



(11)

EP 1 520 668 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
28.05.2008 Patentblatt 2008/22

(51) Int Cl.:
B26D 7/26 *(2006.01)* **B26F 1/38** *(2006.01)*
B26F 1/44 *(2006.01)*

(21) Anmeldenummer: **05000091.8**

(22) Anmeldetag: **23.07.1999**

(54) **Schneidvorrichtung mit elastisch deformierbarem Stützring**

Cutting device with an elastically deformable bearer ring

Dispositif de coupe ayant une bague de support déformable élastiquement

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**

(30) Priorität: **29.07.1998 DE 19834104**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
06.04.2005 Patentblatt 2005/14

(62) Dokumentnummer(n) der früheren Anmeldung(en)
nach Art. 76 EPÜ:
99114200.1 / 0 976 510

(73) Patentinhaber: **Aichele Werkzeuge GmbH
74564 Crailsheim (DE)**

(72) Erfinder: **Vees, Hermann
73489 Jagstzell (DE)**

(74) Vertreter: **Hoeger, Stellrecht & Partner
Patentanwälte
Uhlandstrasse 14 c
70182 Stuttgart (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:
**EP-A- 0 418 768 WO-A-92/19451
DE-A- 2 931 109 DE-U- 9 202 391
FR-A- 1 262 999 FR-A- 1 575 848
FR-A- 2 171 619 US-A- 3 289 513
US-A- 4 413 541 US-A- 4 641 558
US-A- 5 311 800 US-A- 5 388 490**

EP 1 520 668 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Schneidvorrichtung, umfassend ein Maschinengestell, eine am Maschinengestell um eine Drehachse drehbar gelagerte Amboßwalze mit einer Amboßfläche, ein am Maschinengestell um eine Drehachse drehbar gelagertes Schneidwerkzeug mit einer mit der Amboßfläche derart zusammenwirkenden Schneide, daß in aufeinanderfolgenden Drehstellungen jeweils aufeinanderfolgende Schneidenabschnitte mit aufeinanderfolgenden Amboßflächenabschnitten in einer wirksamen Stellung stehen, um einen zwischen Schneidwerkzeug und Amboßwalze hindurchlaufenden Werkstoff zu schneiden, das Schneidwerkzeug und die Amboßwalze mit einer Vorspannkraft in Richtung aufeinander zu vorgespannt sind, das Schneidwerkzeug mittels mindestens einem drehfest relativ zum Schneidwerkzeug angeordneten Stützring über aufeinanderfolgende Stützringabschnitte auf relativ zur Amboßwalze drehfest angeordneten aufeinanderfolgenden Stützflächenabschnitten abgestützt ist, der jeweils wirksame Stützringabschnitt mit einer ungefähr der Differenz zwischen Vorspannkraft und Schneidkraft entsprechenden Auflagekraft auf den jeweils wirksamen Stützflächenabschnitt wirkt, und der mindestens eine Stützring in dem jeweils wirksamen, die Auflagekraft aufbringenden Stützringabschnitt relativ zu dem diesem entsprechenden wirksamen Schneidenabschnitt so ausgebildet ist, daß bei der sich jeweils aus ungefähr der Differenz zwischen Vorspannkraft und Schneidkraft ergebenden variierenden Auflagekraft der Stützring den in der wirksamen Stellung stehenden Schneidenabschnitt in einem definierten Abstand von dem entsprechenden wirksamen Amboßflächenabschnitt hält, und wobei bei minimaler Auflagekraft der mindestens eine Stützring eine größere radiale Erstreckung bezüglich der Drehachse als die Schneide aufweist und der mindestens eine Stützring elastisch deformierbar ist. Eine derartige Vorrichtung ist aus dem US-A-3289513 bekannt.

[0002] Bei aus dem Stand der Technik bekannten Schneidvorrichtungen wird üblicherweise so vorgegangen, daß das Schneidwerkzeug so weit auf die Amboßwalze zugestellt wird, daß auch bei maximalen Schneidkräften noch eine ausreichende Schneidwirkung gegeben ist.

[0003] Diese Lösung hat jedoch den Nachteil, daß die Schneiden in den Bereichen, in denen geringere Schneidkräfte auftreten, sich sehr stark abnutzen und insgesamt das Schneidwerkzeug nur relativ kurze Standzeiten aufweist.

[0004] Aus der US 3,289,513 ist eine Rotationschneidvorrichtung bekannt, welche eine Werkzeugwalze und eine Gegenwalze umfaßt. An der Werkzeugwalze sind zwei Stützringe angeordnet, über welche diese sich an der Gegenwalze abstützen. Die Werkzeugwalze trägt ein Schneidwerkzeug, welches die Gegenwalze nicht berührt.

[0005] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine

Schneidvorrichtung der gattungsgemäßen Art derart zu verbessern, daß das Schneidwerkzeug möglichst große Standzeiten aufweist.

[0006] Diese Aufgabe wird durch eine Schneidvorrichtung mit den Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst.

[0007] Dabei ist davon auszugehen, daß der Stützring, selbst wenn dieser aus Stahl ausgebildet ist, aufgrund der Auflagekraft eine Deformation in radialer Richtung erfährt, das heißt, daß sich die radiale Erstreckung des Stützrings bezogen auf die Drehachse verringert, wobei die variierende Auflagekraft dazu führt, daß die Verringerung der radialen Erstreckung des Stützrings nicht konstant ist, sondern mit der variierenden Auflagekraft ebenfalls variiert.

[0008] Diese durch die variierende Auflagekraft bedingten Änderungen des Stützringes sind mit der Schneide in Einklang bringbar.

[0009] In einer bevorzugten Ausführung besteht eine Möglichkeit darin, den jeweils aufeinanderfolgenden Stützringabschnitten eine variierende Elastizität zu verleihen.

[0010] Eine derartige variierende Elastizität wäre beispielsweise dadurch realisierbar, daß die Materialelastizität des Stützrings unmittelbar variierend ausgebildet ist, beispielsweise durch Material- oder Gefügeveränderungen, was beispielsweise durch Eindiffundieren von Elementen in das Gefüge des Stützrings realisierbar ist.

[0011] Eine andere Möglichkeit besteht darin, dem Stützring eine variable Elastizität durch Formvariation zu verleihen. Eine derartige Formvariation sieht vor, daß der Stützring aus Material mit homogenen Elastizitätseigenschaften ausgebildet ist, jedoch durch Variation der Form des Stützrings auch die Elastizität desselben variiert werden kann. Beispielsweise besteht die Möglichkeit eine derartige Formelastizität dadurch zu erreichen, daß der Stützring hinsichtlich seiner senkrecht zur Azimutalrichtung verlaufenden Querschnittsflächen eine Querschnittsflächenvariation aufweist.

[0012] Eine derartige Querschnittsflächenvariation läßt sich beispielsweise durch Vorsehen eines Stützrings mit konstantem Querschnitt und Einbringen von geeigneten Ausnehmungen in diesen herstellen.

[0013] Eine besonders einfache Möglichkeit einer derartigen Querschnittsvariation besteht darin, wenn der Stützring in einer Richtung quer zur radialen Richtung und quer zur azimutalen Richtung eine variierende Form aufweist. Eine derartige Formvariation läßt sich beispielsweise durch Einbringen von sich in dieser Richtung erstreckenden Ausnehmungen in den Stützring mit ansonsten konstantem Querschnitt realisieren.

[0014] Derartige Ausnehmungen können zweckmäßigerweise als beispielsweise von einem Außenrand ausgehende, quer zur azimutalen Richtung verlaufende Ausnehmungen ausgebildet sein.

[0015] Eine weitere alternative Ausgestaltung, die insbesondere eine direkte Kompensation der entsprechend der variierenden Auflagekraft variierenden Deformation des Stützrings in radialer Richtung ermöglicht, sieht vor,

daß der Stützring eine bezüglich der Drehachse variierende radiale Erstreckung aufweist. Damit besteht die Möglichkeit, so weit, beispielsweise durch eine Abflachung oder eine Ausnehmung, von der zylindrischen Fläche abzuweichen, wie sich die radiale Deformation des Stützrings bei variierender Auflagekraft ändert. Beispielsweise ist dabei die Abflachung oder Ausnehmung in radialer Richtung so dimensioniert, daß diese Änderung in radialer Richtung gerade die Änderung kompensiert, um welche der Stützring weniger deformiert wird, wenn sich die Auflagekraft vom maximalen Wert zum minimalen Wert hin ändert.

[0016] Eine Ausführungsform sieht vor, daß der Stützring eine homogene Materialelastizität und eine unveränderte Form behält und daß die Verringerung der Deformation des Stützrings beim Übergang von maximaler Auflagekraft zur minimalen Auflagekraft dadurch berücksichtigt wird, daß die bei minimaler Auflagekraft wirksamen Schneidenabschnitte eine größere Erstreckung in radialer Richtung aufweisen als die Schneidenabschnitte, bei welchen die Auflagekraft maximal und die Schneidkraft minimal ist.

