

Title (en)

Cutting head base body and cutting head for a heading or a shearing machine and method for their production

Title (de)

Schneidkopfgrundkörper sowie Schneidkopf für eine Vortriebs- oder Gewinnungsmaschine und Verfahren zu deren Herstellung

Title (fr)

Corps de base à tête de découpage et tête de découpage pour une machine de creusement ou d'extraction

Publication

**EP 2108783 A2 20091014 (DE)**

Application

**EP 09155812 A 20090323**

Priority

DE 102008001089 A 20080409

Abstract (en)

The base body has a cutting head core (7) and chisel holders (8) consisting a casting workpiece (2), where the chisel holders are molded by a casting mold (1) in a different manner. The cutting head core is designed in a hollow cylindrical shape, and the chisel holders are distributed extensively on an outer casing of the cutting head core. An intermediate ring is provided for the attachment of the cutting head core at adjacent machine parts. The chisel holders comprise recesses that are provided for holding of chisels. An independent claim is also included for a method for manufacturing a cutting head base body for a road heading machine or for a mining machine.

Abstract (de)

Der erfindungsgemäße Schneidkopf weist zunächst einen Schneidkopfkern (07) und mehrere Meißelhalter (08) auf. Erfindungsgemäß bestehen der Schneidkopfkern (07) und zumindest mehrere der Meißelhalter (08) aus einem einzigen Gusswerkstück (02). Das erfindungsgemäße Verfahren zur Herstellung eines Schneidkopfes umfasst zunächst einen Schritt zur Bereitstellung einer Gussform (01) zum Gießen eines Schneidkopfkerns (07) mit mehreren Meißelhaltern (08). In einem nächsten Schritt wird die Gussform (01) mit einem Gusswerkstoff ausgegossen. Anschließend kommt es zu einem Erstarren des Gusswerkstoffes, sodass ein festes Gusswerkstück (02) ausgebildet wird. Dieses Gusswerkstück (02) bildet den Schneidkopfkern (07) mit den Meißelhaltern (08) aus. Der Schneidkopfkern (07) und die gegossenen Meißelhalter (08) sind somit durch ein einziges Gusswerkstück (02) gebildet. Schließlich erfolgt ein Entformen des Gusswerkstückes (02), bei welchem die Gussform (01) vom Gusswerkstück (02) entfernt wird.

IPC 8 full level

**E21C 25/10** (2006.01); **E21C 25/18** (2006.01); **E21C 27/22** (2006.01); **E21C 35/18** (2006.01); **E21C 35/19** (2006.01)

CPC (source: EP)

**E21C 25/10** (2013.01); **E21C 25/18** (2013.01); **E21C 27/22** (2013.01); **E21C 35/18** (2013.01); **E21C 35/19** (2013.01)

Citation (applicant)

- DE 2448753 C2 19770915
- DE 3514446 A1 19861023 - KRUMMENAUER HANS GMBH & CO KG [DE]
- DE 3326859 C2 19850801
- US 2800302 A 19570723 - MORTON MCCLENNAN

Cited by

CN106382117A

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)

AL BA RS

DOCDB simple family (publication)

**DE 102008001089 B3 20090806**; EP 2108783 A2 20091014; EP 2108783 A3 20130313

DOCDB simple family (application)

**DE 102008001089 A 20080409**; EP 09155812 A 20090323