

Title (en)

Method of forming a shear-active area on the shaving head of a dry-shaver according to desire and application.

Title (de)

Verfahren zum Ausbilden eines nach Wunsch und Verwendungszweck ausgeformten scheraktiven Bereiches am Scherkopf eines Trockenrasierapparates.

Title (fr)

Procédé de fabrication d'une zone de coupe pour tête de coupe d'un rasoir électrique suivant la demande et son application.

Publication

EP 0229679 A1 19870722 (DE)

Application

EP 87200016 A 19870107

Priority

DE 3601202 A 19860117

Abstract (en)

[origin: US4807365A] A method for making the shaving head of a dry-shaving apparatus with an effective shaving area of a desired shape, in which a shear foil is mounted in an arcuate condition in a shaving-head frame without the cutter so that the foil assumes a free clamping curvature which is not influenced by the cutter, a normal-pressure distribution is applied perpendicular to the foil curvature which simulates the pressure distribution between the cutter and the foil in conformity with a desired effective shaving area, so that the shear foil experiences in said effective shaving area a deformation relative to the free clamping curvature, the simulated pretension curvature thus obtained corresponding to the desired normal-pressure distribution on the cutter in the desired effective shaving area relative to the shear foil. The cutting edges of the cutter are curved in conformity with the pretension curvature of the shear foil thus determined and the cutter, whose shape is in conformity with said pretension curvature, is pressed into the shear foil with the force which provides the desired normal-pressure distribution.

Abstract (de)

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Ausbilden eines nach Wunsch und Verwendungszweck ausgeformten scheraktiven Bereiches (SK) am Scherkopf eines Trockenrasierapparates, bei dem in einem Scherkopfrahmen eine Scherfolie (I) in den Einspannstellen (3) verschieblich unter Vorspannung gewölbt gehalten ist. In die Wölbung der Scherfolie ist ein Untermesser (A) gedrückt, dessen Schneidkanten ebenfalls gewölbt sind, wobei die Tangenten an die Einspannwölbung in den Einspannstellen (3) einen spitzen Winkel miteinander einschließen. Das Verfahren ist gekennzeichnet durch folgende Schritte: Die Scherfolie (I) wird zunächst ohne Untermesser (A) unter einem vorgewählten Winkel, mit vorgewählter Länge und vorgewähltem Abstand eingespannt. Danach wird längs der vom Untermesser noch unbelasteten Einspannwölbung eine senkrecht zur Folienkrümmung stehende Leerlauf-Normaldruckverteilung zwischen Untermesser und Folie simuliert, entsprechend einem gewünschten scheraktiven Bereich (SK), wodurch die Scherfolie in diesem scheraktiven Bereich (SK) längs ihrer Wölbung nach Maßgabe dieser gewünschten Form der Normaldruckverteilung eine simulierte Verformung gegenüber der freien Einspannwölbung erleidet, wobei die so entstehende simulierte Vorspannwölbung die gewünschte Normaldruckverteilung auf das Untermesser (I0) in dem gewünschten bevorzugten scheraktiven Bereich gegenüber der Scherfolie (I) wiedergibt. Die Schneidkanten des Untermessers (I0) werden entsprechend der so simulierten Vorspannwölbung der Scherfolie gewölbt, und das Untermesser (I0) mit der dieser Vorspannwölbung entsprechenden Form wird in die Scherfolie (I) mit Einspannwölbung eingedrückt mit der Kraft, die zu der gewünschten Normaldruckverteilung führt.

IPC 1-7

B26B 19/04

IPC 8 full level

B26B 19/04 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B26B 19/04 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- DE 3340661 A1 19850530 - PHILIPS PATENTVERWALTUNG [DE]
- DE 1056000 B 19590423 - HUEBNER OTTO
- DE 1553813 B2 19790503
- DE 1553639 A1 19700716 - BRAUN AG
- DE 3036453 A1 19810924 - MATSUSHITA ELECTRIC WORKS LTD [JP]
- EP 0092263 A2 19831026 - BRAUN AG [DE]

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE ES FR GB LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0229679 A1 19870722; EP 0229679 B1 19900808; AT E55305 T1 19900815; CA 1264412 A 19900116; DE 3601202 A1 19870723; DE 3764097 D1 19900913; ES 2017997 B3 19910316; JP H0318911 B2 19910313; JP S62170285 A 19870727; US 4807365 A 19890228

DOCDB simple family (application)

EP 87200016 A 19870107; AT 87200016 T 19870107; CA 527367 A 19870115; DE 3601202 A 19860117; DE 3764097 T 19870107; ES 87200016 T 19870107; JP 515887 A 19870114; US 493487 A 19870120