

Title (en)

Method for inserting at least one cutting, scoring and/or creasing line in a support plate of a cutting, stamping and/or creasing tool

Title (de)

Verfahren zum Einsetzen wenigstens einer Schneid-, Ritz- und/oder Rilllinie in eine Trägerplatte eines Schneid-, Stanz- und/oder Rillwerkzeugs

Title (fr)

Procédé d'utilisation d'au moins une ligne de coupe, d'entaille et/ou de pliage dans une plaque de support d'un outil de coupe, d'estampage et/ou de pliage

Publication

**EP 2881248 A1 20150610 (DE)**

Application

**EP 13195497 A 20131203**

Priority

EP 13195497 A 20131203

Abstract (en)

[origin: WO2015082453A1] The invention relates to a method for inserting at least one line (14) from the group of the cutting and/or scoring and/or creasing lines into a carrier plate (10) of a tool from the group of the cutting and/or stamping-out and/or creasing tools. The method comprises the steps of providing the carrier plate (10), producing at least one first recess (12) corresponding to the line (14) in the carrier plate (10), wherein the at least one first recess (12) is produced with a predetermined oversize with respect to the line (14), filling the first recess (12) with a curable filling material (16), curing the filling material (16) in the first recess (12), producing at least one further second recess (18) in the cured filling material (16) for accommodating the line (14) in a dimensionally accurate manner, and inserting the line (14) into the dimensionally accurate second recess (18). The invention further relates to a carrier plate (10) produced accordingly and to a stamping-out, scoring, and/or creasing tool having such a carrier plate (10).

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Einsetzen wenigstens einer Linie (14) aus der Gruppe der Schneid- und/oder Ritz- und/oder Rilllinien in eine Trägerplatte (10) eines Werkzeugs aus der Gruppe der Schneid- und/oder Stanz- und/oder Rillwerkzeuge. Das Verfahren umfasst dabei die Schritte Bereitstellen der Trägerplatte (10), Erzeugen wenigstens einer mit der Linie (14) korrespondierenden ersten Aussparung (12) in der Trägerplatte (10), wobei die wenigstens eine erste Aussparung (12) gegenüber der Linie (14) mit einem vorbestimmten Übermaß erzeugt wird, Befüllen der ersten Aussparung (12) mit einem aushärtbaren Füllmaterial (16), Aushärten des Füllmaterials (16) in der ersten Aussparung (12), Erzeugen mindestens einer weiteren zweiten Aussparung (18) im ausgehärteten Füllmaterial (16) zur maßgenauen Aufnahme der Linie (14) und Einsetzen der Linie (14) in die maßgenaue zweite Aussparung (18). Die Erfindung betrifft weiterhin eine entsprechend hergestellte Trägerplatte (10) sowie ein Stanz-, Ritz und/oder Rillwerkzeug mit einer solchen Trägerplatte (10).

IPC 8 full level

**B26F 1/44** (2006.01); **B31B 1/14** (2006.01); **B31B 1/25** (2006.01); **B31B 50/25** (2017.01); **B31F 1/08** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B26F 1/44** (2013.01); **B31F 1/08** (2013.01); **B26F 2001/4418** (2013.01); **B26F 2001/4463** (2013.01); **B31B 50/142** (2017.07); **B31B 50/20** (2017.07); **B31B 50/252** (2017.07)

Citation (applicant)

EP 1238793 A1 20020911 - ESSMANN & SCHAEFER [DE]

Citation (search report)

- [X1] US 4052886 A 19771011 - BUICK JAMES A
- [XA] WO 0181051 A1 20011101 - GERBER SCIENT PRODUCTS INC [US]
- [A] DE 29620944 U1 19970410 - FERROZELL GMBH [DE]
- [A] US 5140872 A 19920825 - HOLLIDAY GEORGE L [US], et al

Designated contracting state (EPC)

AL 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 RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

DOCDB simple family (publication)

**EP 2881248 A1 20150610**; **EP 2881248 B1 20190206**; DK 2881248 T3 20190513; ES 2720923 T3 20190725; HR P20190797 T1 20190809; HU E043261 T2 20190828; LT 2881248 T 20190425; PL 2881248 T3 20190731; PT 2881248 T 20190527; RS 58642 B1 20190531; SI 2881248 T1 20190830; WO 2015082453 A1 20150611

DOCDB simple family (application)

**EP 13195497 A 20131203**; DK 13195497 T 20131203; EP 2014076216 W 20141202; ES 13195497 T 20131203; HR P20190797 T 20190429; HU E13195497 A 20131203; LT 13195497 T 20131203; PL 13195497 T 20131203; PT 13195497 T 20131203; RS P20190503 A 20131203; SI 201331411 T 20131203