

Title (en)
Method for making cutting blades.

Title (de)
Verfahren zum Herstellen von Wendemessern.

Title (fr)
Méthode de fabrication de lames de coupe.

Publication
EP 0310693 A1 19890412 (DE)

Application
EP 87114627 A 19871007

Priority
DE 3620807 A 19860624

Abstract (en)
The method described is intended for making reversible cutting blades, especially for use in hand-held planes and/or planing machines. In the method, an endless steel strip is hardened and, after hardening, has a cutting edge ground on at least one of its two longitudinal sides before the individual reversible cutting blades are cut to length. In order to make the production of the rounded corners of the reversible cutting blades simpler, a method is proposed which is characterised by the following method steps in the following sequence: a) formation of V-shaped stampings (7,8,9,10) by means of a pressing and/or squeezing operation on the subsequent cut-off line (5,6) in the region of the cutting edge(s) (13,14), b) hardening of the endless strip steel (1), possibly only in the edge region envisaged for the later cutting edge(s) (13,14), c) grinding of the cutting edge(s) (13,14) onto the endless strip steel (1) and d) cutting to length of the individual reversible cutting blades (2,3,4) from the endless strip steel (1) at the cut-off lines (5,6). <IMAGE>

Abstract (de)
Es wird ein Verfahren zum Herstellen von Wendemessern, insbesondere zur Verwendung in Handhobelgeräten und/oder Hobelmaschinen beschrieben, bei dem ein endloser Bandstahl gehärtet wird und nach dem Härten an mindestens einer seiner beiden Längsseiten eine Schneidkante angeschliffen erhält, bevor die einzelnen Wendemesser abgelängt werden. Um die Abrundungen der Ecken der Wendemesser einfacher herstellen zu können, wird ein Verfahren vorgeschlagen, daß durch folgende Verfahrensschritte in dieser Reihenfolge gekennzeichnet ist: a) Anbringen von V-förmigen Prägungen (7, 8, 9, 10) mittels eines Press- und/oder Quetschvorganges auf der späteren Ablänglinie (5, 6) im Bereich der Schneidkante(n) (13, 14), b) Härten des endlosen Bandstahles (1), eventuell nur in dem für die spätere(n) Schneidkante(n) (13, 14) vorgesehenen Randbereich, c) Anschleifen der Schneidkante(n) (13, 14) an den endlosen Bandstahl (1) und d) Ablängen der einzelnen Wendemesser (2, 3, 4) von dem endlosen Bandstahl (1) an den Ablänglinien (5, 6).

IPC 1-7
B21D 53/64; **B23P 15/38**; **B27G 17/02**

IPC 8 full level
B21D 53/64 (2006.01); **B21K 5/12** (2006.01); **B27G 17/02** (2006.01)

CPC (source: EP)
B21D 53/64 (2013.01); **B27G 17/02** (2013.01)

Citation (search report)
• [X] DE 581776 C 19330802 - TONSOR AB
• [X] GB 258142 A 19260916 - ROLAND DAVY
• [T] DE 3620807 A1 19880204 - BARKE MASCHINENMESSER GMBH [DE]
• [A] DE 649557 C 19370827 - FRANZ RODECK
• [A] US 2365581 A 19441219 - JOSEPH MUROS
• [A] DE 3300105 A1 19840712 - BARKE GMBH [DE]
• [A] DE 3316822 A1 19841108 - BEZNER MASCHF [DE]

Cited by
CN111349760A; AT406560B; CN103386433A; EP1479784B1

Designated contracting state (EPC)
AT CH DE FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)
DE 3620807 A1 19880204; **DE 3620807 C2 19890209**; AT 386973 B 19881110; AT A206687 A 19880415; CH 673104 A5 19900215; EP 0310693 A1 19890412

DOCDB simple family (application)
DE 3620807 A 19860624; AT 206687 A 19870817; CH 323487 A 19870824; EP 87114627 A 19871007