[0017] Es kann vorgesehen sein, daß das Schneidwerkzeug und die Amboßwalze mit einer Vorspannkraft in Richtung aufeinander zu vorgespannt sind, daß das Schneidwerkzeug mittels mindestens einem drehfest relativ zum Schneidwerkzeug angeordneten Stützring über aufeinanderfolgende Stützringabschnitte auf relativ zur Amboßwalze drehfest angeordneten aufeinanderfolgenden Stützflächenabschnitten abgestützt ist und dabei der jeweils wirksame Stützringabschnitt mit einer ungefähr der Differenz zwischen Vorspannkraft und Schneidkraft entsprechenden Auflagekraft auf den jeweils wirksamen Stützflächenabschnitt wirkt und daß der Stützring in dem jeweils wirksamen, die Auflagekraft aufbringenden Stützringabschnitt relativ zu dem diesem entsprechenden wirksamen Schneidenabschnitt so ausgebildet ist, daß bei sich jeweils aus ungefähr der Differenz zwischen Vorspannkraft und Schneidkraft entsprechenden variierenden Auflagekraft der Stützring den in der wirksamen Stellung stehenden Schneidenabschnitt in einem definierten Abstand von dem entsprechenden wirksamen Amboßflächenabschnitt hält. Die abstützende Wirkung des Stützrings bei sich entgegengesetzt zur variierenden Schneidkraft variierender Auflagekraft ist dann so auf die radiale Erstreckung der Schneidenabschnitte bezüglich der Drehachse abgestimmt, daß der Stützring trotz der variierenden Auflagekraft die wirksamen Schneidenabschnitte im wesentlichen in einem definierten Abstandsbereich von den entsprechenden Amboßflächenabschnitten hält, wobei der Abstandsbereich so gewählt ist, daß stets noch eine ausreichende Schneidwirkung eintritt. Hierbei handelt es sich vorzugsweise um einen Abstandsbereich, der in der Größenordnung von kleiner einiger hundert Mikrometern, vorzugsweise kleiner einhundert Mikrometer, liegt.

[0018] Hinsichtlich der Anordnung und Ausbildung des Stützrings sind die unterschiedlichsten Lösungen denk-

bar. So wäre es beispielsweise denkbar, den Stützring als separaten Ring vorzusehen, der neben dem Schneidwerkzeug sitzt, allerdings ist dann die Präzision der Stützwirkung durch den Stützring relativ zum Schneidwerkzeug problematisch. Aus diesem Grund ist vorzugsweise vorgesehen, daß der Stützring auf dem Schneidwerkzeug sitzt und dabei vorzugsweise der Stützring aufgrund einer einheitlichen Bearbeitung gemeinsam mit dem Schneidwerkzeug dieselbe Rundlaufpräzision wie das Schneidwerkzeug aufweist.

[0019] Eine vorteilhafte Möglichkeit zur Fixierung des Stützrings auf dem Schneidwerkzeug besteht darin, den Stützring auf das Schneidwerkzeug aufzuschumpfen und gegebenenfalls noch zusätzlich formschlüssig zu fixieren.

[0020] Eine alternative Lösung sieht vor, daß der Stützring einstückig mit dem Schneidwerkzeug verbunden ist und somit gemeinsam mit dem Schneidwerkzeug als einheitliches Teil herstellbar ist.

[0021] Hinsichtlich der Ausbildung der Stützflächen, auf welchen der Stützring aufliegt, sind ebenfalls die unterschiedlichsten Möglichkeiten denkbar. Rein theoretisch wäre es denkbar, die Stützflächen auf einem Tragring neben der Amboßwalze anzuordnen. Dies hätte jedoch ebenfalls hinsichtlich der Genauigkeit Nachteile.

[0022] Aus diesem Grund ist es besonders vorteilhaft, wenn die Stützflächen unmittelbar auf der Amboßwalze angeordnet sind, so daß eine einheitliche zentrische Bearbeitung der Stützflächen und der Amboßflächen möglich ist.

[0023] Besonders einfach lassen sich die Stützflächen dann herstellen, wenn sie einen Teilbereich der Amboßflächen bilden, da in diesem Fall lediglich eine Fläche mit der gewünschten Präzision herzustellen ist.

[0024] Weitere Vorteile der Erfindung sind Gegenstand der nachfolgenden Beschreibung sowie der zeichnerischen Darstellung einiger Ausführungsbeispiele.

[0025] In der Zeichnung zeigen:

Fig. 1 einen vertikalen Schnitt durch eine Schneidvorrichtung längs Linie 1-1 in Fig. 2;

Fig. 2 einen vertikalen Schnitt längs Linie 2-2 in Fig. 1;

Fig. 3 eine vergrößerte Darstellung von Amboßwalze und Schneidwerkzeug gemäß Fig. 2;

Fig. 4 eine vergrößerte Darstellung der Bereiche A in Fig. 2 und 3;

Fig. 5 eine schematische Darstellung eines Verlaufs der Schneidkraft über der Azimutalrichtung in Korrelation zu einem Verlauf der Schneiden des Schneidwerkzeugs in Fig. 4;

Fig. 6 eine vergrößerte Darstellung ähnlich Fig. 4 eines zweiten Ausführungsbeispiels;

Fig. 7 eine nochmals vergrößerte Darstellung des Schnitts längs Linie 7-7 in Fig. 6;

Fig. 8 eine ausschnittsweise vergrößerte Darstellung eines radialen Schnitts im Bereich einer Querschneide und

Fig. 9 eine ausschnittsweise vergrößerte Darstellung eines radialen Schnitts ähnlich Fig. 8 im Bereich eines Schneidenschenkels.

[0026] Eine in Fig. 1 und 2 jeweils im Schnitt dargestellte Schneidvorrichtung umfaßt ein als Ganzes mit 10 bezeichnetes Maschinengestell, welches zwei im Abstand voneinander angeordnete Lagerteile 12 und 14 aufweist.

[0027] Jedes der Lagerteile, beispielsweise das Lagerteil 12 in Fig. 1, umfaßt zwei Seitenträger 16 und 18, zwischen denen ein unterer Lagerträger 20 und ein oberer Lagerträger 22 angeordnet sind.

[0028] Der untere Lagerträger 20 ist einerseits zwischen den Seitenträgern 16 und 18 geführt und sitzt andererseits fest auf einer Grundplatte 24 des Maschinengestells 10. Der Lagerträger 20 weist dabei eine Lageraufnahme 26 auf, in welche ein als Ganzes mit 28 bezeichnetes unteres Drehlager mit seinem äußeren Lagerring 30 eingesetzt ist, wobei der äußere Lagerring 30 mit seiner Außenumfangsseite an einer Innenfläche der Lageraufnahme 26 anliegt. Der Lagerring 30 ist dabei in der Lageraufnahme 26 durch einen äußeren Haltekörper 32 und einen inneren Haltekörper 34 fixiert, die mit Halteringen 36 und 38 an seitlichen Ringflächen des äußeren Lagerrings 30 anliegen und somit diesen in der Lageraufnahme 26 fixieren. Außerdem umfaßt der äußere Haltekörper 32 noch gleichzeitig eine Abdeckung 40.

[0029] Der obere Lagerträger 22 ist zwischen den Seitenträgern 16 und 18 geführt und in einer Richtung 42, welche parallel zur Erstreckung der Seitenträger 16 und 18 verläuft, in Richtung des unteren Lagerträgers 20 verstellbar angeordnet. Auch der obere Lagerträger 22 weist eine Lageraufnahme 46 auf, in welche ein oberes Drehlager 48 eingesetzt ist.

[0030] Das obere Drehlager 48 ist mit seinem äußeren Lagerring 50 in gleicher Weise in der Lageraufnahme 46 anliegend gehalten wie das untere Drehlager 28 mit dem äußeren Lagerring 30 und außerdem sind ein äußerer Haltekörper 32 und ein innerer Haltekörper 34 vorgesehen, welche in gleicher Weise ausgebildet sind, wie die im unteren Lagerträger 20 vorgesehenen Haltekörper und in gleicher Weise den äußeren Lagerring 50 des oberen Drehlagers 48 fixieren.

[0031] Der obere Lagerträger 22 stützt sich seinerseits über eine als Ganzes mit 60 bezeichnete Vorspanneinrichtung an einem Widerlager 62 ab, welches an einer sich parallel zur Grundplatte 24 erstreckenden oberen Platte 64 gehalten ist, wobei die obere Platte 64 die Lagerteile 12 und 14 ebenfalls miteinander verbindet und auch die Seitenträger 16 und 18 relativ zueinander fixiert.

[0032] In gleicher Weise wie das Lagerteil 12 ist auch das Lagerteil 14 ausgebildet.

[0033] In den beiden unteren Drehlagern 28 ist jeweils ein Wellenstummel 72 gelagert, welche von einer als Ganzes mit 70 bezeichneten Amboßwalze jeweils seitlich abstehen und konzentrisch zu einer Drehachse 74 der Amboßwalze 70 angeordnet sind, die einen größeren Radius als die Wellenstummel 72 aufweist und mit einer koaxial zur Drehachse 74 angeordneten kreiszylindrischen Amboßfläche 76 versehen ist.

[0034] Durch die beiden unteren Drehlager 28 ist somit die Amboßwalze 70 fest in den unteren Lagerträgern 20 gelagert, die ihrerseits wiederum auf der Grundplatte 24 ruhen und zwischen den Seitenträgern 16 und 18 geführt sind.

[0035] In den oberen Drehlagern 48 der oberen Lagerträger 22 ist eine Werkzeugwelle 82 um eine Drehachse 84 drehbar gelagert, wobei sich die Werkzeugwelle 82 beispielsweise durch das Lagerteil 12 hindurcherstreckt und auf ihrer dem rotierenden Werkzeug 80 gegenüberliegenden Seite einen über das Lagerteil 12 überstehenden Antriebsstummel 86 aufweist, über welchen mittels eines Antriebs, beispielsweise eines Motors, ein Drehantrieb des rotierenden Werkzeugs 80 erfolgt.

