



(43) Date de la publication internationale
19 septembre 2013 (19.09.2013)

WIPO | PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2013/135895 A1

(51) Classification internationale des brevets :
B23D 61/18 (2006.01)

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/EP2013/055479

(22) Date de dépôt international :
15 mars 2013 (15.03.2013)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
1252389 16 mars 2012 (16.03.2012) FR
1256186 28 juin 2012 (28.06.2012) FR

(71) Déposant : SODETAL SAS [FR/FR]; Route Nationale, F-55500 Tronville en Barrois (FR).

(72) Inventeurs : SONG, Gunchul; 4 rue Ausone, L-1146 Luxembourg (LU). OMS, Serge; 6 Keiwee, L-6831 Berbourg (LU). SERRE, Bernard; 22 rue Leroux, F-55500 Ligny en Barrois (FR).

(74) Mandataire : BRUNGARD, Yves; Novagraaf Technologies, 11 rue Graham Bell, F-57070 Metz (FR).

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), européen (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

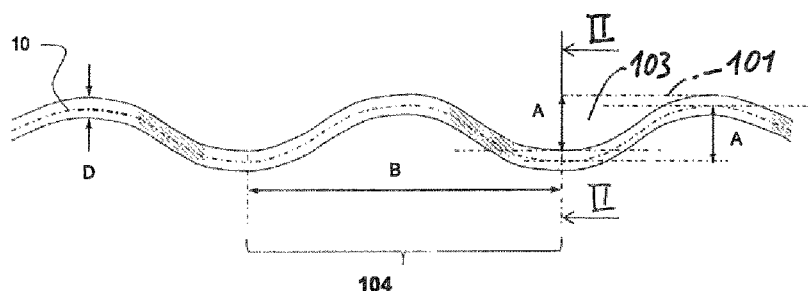
Publiée :

— avec rapport de recherche internationale (Art. 21(3))

(54) Title : SAWING WIRE, METHOD AND EQUIPMENT FOR MANUFACTURING SUCH A WIRE, AND USE

(54) Titre : FIL A SCIER, METHODE ET INSTALLATION DE FABRICATION D'UN TEL FIL ET UTILISATION

Fig.1



(57) Abstract : The invention relates to a monofilament metal sawing wire (10) for a wire saw, which consists of a metal wire having a diameter D and comprising helical serrations (104) with an amplitude A and wavelength B, characterized in that the wavelength B is less than 10,000 times the product of the amplitude and the diameter ($A \times D$), and the amplitude A is between 0.010 and 0.400 times the diameter D, the values being expressed in millimeters. Equipment and a method for manufacturing such a wire involve causing the wire to vibrate between two guides (201, 202) while passing the wire between the guides. Such a wire can be used for sawing a block of hard material.

(57) Abrégé : Un fil à scier (10) métallique monofilament pour une scie à fil est constitué d'un fil métallique d'un diamètre D et comportant des ondulations (104) hélicoïdales d'amplitude A et de longueur d'onde B, caractérisé en ce que la longueur d'onde B est inférieure à 10 000 fois le produit $A \times D$ de l'amplitude et du diamètre et l'amplitude A est comprise entre 0,010 et 0,400 fois le diamètre D, les valeurs étant exprimées en millimètres. Une installation et une méthode de fabrication d'un tel fil fait vibrer le fil entre deux guides (201, 202) en faisant passer le fil entre les guides. Utilisation d'un tel fil pour le sciage de bloc de matériau dur.



WO 2013/135895 A1