

Title (en)
Method for the treatment of ski edges etc.

Title (de)
Verfahren zur Bearbeitung von Stahlkanten für Ski od. dgl.

Title (fr)
Procédé de traitement des carres de skis etc.

Publication
EP 0718013 A2 19960626 (DE)

Application
EP 95890206 A 19951115

Priority
AT 240594 A 19941223

Abstract (en)
The ski edge hardening system uses a plasma beam for rapid heating of the ski edge, with subsequent rapid cooling to obtain the required hardening. An electric arc is obtained between the cathode and the anode electrode of the plasma head, through which a gas flow is passed to provide the plasma beam, the ski edge acting as the anode electrode. Pref. the plasma head and the ski edge are displaced relative to one another in the longitudinal direction of the ski edge for accurate determination of the energy supplied to the ski edge for regulation of the obtained hardness.

Abstract (de)
Verfahren zur Bearbeitung von Stahlkanten für Ski od. dgl., wobei die Stahlkante zumindest partiell mit Hilfe eines Plasmastrahles rasch erwärmt, danach rasch wieder abgekühlt und dadurch gehärtet wird. Um ein Verfahren anzugeben, das in wirtschaftlicher Art und Weise die gleichmäßige bzw. genau definierte Härtung von Stahlkanten von Skiern od. dgl. in einem beliebig langen Längsabschnitt sicher gewährleisten kann, wobei gleichzeitig die Energie sanfter und gezielter aufgebracht werden kann und eine weniger aufwendige Führung des Plasmastrahles ermöglicht wird, ist vorgesehen, daß ein elektrischer Lichtbogen zwischen der Kathode und der Anode des Plasmakopfes erzeugt und eine Gasströmung durch diesen Lichtbogen und die Anode des Plasmakopfes unter Erzeugung eines Plasmastrahles hindurchgeführt wird und die zu härtende Stahlkante elektrisch der Anode des Plasmakopfes als Anode gleichgeschaltet, d. h. ebenfalls als Anode polarisiert, wird oder alternativ daß lediglich die Stahlkante als Anode polarisiert, ein elektrischer Lichtbogen zwischen Stahlkante und der Kathode eines Plasmakopfes erzeugt und ein Gas durch diesen Lichtbogen unter Erzeugung eines auf die Stahlkante gerichteten Plasmastrahles hindurchgeleitet wird. <IMAGE>

IPC 1-7
A63C 11/06

IPC 8 full level
A63C 5/048 (2006.01); **A63C 11/06** (2006.01); **B23K 10/00** (2006.01); **C21D 1/09** (2006.01); **H05H 1/32** (2006.01)

CPC (source: EP US)
A63C 11/06 (2013.01 - EP US); **Y10S 148/903** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)
• AT 286152 B 19701125 - BOEHLER & CO AG GEB
• AT 392483 B 19910410 - SCHULER ALBERT [AT], et al

Designated contracting state (EPC)
AT DE FR IT

DOCDB simple family (publication)
EP 0718013 A2 19960626; **EP 0718013 A3 19970806**; **EP 0718013 B1 20000419**; AT 403805 B 19980525; AT A240594 A 19971015; AT E191860 T1 20000515; DE 59508194 D1 20000525; JP H08238349 A 19960917; SI 0718013 T1 20000831; US 5762730 A 19980609

DOCDB simple family (application)
EP 95890206 A 19951115; AT 240594 A 19941223; AT 95890206 T 19951115; DE 59508194 T 19951115; JP 33236795 A 19951220; SI 9530351 T 19951115; US 56516595 A 19951130