[0036] Das rotierende Werkzeug 80 ist durch die Anordnung der oberen Drehlager 48 in den oberen Lagerträgern 22 und deren Verschiebbarkeit in Richtung 42 in Richtung der Amboßwalze 70 bewegbar. Mittels der Vorspanneinrichtungen 60, die auf die oberen Lagerträger 22 wirken, ist das rotierende Werkzeug 80 so in Richtung der Amboßwalze 70 vorspannbar, daß dieses als Ganzes mit einer Vorspannkraft V auf die Amboßwalze 70 wirkt.

[0037] Das rotierende Schneidwerkzeug 80 weist nun zum Durchtrennen einer als Ganzes mit 90 bezeichneten und zwischen dem rotierenden Schneidwerkzeug 80 und der Amboßwalze 70 hindurchgeführten Werkstoffbahn 90 Schneiden 92 auf, welche von einer beispielsweise zur Drehachse 84 zylindrischen Schneidengrundfläche in radialer Richtung zur Drehachse 84 mit konstanter radialer Erstreckung bezüglich der Drehachse überstehen. Beispielsweise umfaßt die Schneide 92 zwei sich in azimuthaler Richtung zur Drehachse 84 erstreckende Schneidenschenkel 92a, welche in quer zu dieser verlaufende Schneidenbögen 92b übergehen, die dann durch eine Querschneide 92c, die ungefähr senkrecht zur Azimutalrichtung 96 und somit ungefähr parallel zur Drehachse 84 verläuft, verbunden sind (Fig. 3).

[0038] Beispielsweise weist die Schneide 92 zwei Querschneiden 92c und 92c' auf, von denen ausgehend in entgegengesetzte Richtungen jeweils die Schneidenbögen 92b und 92b' verlaufen, die dann in die Schneidenschenkel 92a übergehen, welche die auf jeder Seite der Querschneiden 92c und 92c' liegenden Schneidenbögen 92b und 92b' miteinander verbinden, wie vergrößert in Fig. 3 und weiter ausschnittsweise vergrößert in Fig. 4 dargestellt.

[0039] Die Schneidwirkung der Schneide 92 erfolgt

nun, wie in Fig. 3 dargestellt, durch Zusammenwirken eines wirksamen Schneidenabschnitts 92s, welcher einem entsprechenden Amboßflächenabschnitt 76s mit minimalstem Abstand gegenübersteht oder diesen nahezu berührt, wobei durch das Rotieren des rotierenden Schneidwerkzeugs 80 und Mitrotieren der Amboßwalze 70 jeweils aufeinanderfolgende Schneidenabschnitte 92s und Amboßflächenabschnitte 76s in ihrer wirksamen Stellung stehen und schneidend zusammenwirken.

[0040] Um einen geringen Abstand zwischen den jeweils zusammenwirkenden Schneidenabschnitten 92s und Amboßflächenabschnitten 76s oder ein sogenanntes leichtes Berühren derselben definiert festzulegen, ist das rotierende Schneidwerkzeug 80 so mit zwei drehfest verbundenen Stützringen 100 und 102 versehen, welche beispielsweise beiderseits der Schneide 92 coaxial zur Drehachse 84 angeordnet sind und dabei Stützringflächen 104 bzw. 106 aufweisen, die beispielsweise zylindrisch zur Drehachse 84 angeordnet sind und auf Stützflächen 108 und 110 der Amboßwalze 70 aufliegen, wobei die Stützflächen 108 und 110 beispielsweise durch Teilbereiche der Amboßfläche 76 gebildet werden können.

[0041] Die Abstützung erfolgt dabei jeweils über die Stützringabschnitte 104s und 106s, die auf entsprechenden Stützflächenabschnitten 108s und 110s der Stützflächen 108 und 110 aufsitzen, wobei beim Drehen des rotierenden Werkzeugs 80 entgegengesetzt zur Drehrichtung desselben aufeinanderfolgend angeordnete Stützringabschnitte 104s und 106s mit entgegengesetzt zur Drehrichtung der Amboßwalze 70 aufeinanderfolgend angeordneten Stützflächenabschnitten 108s und 110s zusammenwirken.

[0042] Die dabei jeweils miteinander zusammenwirkenden Stützringabschnitte 104s, 106s und Stützflächenabschnitte 108s und 110s nehmen dabei insgesamt eine Auflagekraft A auf, mit welcher sich das rotierende Schneidwerkzeug 80 auf der Amboßwalze 70 abstützt und welche einen von der Vorspannkraft V umfaßten Teil derselben darstellt.

[0043] Die Vorspannkraft V führt jedoch nicht nur zur Ausbildung der Auflagekraft A, welche über die Stützringe 100 und 102 auf die Amboßwalze 70 wirkt, sondern auch noch zu einer Schneidkraft S, welche im Zusammenhang steht mit einer in dem jeweiligen Schneidenabschnitt 92s wirksamen Schneidenlänge.

[0044] Geht man beispielsweise davon aus, daß der jeweilige Schneidenabschnitt 92s und der entsprechende Amboßflächenabschnitt 76s, welche zusammenwirken, in der Azimutalrichtung 96 eine im wesentlichen infinitesimal kurze Erstreckung, im Idealfall eine punktförmige Erstreckung aufweisen, so ist die zu einem Schneiden des Werkstoffs 90 erforderliche Schneidkraft S im Bereich der Schneidenschenkel 92a gering, da die Schneidenschenkel 92a in dem wirksamen Schneidenabschnitt 92s ebenfalls nur mit ihrer in Azimutalrichtung 96 infinitesimal kurzen oder gar punktförmigen Schneidenlänge wirken. Dagegen ist die wirksame Schneiden-

länge dann groß, wenn die sich im wesentlichen senkrecht zur Azimutalrichtung 96 erstreckende Querschneide 92c den wirksamen Schneidenabschnitt 92s bildet, welcher mit dem entsprechenden Amboßflächenabschnitt 76s zusammenwirkt, da die wirksame Schneidenlänge der Erstreckung der Querschneide 92c senkrecht zur Azimutalrichtung 96 entspricht. An dieser Stelle ist zum Durchschneiden des Werkstoffs 90 die größte Schneidkraft erforderlich.

[0045] Ein bei einer derartigen Geometrie der Schneide 92 auftretender Verlauf der Schneidkraft S in Relation zum Verlauf der Schneide 92 ist daher in Fig. 5 dargestellt, wobei gemäß Fig. 5 die maximale Schneidkraft S_{max} bezogen auf die Azimutalrichtung 96 dann auftritt, wenn die Querschneiden 92c und 92c' die wirksamen Schneidenabschnitte 92s bilden. Dagegen nimmt die Schneidkraft S ausgehend von dem Maximalwert S_{max} dann ab, wenn die Schneidenbögen 92b die wirksamen Schneidenabschnitte bilden, wobei mit zunehmendem Durchlaufen der Schneidenbögen 92b weg von den Querschneiden 92c die wirksame Schneidenlänge und somit die Schneidkraft S abnimmt, bis zu einem Minimalwert S_{min} der Schneidkraft, welcher dann auftritt, wenn die Schneidenschenkel 92a die wirksamen Schneidenabschnitte 92s bilden.

[0046] Da die Summe aus Schneidkraft S und Auflagekraft A gleich der Vorspannkraft V ist und die Vorspannkraft V konstant ist, ergibt sich aufgrund des in Fig. 5 dargestellten Verlaufs der Schneidkraft S und der Variation derselben zwischen der minimalen Schneidkraft S_{min} und der maximalen Schneidkraft S_{max}, daß die Auflagekraft A einen genau umgekehrten Verlauf hat, das heißt, dann, wenn die Schneidkraft ihren Maximalwert S_{max} erreicht hat, ist die Auflagekraft minimal und umgekehrt.

[0047] Da jedes Material, insbesondere auch Stahl, bei den bei einer Schneidvorrichtung auftretenden Kräften eine Elastizität besitzt, hätte die Ausführung der Stützringe 100 und 102 als in der azimutalen Richtung 96 invariant ausgebildete Ringe zur Folge, daß diese bei einer großen Auflagekraft A ihre maximale Deformation erfahren und bei der minimalen Auflagekraft A, welche mit der maximalen Schneidkraft S_{max} zusammenfällt, eine minimale Deformation, so daß somit der Abstand des wirksamen Schneidenabschnitts 92s von dem jeweils wirksamen Amboßflächenabschnitt 76s variieren würde und insbesondere dann, wenn die Querschneide 92c den wirksamen Schneidenabschnitt 92s bildet, der Abstand derselben von dem wirksamen Amboßflächenabschnitt 76s maximal wäre, so daß letztlich bei schnittempfindlichen Werkstoffen 90, beispielsweise Werkstoffen mit sehr feinen Fasern im Bereich weniger 100 µm, die Querschneiden 92c entweder gar keine oder nur eine unbefriedigende Schnittwirkung entfalten würden. Andererseits wäre dann, wenn die Vorspannkraft so eingestellt wird, daß die Querschneiden noch eine befriedigende oder Schnittwirkung entfalten, der Abstand der einen wirksamen Schneidenabschnitt 92s bildenden

Schneidenschenkel 92a von dem entsprechenden wirk-
samen Amboßflächenabschnitt 76s zu gering, so daß die
Schneidenschenkel 92a im Verlauf des Schneidens ab-
stumpfen würden.

