

(19) **DANMARK**

(10) **DK/EP 2990148 T1**



Patent- og  
Varemærkestyrelsen

(12) **Oversættelse af krav i  
europæisk  
patentansøgning**

- 
- (51) Int.Cl.: **B 23 D 61/02 (2006.01)** **B 23 D 61/04 (2006.01)**
- (46) Oversættelsen bekendtgjort den: **2017-05-22**
- (86) Europæisk ansøgning nr.: **15166741.7**
- (86) Europæisk indleveringsdag: **2015-05-07**
- (87) Den europæiske ansøgnings publiceringsdag: **2016-03-02**
- (30) Prioritet: **2014-08-29 FR 1458132**
- (84) Designerede stater: **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**
- (71) Ansøger: **Ledermann GmbH & Co. KG, Willi-Ledermann-Strasse 1, 72160 Horb a. N., Tyskland**
- (72) Opfinder: **Fendeleur, Dominique, 15 Route de Bischwiller, 67460 Souffelweyersheim, Frankrig**  
**Weiss, William, 1b rue du Général Leclerc, 67202 WOLFISHEIM, Frankrig**
- (74) Fuldmægtig i Danmark: **Awapatent A/S, Strandgade 56, 1401 København K, Danmark**
- (54) Benævnelse: **INDRETNING TIL SAVNING AF MATERIALE.**



## INDRETNING TIL SAVNING AF MATERIALE

## PATENTKRAV

- 5 1. Indretning til savning af et materiale, hvilken indretning omfatter mindst én rundsavsklinge, der består af:
- et skiveformet klingelegeme (1);
  - en flerhed  $n$  ( $n > 1$ ) af tænder (2), der er indsat i klingelegemets (1) perimeter, således at de er fordelt over skivens omkreds, hvor hver tand (2) genererer en afhøv-
- 10 ling af det bearbejdede materiale;
- en udskæring (6) til frigørelse af den afhøvling, der tilvejebringes i klingelegemets (1) perimeter ved hver tand (2), og som integrerer et sæde, i hvilket tanden (2) er svejset, **kendetegnet ved, at** nævnte udskæring (6) - for mindst én tand – definerer en afhøvlingsfrigangsvolumen ( $V_{DGC}$ ), der er mindre end den tilsyneladende afhøvlings-
- 15 volumen, ( $V$ ), der genereres af en tand (2).
2. Indretning til savning af et materiale ifølge det foregående krav, **kendetegnet ved, at** klingelegemets (1) perimeter har mindst ét hak (5'), der erstatter  $k$  ( $k \geq 1$ ) tand eller tænder, hvor hvert hak (5') definerer en frigangsvolumen ( $V_{DGC}$ ), der er
- 20 mindre end den tilsyneladende volumen ( $V$ ) af afhøvlinger, der genereres af den/de  $k$ -erstattede tand eller tænder (2).
3. Indretning til savning af et materiale ifølge et af de foregående krav, **kendetegnet ved, at** afhøvlingsfrigangsvolumen ( $V_{DGC}$ ), er lig med: Den afhøvlingsfrigangsvolumen ( $S_{DGC}$ ), der er defineret af udskæringen (6), multipliceret med klingens skærebredde ( $ab$ ).
- 25
4. Indretning til savning af et materiale ifølge et af de foregående krav, **kendetegnet ved, at** den tilsyneladende volumen af afhøvlingen ( $V$ ) er lig med volumen af
- 30 den afhøvling ( $V_s$ ), der genereres af en tand (2), multipliceret med en hævelseskoefficient ( $R$ ), som afhænger af det bearbejdede materiale.

5. Indretning til savning af et materiale ifølge det foregående krav, **kendetegnet ved, at** nævnte hævelseskoefficient (R) er omfattet mellem 2 og 4.
6. Indretning til savning af et materiale ifølge et af de foregående krav, **kendetegnet ved, at** klingelegemets (1) perimeter indbefatter to grupper tænder (2), hvor tænderne (2) i en første gruppe er orienteret i den modsatte retning i forhold til tænderne (2) i en anden gruppe.
7. Indretning til savning af et materiale ifølge et af de foregående krav, **kendetegnet ved, at** udskæringen (6) er defineret på begge sider via to parallelle lige afsnit (I, L), som er forbundet med hinanden via et rundet afsnit (J), og en første lineær del (K) af sædet, hvor det ene af de lige afsnit (L) udgør en anden lineær del af sædet, hvor de to dele (K, L) af sædet står retvinklet på hinanden.
8. Indretning til savning af et materiale ifølge et af de foregående krav, **kendetegnet ved, at** perimeteren af klingens, der er omfattet mellem to tilstødende udskæringer (6), består af en rundet sektor (3), der er koncentrisk med den cirkel, der oprindeligt blev defineret af klingelegemets (1) skive.
9. Indretning til savning af et materiale ifølge det foregående krav, **kendetegnet ved, at** der er dannet en hulning (4) i nævnte rundede bagside (3) af klingens nedstrøms fra hver tand (2) og sammenstillet med det respektive sæde.
10. Indretning til savning af et materiale ifølge et af kravene 1 til 7, **kendetegnet ved, at** perimeteren af klingens, der er omfattet mellem to tilstødende udskæringer (6), består af en retlinet sektor.
11. Indretning til savning af et materiale ifølge et af de foregående krav, **kendetegnet ved, at** den omfatter to identiske plader, der er positioneret side ved side langs deres centrale rotationsakse, hvor hver klinge er tilvejebragt med en flerhed af hak (5), der hver er dannet i dens perimeter mellem to tilstødende udskæringer (6), hvor nævnte klinge er forskudt med en vinkelafstand, således at hver tand (2) på én klinge er anbragt over for et hak (5) i den anden klinge.