist.
7. Trockensieb nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Längs- und/oder Querfaden (1 bis 6, 16) aus einem Duroplast, wie Phenolformaldehyd usw. hergestellt ist.
8. Trockensieb nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Längs- und/oder Querfaden (1 bis 6, 16) ein Monofil ist.
9. Trockensieb nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Schmelzpunkt der Fäden oberhalb von 140°C liegt.
10. Trockensieb nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Längs- und/oder der Querfaden (1 bis 6, 16) aus einem Polykondensat, wie PES, PA o.dgl. hergestellt ist.

11. Trockensieb nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, daß der Längs- und/oder der
Querfaden (1 bis 6, 16) aus einem Polymerisat, wie PVDF
o.dgl. hergestellt ist.
12. Trockensieb nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, daß der Längs- und/oder der
Querfaden (1 bis 6, 16) aus unterschiedlichen Materialien
bestehen.

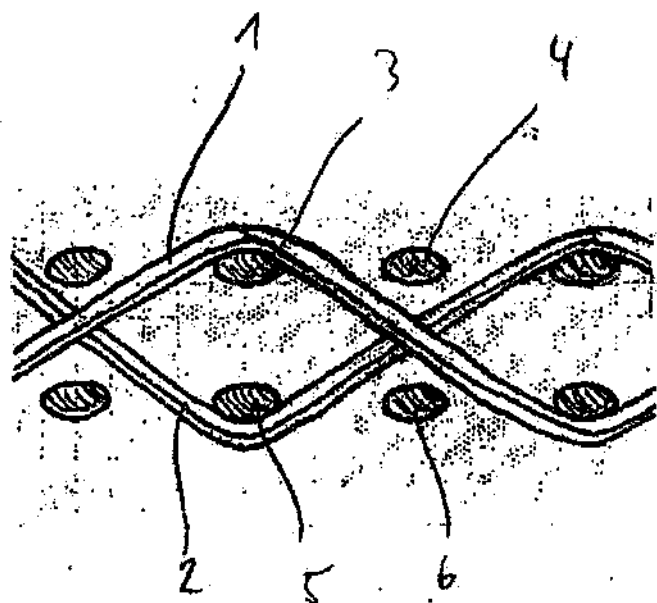


Fig 1

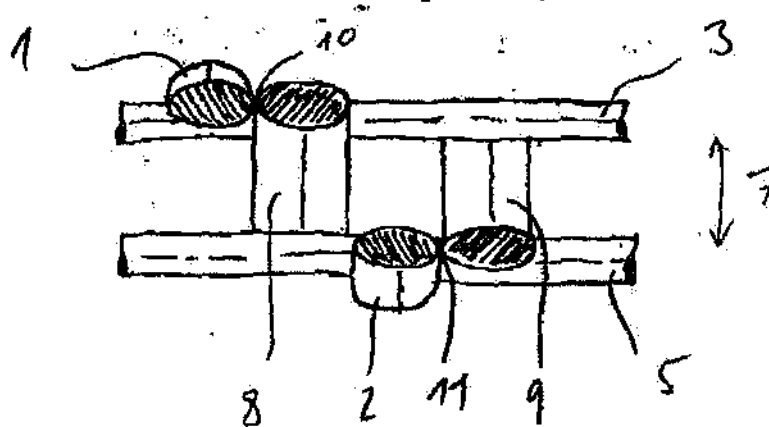


Fig 2