[0048] Aus diesem Grund ist vorgesehen, das elasti-
sche Verhalten der Stützringe 100, 102 in Azimutalrich-
tung 96 zu variieren.

[0049] Bei dem in Fig. 1 bis 4 dargestellten Ausführ-
ungsbeispiel sind die Stützringe 100 und 102 mit Aus-
schnitten 120, 120' versehen, welche sich beispielsweise
von einem Außenrand 122 der Stützringe 104, 106 in
Richtung ungefähr parallel zur Drehachse 84 in den je-
weiligen Stützring 100, 102 hineinziehen und somit
eine Breite B des Stützrings 100, 102 von einer Breite
B_{max} auf eine Breite B_{min} reduzieren. Ein derartiger,
hinsichtlich seiner Breite quer zur Azimutalrichtung 96
reduzierter Stützring 100, 102 deformiert an der Stelle
mit reduzierter Breite bei konstanter Auflagekraft A stär-
ker, so daß die Ausdehnung des Ausschnitts 120 so ge-
wählt werden kann, daß die Deformation des Stützrings
100, 102 bei der Breite B_{min} und bei maximaler Schneid-
kraft S_{max} minimalen Auflagekraft A in radialer Richtung
zur Drehachse 84 ungefähr gleich der Deformation in
radialer Richtung ist, die bei minimaler Schneidkraft S_{min}
und somit maximaler Auflagekraft A und maximaler Brei-
te B_{max} des Stützrings 104 auftritt. Damit ist sicherge-
stellt, daß der Abstand der Querschneide 92c, wenn die-
se einen wirksamen Schneidenabschnitt 92s darstellt,
von dem Amboßflächenabschnitt 76s ungefähr gleich
groß ist wie der Abstand eines Schneidenschenkels 92a,
wenn dieser einen wirksamen Schneidenabschnitt 92s
darstellt, von dem entsprechenden wirksamen
Amboßflächenabschnitt 76s. Ausgehend von der maxi-
malen Breite B_{max} des Stützrings kann die Form des
Ausschnitts 120 so gewählt werden, daß der Übergang
von der maximalen Breite B_{max} zur minimalen Breite
B_{min} entweder dem Anstieg der Schneidkraft von S_{min}
nach S_{max} und somit dem Abfall der Auflagekraft vom
maximalen Wert zum minimalen Wert im wesentlichen
entspricht. Es ist aber auch möglich, den Ausschnitt 120
so zu wählen, daß auf alle Fälle die minimale Breite B_{min}
in Azimutalrichtung 96 mit der Lage der Querschneide
92c zusammenfällt, ohne daß eine Anpassung an das
Ansteigen der Schneidkraft S von S_{min} nach S_{max} im
Verlauf des Schneidenbogens 92c exakt berücksichtigt
ist.

[0050] Bei einem zweiten Ausführungsbeispiel, darge-
stellt in Fig. 6 und 7, erfolgt primär keine Anpassung der
Elastizität des jeweiligen Stützrings 100', sondern der
jeweilige Stützring 100' wird in der azimutalen Richtung
96 gesehen in Bereichen, in denen die maximale
Schneidkraft S_{max} auftritt, mit einer Abflachung oder
Vertiefung 130, 130' versehen, deren Abweichung von
einer zylindrischen Umfangslinie 132 im wesentlichen
der Änderung der radialen Erstreckung der Stützringflä-
che 104, entspricht, die sich einstellt, wenn die Auflage-
kraft von ihrem maximalen Wert bei minimaler Schneid-
kraft S_{min} zum minimalen Wert bei maximaler Schneid-

kraft S_{max} übergeht.

[0051] Dabei besteht ebenfalls durch den Verlauf der
Abflachungen oder Vertiefungen 130, 130' in Abwei-
chung von der Zylinderfläche 132 die Möglichkeit, den
Verlauf der Abnahme und Zunahme der Auflagekraft A
im wesentlichen nachzubilden oder zumindest näher-
ungsweise sicherzustellen, daß dann, wenn die Quer-
schneide 92c den wirksamen Schneidenabschnitt 92s
bildet, deren Abstand von dem wirksamen Amboßflä-
chenbereich 76s ungefähr die gleiche Größe aufweist,
wie der Abstand eines Schneidenschenkels 92a von dem
entsprechenden Amboßflächenabschnitt 76s, wenn die-
ser Schneidenschenkel 92a den wirksamen Schneiden-
abschnitt 92s bildet.

[0052] Bei dem zweiten Ausführungsbeispiel ist auf-
grund der geringen radialen Erstreckung der Vertiefung
130, 130' primär von einer wenig veränderten Elastizität
des jeweiligen Stützrings 100' auszugehen, sondern da-
von, daß durch die Vertiefung 130, 130' eine unmittelbare
Kompensation der sich aufgrund der Variation der Auf-
lagekraft A verringerten radialen Erstreckung des ent-
sprechenden Stützrings 100 erfolgt.

[0053] Es ist aber auch denkbar, beim zweiten Aus-
führungsbeispiel die Vertiefungen 130, 130' als sich nicht
über die gesamte Breite des jeweiligen Stützrings 100
erstreckende Taschen auszubilden, so daß seitlich der-
selben noch ein sich bis zur Zylinderfläche 132 erstrek-
kender Bereich des Stützrings 100 stehen bleibt, der
dann wiederum aufgrund seiner veränderten Elastizität
wirksam wird.

[0054] Bei einem dritten Ausführungsbeispiel können
die Stützringe 100' mit im wesentlichen idealer zylindri-
scher Form 132 bei radialer Erstreckung R₁ zur Dreh-
achse 84 ausgebildet sein und es ist anstelle der Vertie-
fung 130, 130' eine entsprechende "Erhöhung" Δ der ra-
dialen Erstreckung R₂ der Querschneiden 92c zur Dreh-
achse 84 relativ zur radialen Erstreckung R₃ der Schnei-
denschenkel 92a vorzusehen, so daß die bei minimaler
Auflagekraft größere radiale Erstreckung der Stützringe
100' in Kauf genommen wird, diese jedoch die Schneid-
wirkung der Querschneiden 92c nicht verschlechtert, da
diese eine um den Betrag Δ entsprechend größere ra-
diale Erstreckung bezüglich der Drehachse 84 aufweisen
als die Schneidenschenkel 92a, da in deren Bereich die
Stützringe 100', aufgrund der maximalen Auflagekraft A
und der minimalen Schneidkraft S_{min} eine größere De-
formation in radialer Richtung aufweisen.

50 Patentansprüche

1. Schneidvorrichtung, umfassend ein Maschinenge-
stell (10), eine am Maschinengestell (10) um eine
Drehachse (74) drehbar gelagerte Amboßwalze (70)
mit einer Amboßfläche, ein am Maschinengestell
(10) um eine Drehachse (84) drehbar gelagertes
Schneidwerkzeug (80) mit einer mit der Amboßflä-
che derart zusammenwirkenden Schneide (92), daß

- in aufeinanderfolgenden Drehstellungen jeweils aufeinanderfolgende Schneidenabschnitte mit aufeinanderfolgenden Amboßflächenabschnitten in einer wirksamen Stellung stehen, um einen zwischen Schneidwerkzeug (80) und Amboßwalze (70) hindurchlaufenden Werkstoff zu schneiden, wobei das Schneidwerkzeug (80) und die Amboßwalze (70) mit einer Vorspannkraft (V) in Richtung aufeinander zu vorgespannt sind, das Schneidwerkzeug (80) mittels mindestens einem drehfest relativ zum Schneidwerkzeug angeordneten Stützring (100') über aufeinanderfolgende Stützringabschnitte (104s, 106s) auf relativ zur Amboßwalze (70) drehfest angeordneten aufeinanderfolgenden Stützflächenabschnitten (108s, 110s) abgestützt ist, der jeweils wirksame Stützringabschnitt (104s, 106s) mit einer ungefähr der Differenz zwischen Vorspannkraft (V) und Schneidkraft (S) entsprechenden Auflagekraft (A) auf den jeweils wirksamen Stützflächenabschnitt (108s, 110s) wirkt, und der mindestens eine Stützring (100') in dem jeweils wirksamen, die Auflagekraft (A) aufbringenden Stützringabschnitt (104s, 106s) relativ zu dem diesem entsprechenden wirksamen Schneidenabschnitt (92s) so ausgebildet ist, daß bei der sich jeweils aus ungefähr der Differenz zwischen Vorspannkraft (V) und Schneidkraft (S) ergebenden variierenden Auflagekraft (A) der Stützring (100') den in der wirksamen Stellung stehenden Schneidenabschnitt (92s) in einem definierten Abstand von dem entsprechenden wirksamen Amboßflächenabschnitt (76s) hält, und wobei bei minimaler Auflagekraft der mindestens eine Stützring (100') eine größere radiale Erstreckung bezüglich der Drehachse (84) als die Schneide (92) aufweist und der mindestens eine Stützring (100') elastisch deformierbar ist, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Schneide (92) so ausgebildet ist, daß beim Zusammenwirken unterschiedlicher Schneidenabschnitte (92a, 92b, 92c) mit entsprechenden Amboßflächenabschnitten unterschiedliche Schneidkräfte auftreten und daß ein in seiner wirksamen Stellung eine hohe Schneidkraft (S) erfordernder Schneidenabschnitt (92c) eine größere radiale Erstreckung (R_2) bezüglich der Drehachse (84) aufweist als ein eine niedrigere Schneidkraft (S) erfordernder Schneidenabschnitt (92a).
2. Schneidvorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** der mindestens eine Stützring (100') eine homogene Materialelastizität aufweist.
 3. Schneidvorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** der mindestens eine Stützring (100') eine im wesentlichen ideale zylindrische Form (132) hat.
 4. Schneidvorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** der mindestens eine Stützring (100') bei minimaler Auflagekraft die größte radiale Erstreckung (R_2) hat.
 5. Schneidvorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** der mindestens eine Stützring (100') so ausgebildet ist, daß seine Deformation sich beim Übergang von maximaler Auflagekraft zu minimaler Auflagekraft verringert.
 6. Schneidvorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die bei minimaler Auflagekraft wirksamen Schneidenabschnitte (92c) eine größere Erstreckung in radialer Richtung aufweisen als die Schneidenabschnitte (92a), bei welchen die Auflagekraft (A) maximal und die Schneidkraft (S) minimal ist.
 7. Schneidvorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** Querschneiden (92) zur Drehachse (84) relativ zur radialen Erstreckung (R_3) von Schneidenschenkeln (92a) erhöht sind,
 8. Schneidvorrichtung nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, daß** der mindestens eine Stützring (100') im Bereich der Schneidenschenkel (92a) eine größere radiale Deformation aufweist als im Bereich der Querschneiden (92c).
 9. Schneidvorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** der mindestens eine Stützring (100') auf dem Schneidwerkzeug (80) sitzt.
 10. Schneidvorrichtung nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** der mindestens eine Stützring (100') auf das Schneidwerkzeug (80) aufgeschrumpft ist.
 11. Schneidvorrichtung nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** der mindestens eine Stützring (100') einstückig mit dem Schneidwerkzeug (80) verbunden ist.
 12. Schneidvorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** beiderseits des Schneidwerkzeugs (80) Stützringe (100') vorgesehen sind.
 13. Schneidvorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Stützflächen (108, 110) auf der Amboßwalze (70) angeordnet sind.
 14. Schneidvorrichtung nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Stützflächen (108, 110) einen Teilbereich der Amboßfläche (76) bilden.

15. Schneidvorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** zusammenwirkende Schneidenabschnitte (92s) und Ambößflächenabschnitte (76) einen definierten festgelegten Abstand aufweisen oder ein leichtes Berühren vorgesehen ist.

Claims

1. Cutting device, comprising a machine frame (10), an anvil drum (70) mounted on the machine frame (10) for rotation about an axis of rotation (74) and having an anvil surface, a cutting tool (80) mounted on the machine frame (10) for rotation about an axis of rotation (84) and having a cutter (92) cooperating with the anvil surface in such a way that in successive rotary positions, respectively successive cutter sections stand in an operative position with successive anvil surface sections in order to cut a material passing through between cutting tool (80) and anvil drum (70), the cutting tool (80) and the anvil drum (70) being pretensioned in a direction towards each other with a pretensioning force (V), the cutting tool (80) being supported by means of at least one supporting ring (100') arranged in a rotationally fixed manner relative to the cutting tool via successive supporting ring sections (104s, 106s) on successive supporting surface sections (108s, 110s) arranged in a rotationally fixed manner relative to the anvil drum (70), the respectively operative supporting ring section (104s, 106s) acting on the respectively operative supporting surface section (108s, 110s) with a bearing force (A) corresponding approximately to the difference between pretensioning force (V) and cutting force (S), and the at least one the supporting ring (100') being of such construction in the respectively operative supporting ring section (104s, 106s) applying the bearing force (A) relative to the operative cutter section (92s) corresponding to this supporting ring section that with the varying bearing force (A) respectively resulting from approximately the difference between pretensioning force (V) and cutting force (S), the supporting ring (100') holds the cutter section (92s) standing in the operative position at a defined spacing from the corresponding operative anvil surface section (76s), and with minimal bearing force, the at least one supporting ring (100') having a greater radial extent with respect to the axis of rotation (84) than the cutter (92), and the at least one supporting ring (100') being elastically deformable, **characterized in that** the cutter (92) is of such construction that different cutting forces occur when different cutter sections (92a, 92b, 92c) cooperate with corresponding anvil surface sections, and **in that** a cutter section (92c) requiring a high cutting force (S) in its operative position has a greater radial extent (R_2) with respect to the axis of rotation (84) than a

cutter section (92a) requiring a lower cutting force (S).

2. Cutting device in accordance with claim 1, **characterized in that** the at least one supporting ring (100') has a homogeneous material elasticity.
3. Cutting device in accordance with claim 1 or 2, **characterized in that** the at least one supporting ring (100') has an essentially ideal cylindrical shape (132).
4. Cutting device in accordance with any one of the preceding claims, **characterized in that** the at least one supporting ring (100') has the greatest radial extent (R_2) where the bearing force is minimal.
5. Cutting device in accordance with any one of the preceding claims, **characterized in that** the at least one supporting ring (100') is constructed so that its deformation decreases during the transition from maximal bearing force to minimal bearing force.
6. Cutting device in accordance with any one of the preceding claims, **characterized in that** the cutter sections (92c) operative where the bearing force is minimal have a greater extent in the radial direction than the cutter sections (92a) where the bearing force (A) is maximal and the cutting force (S) is minimal.
7. Cutting device in accordance with any one of the preceding claims, **characterized in that** transverse cutters (92) in relation to the axis of rotation (84) are elevated relative to the radial extent (R_3) of cutter legs (92a).
8. Cutting device in accordance with claim 7, **characterized in that** the at least one supporting ring (100') has a greater radial deformation in the area of the cutter legs (92a) than in the area of the transverse cutters (92c).
9. Cutting device in accordance with any one of the preceding claims, **characterized in that** the at least one supporting ring (100') is seated on the cutting tool (80).
10. Cutting device in accordance with claim 9, **characterized in that** the at least one supporting ring (100') is shrunk onto the cutting tool (80).
11. Cutting device in accordance with claim 9, **characterized in that** the at least one supporting ring (100') is integrally joined to the cutting tool (80).
12. Cutting device in accordance with any one of the preceding claims, **characterized in that** supporting

rings (100') are provided on both sides of the cutting tool (80).

13. Cutting device in accordance with any one of the preceding claims, **characterized in that** the supporting surfaces (108, 110) are arranged on the anvil drum (70). 5
14. Cutting device in accordance with claim 13, **characterized in that** the supporting surfaces (108, 110) form a partial area of the anvil surface (76). 10
15. Cutting device in accordance with any one of the preceding claims, **characterized in that** cooperating cutter sections (92s) and anvil surface sections (76) have a defined fixed spacing, or provision is made for a slight contacting. 15

Revendications

1. Dispositif de coupe, comprenant un bâti de machine (10), un rouleau d'application (70) monté sur le bâti de machine (10), tournant autour d'un axe de rotation (74) avec une surface d'application, un outil de coupe (80) monté sur le bâti de machine (10), tournant autour d'un axe de rotation (84) avec un tranchant (92) coopérant avec la surface d'application de telle manière que dans des positions de rotation successives, les segments de tranchant successifs sont en position efficace avec des segments de surface d'application successifs, pour couper une matière passant entre l'outil de coupe (80) et le rouleau d'application (70), où l'outil de coupe (80) et le rouleau d'application (70) sont précontraints l'un vers l'autre avec une force de précontrainte (V), l'outil de coupe (80) s'appuyant avec au moins une bague de support (100') fixe en rotation relativement à l'outil de coupe par des segments de bague de support successifs (104s, 106s) sur des segments de surface de support successifs (108s, 110s) fixes en rotation relativement au rouleau d'application (70), chaque segment de bague de support efficace (104s, 106s) agissant sur chaque segment de surface de support efficace (108s, 110s) avec une force d'application (A) correspondant sensiblement à la différence entre la force de précontrainte (V) et la force de coupe (S), et la au moins une bague de support (100') étant réalisée dans chaque segment de bague de support efficace (104s, 106s) exerçant la force d'application (A) relativement au segment de tranchant efficace (92s) qui lui correspond de telle manière qu'avec la force d'application (A) variable résultant sensiblement de la différence entre la force de précontrainte (V) et la force de coupe (S), la bague de support (100') maintient le segment de tranchant efficace (92s) en position efficace à un intervalle défini du segment de surface d'application efficace (76s) cor- 25 30 35 40 45 50 55

respondant, et où, en cas de force d'application minimale, la au moins une bague de support (100') présente une extension radiale supérieure à celle du tranchant (92) relativement à l'axe de rotation (84) et la au moins une bague de support (100') est élastiquement déformable, **caractérisé en ce que** le tranchant (92) est réalisé de telle manière que pour la coopération de différents segments de tranchant (92a, 92b, 92c) avec des segments de surface d'application correspondants, des forces de coupe différenciées sont présentées, et **en ce qu'un** segment de tranchant (92c) exigeant une force de coupe (S) élevée en position efficace présente une extension radiale (R_2) relativement à l'axe de rotation (84) supérieure à celle d'un segment de tranchant (92a) exigeant une force de coupe (S) moindre.

2. Dispositif de coupe selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la au moins une bague de support (100') présente une élasticité matérielle homogène. 20
3. Dispositif de coupe selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** la au moins une bague de support (100') présente une forme cylindrique (132) sensiblement parfaite. 25
4. Dispositif de coupe selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la au moins une bague de support (100') présente l'extension radiale (R_2) la plus importante en cas de force d'application minimale. 30
5. Dispositif de coupe selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la au moins une bague de support (100') est réalisée de telle manière que sa déformation diminue en passant de la force d'application maximale à la force d'application minimale. 35
6. Dispositif de coupe selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** les segments de tranchant (92c) efficaces en cas de force d'application minimale présentent une extension supérieure en direction radiale à celle des segments de tranchant (92a) pour lesquels la force d'application (A) est maximale et la force de coupe (S) minimale. 40
7. Dispositif de coupe selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** des tranchants transversaux (92c) à l'axe de rotation (84) sont surélevés relativement à l'extension radiale (R_3) de branches de tranchants (92a). 45
8. Dispositif de coupe selon la revendication 7, **caractérisé en ce que** la au moins une bague de support (100') présente dans la zone des branches de tranchants (92a) une déformation radiale plus importante que celle dans la zone des tranchants transver- 50 55

saux (92c).

9. Dispositif de coupe selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la au moins une bague de support (100') repose sur l'outil de coupe (80). 5
10. Dispositif de coupe selon la revendication 9, **caractérisé en ce que** la au moins une bague de support (100') est frettée sur l'outil de coupe (80). 10
11. Dispositif de coupe selon la revendication 9, **caractérisé en ce que** la au moins une bague de support (100') est raccordée d'un seul tenant avec l'outil de coupe (80). 15
12. Dispositif de coupe selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** des bagues de support (100') sont prévues des deux côtés de l'outil de coupe (80). 20
13. Dispositif de coupe selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** les surfaces de support (108, 110) sont disposées sur le rouleau d'application (70). 25
14. Dispositif de coupe selon la revendication 13, **caractérisé en ce que** les surfaces de support (108, 110) forment une partie de la surface d'application (76). 30
15. Dispositif de coupe selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** des segments de tranchant (92s) et des segments de surface d'application (76) coopérants présentent un espacement fixement défini ou **en ce qu'un** léger contact est prévu. 35

40

45

50

55

Fig. 1

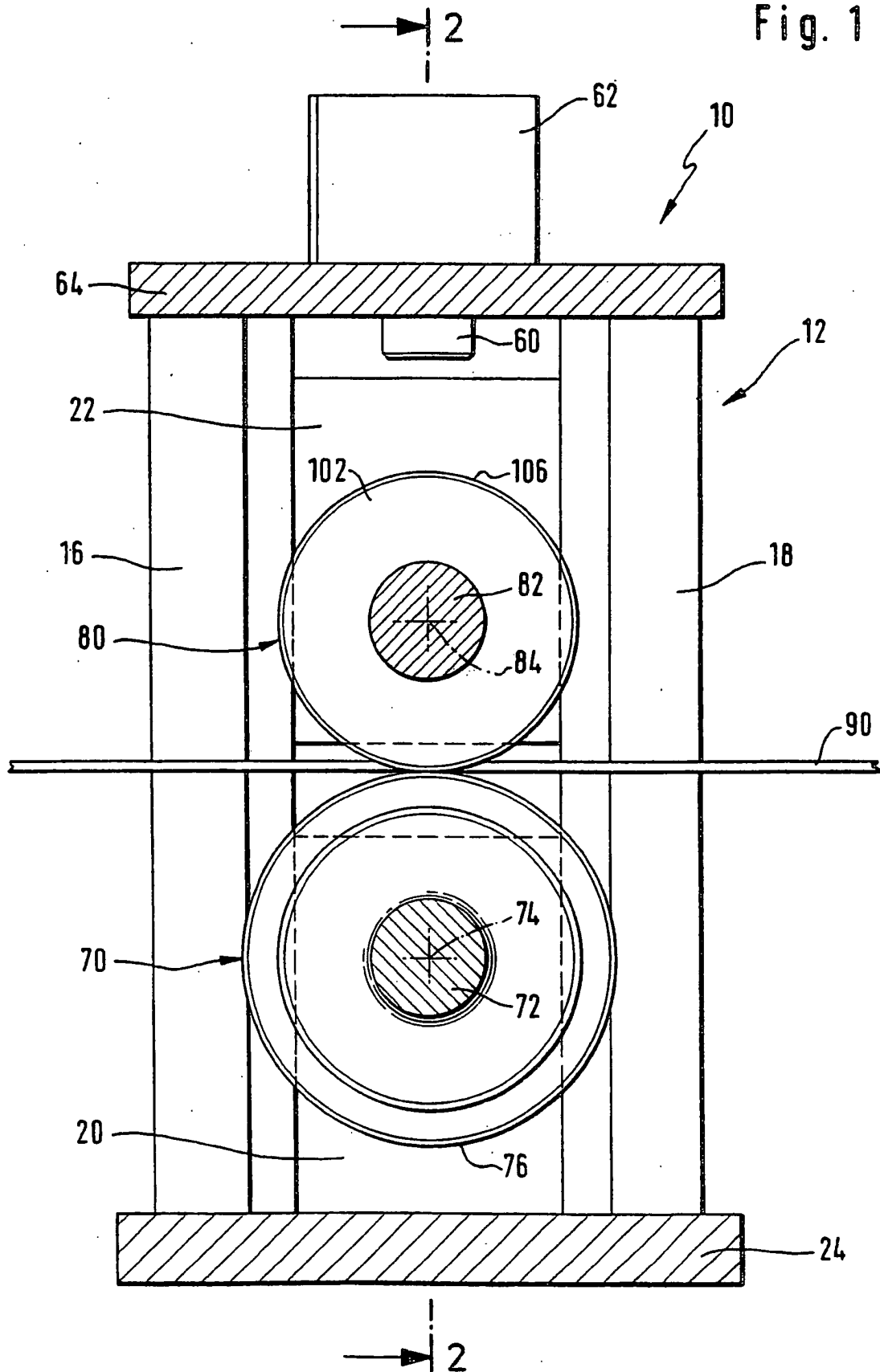


Fig. 2

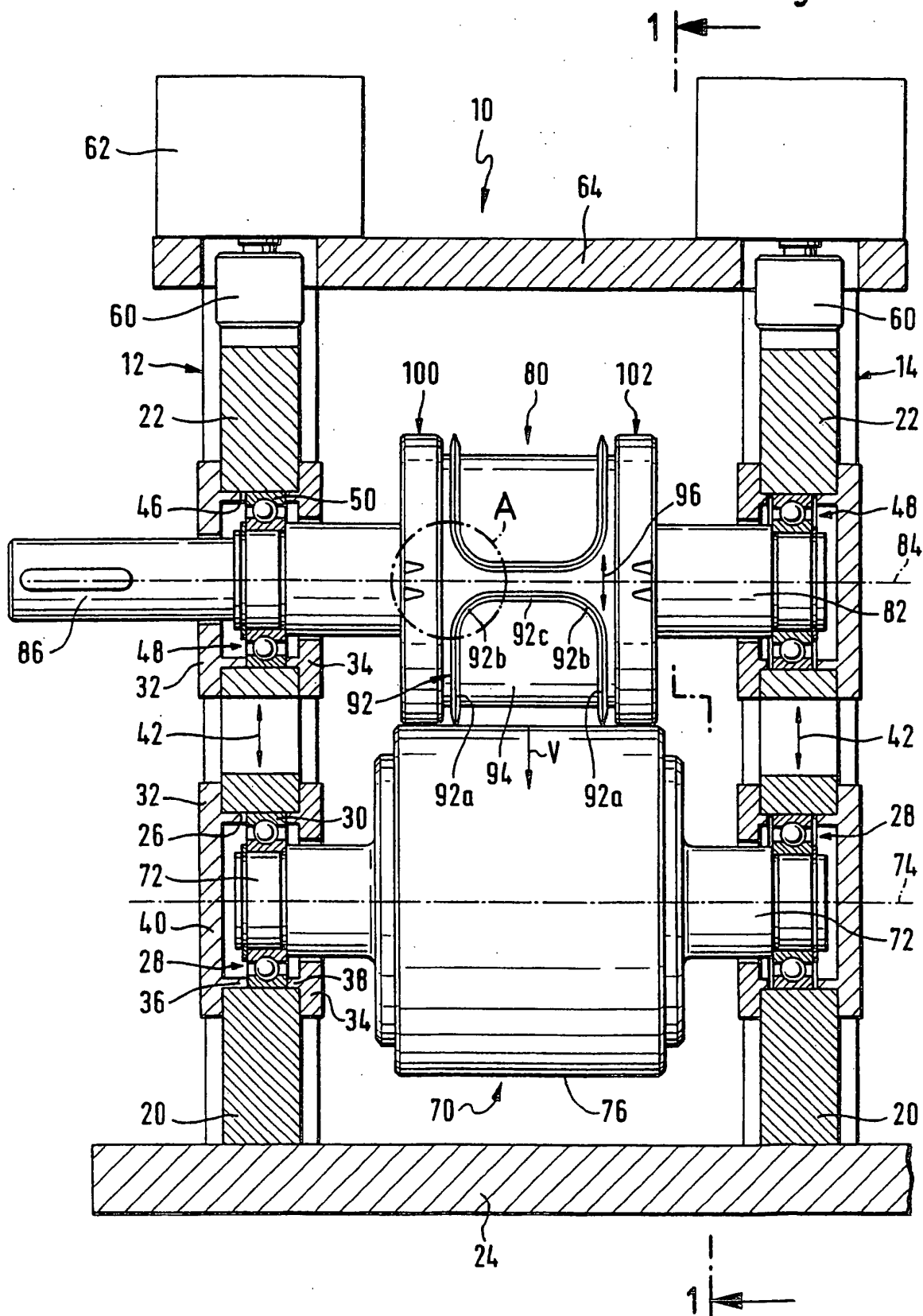


Fig. 3

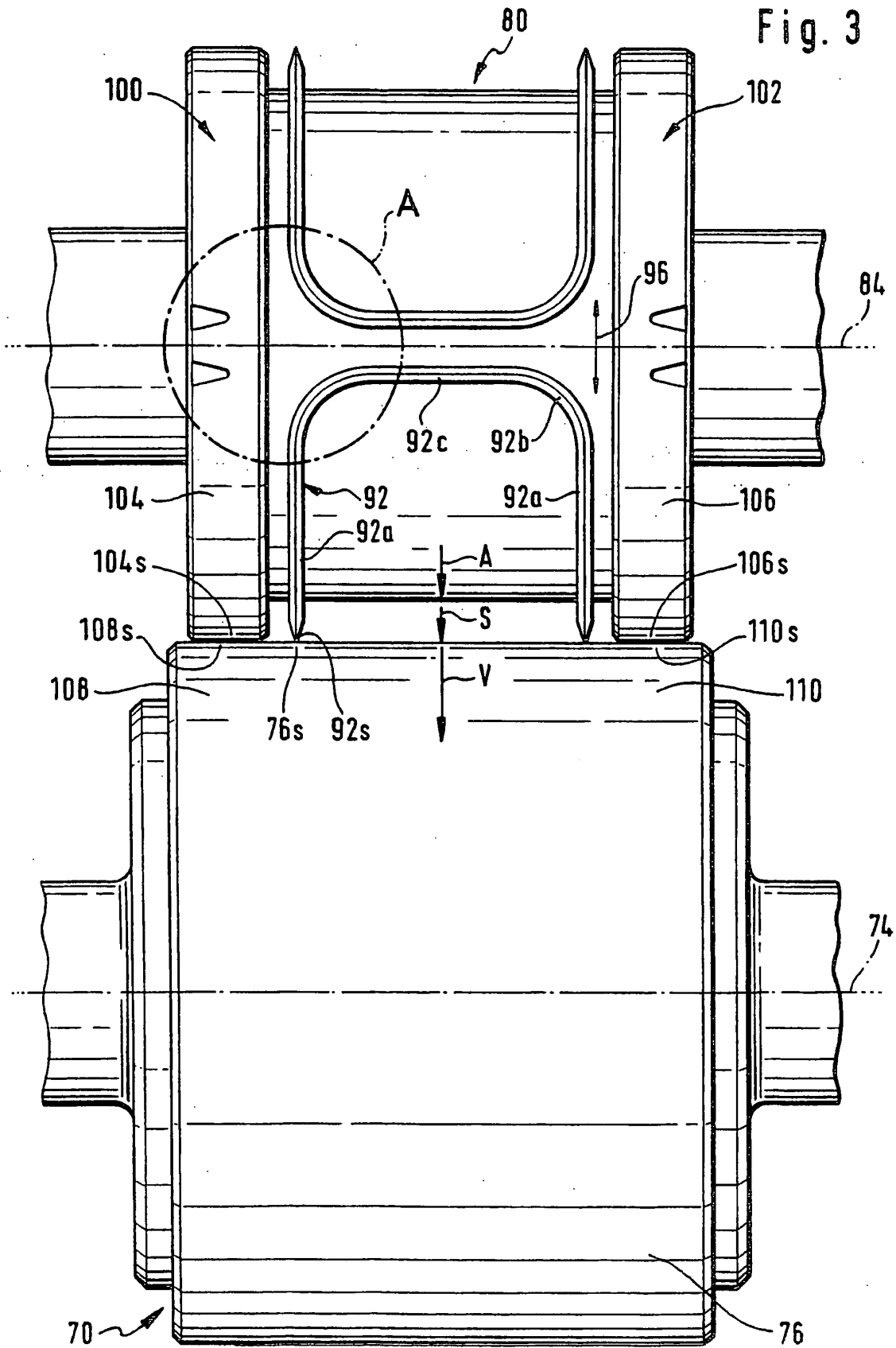
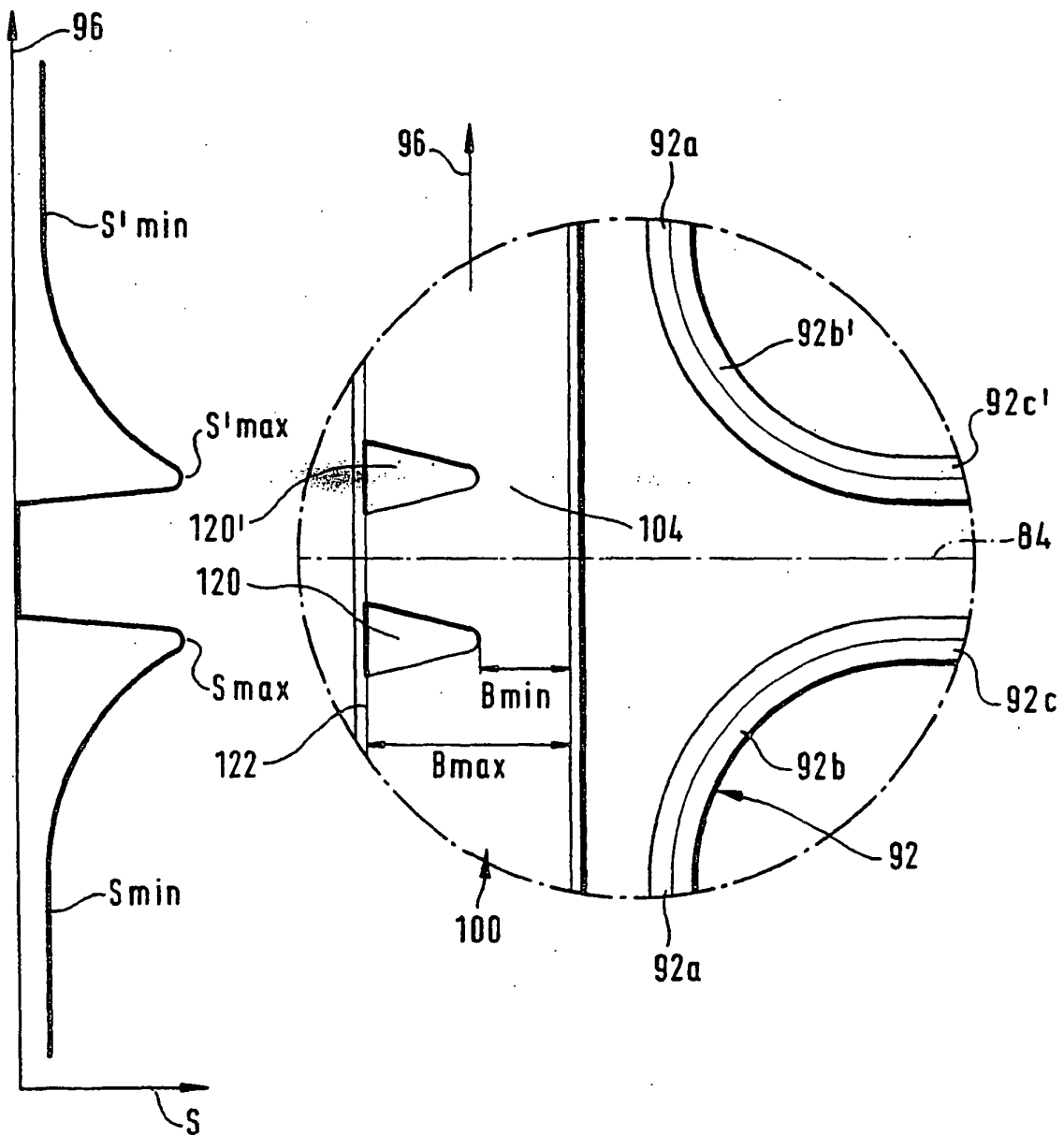


Fig. 5

Fig. 4



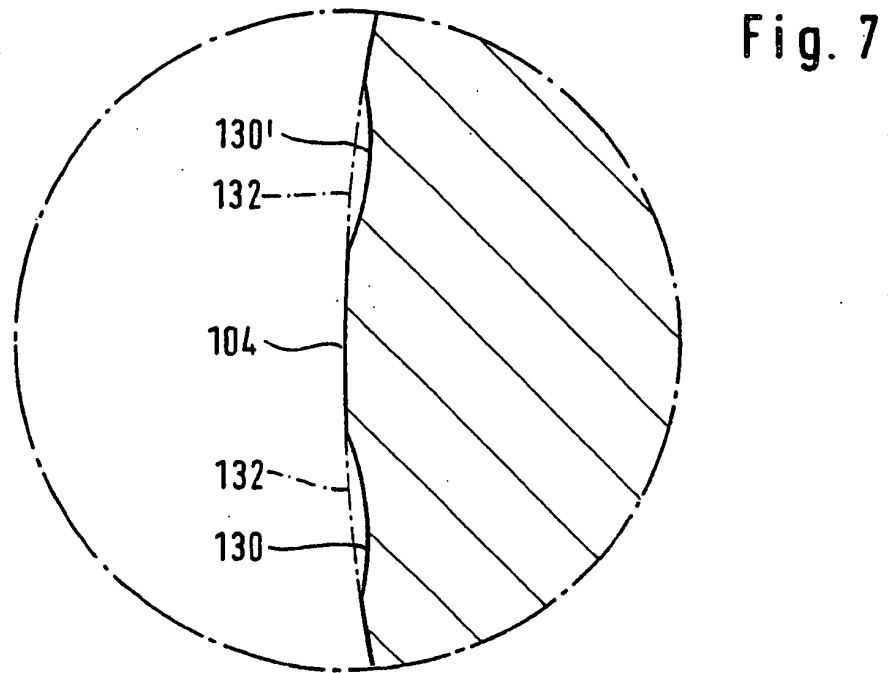
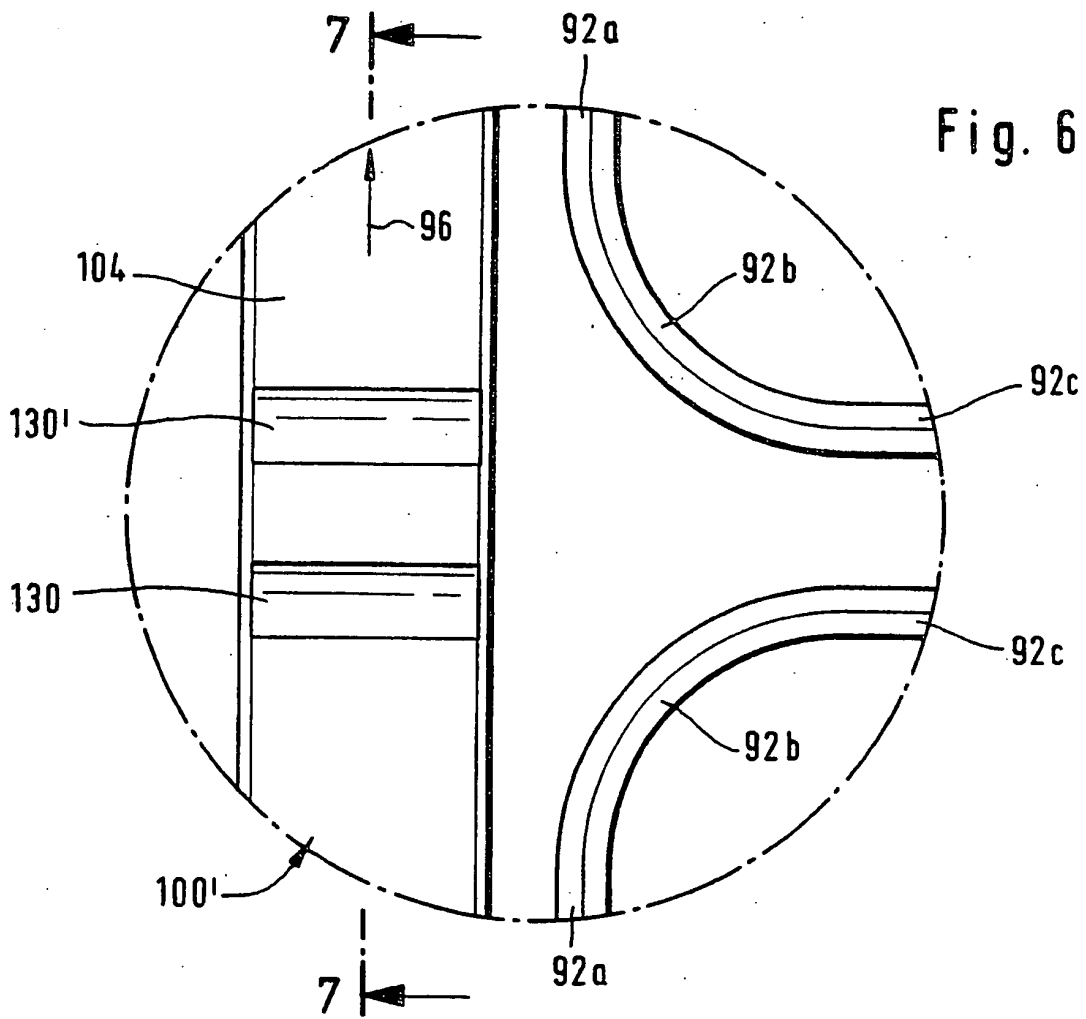


Fig. 8

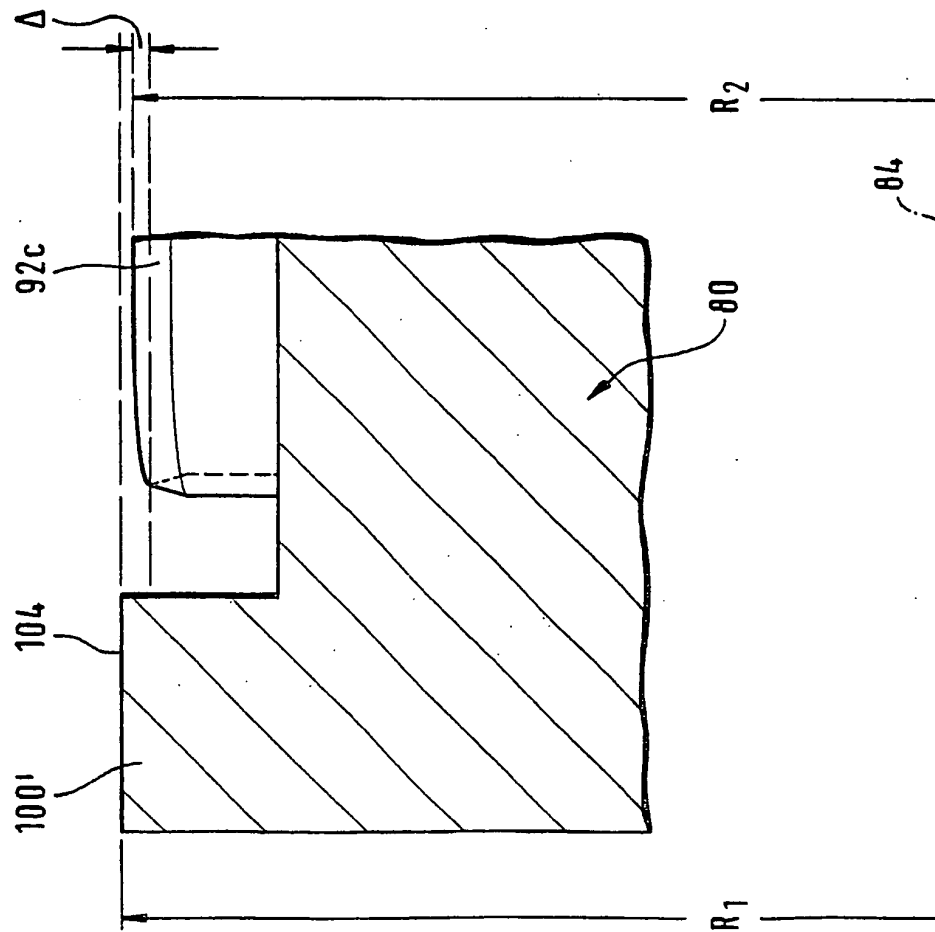
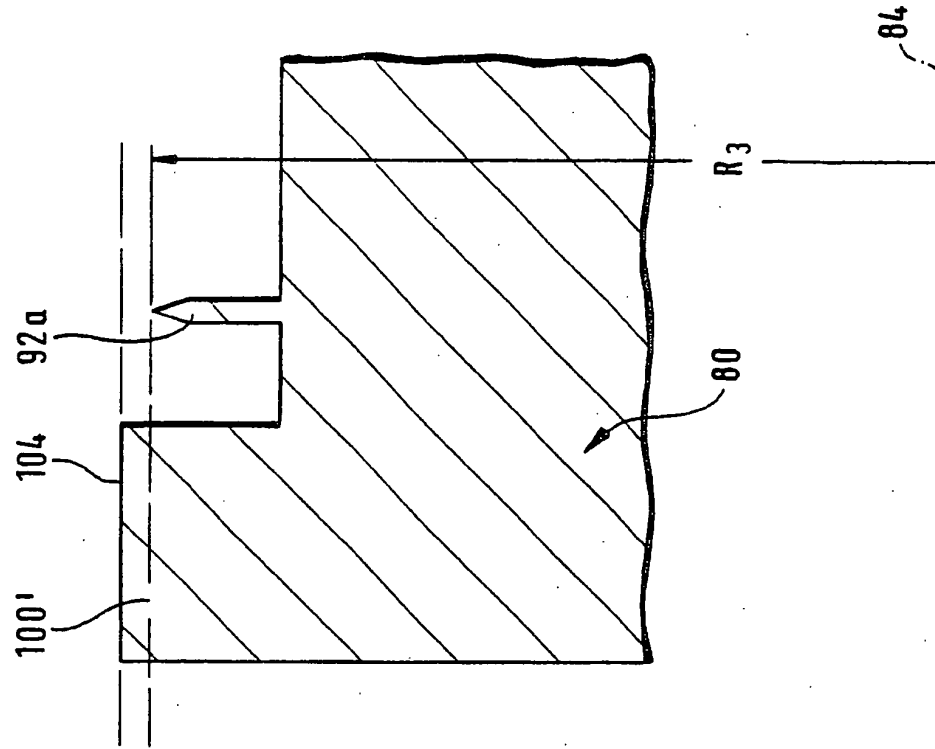


Fig. 9



IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- US 3289513 A [0001] [0004]