

(2)

PCT
WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM
Internationales Büro
INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)



(51) Internationale Patentklassifikation 6 : B23B 27/16	A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 96/15869 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 30. Mai 1996 (30.05.96)
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP95/04130 (22) Internationales Anmeldedatum: 21. Oktober 1995 (21.10.95) (30) Prioritätsdaten: P 44 41 215.0 19. November 1994 (19.11.94) / DE (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): KOMET PRÄZISIONSWERKZEUGE ROBERT BREUNING GMBH [DE/DE]; Zeppelinstrasse 3, D-74354 Besigheim (DE). (72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): ENDERLE, Klaus [DE/DE]; Stuttgarter Strasse 12, D-71691 Freiberg (DE). (74) Anwalt: WOLF, Eckhard; Wolf & Lutz, Hauptmannsreute 93, D-70193 Stuttgart (DE).	(81) Bestimmungsstaaten: CA, CN, JP, KR, MX, SG, US, europäisches Patent (AT, BE, CH, DE, DK, ES, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE). Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht.</i> <i>Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche zugelassenen Frist. Veröffentlichung wird wiederholt falls Änderungen eintreffen.</i>	

RTMP copy

(54) Title: **CUTTING INSERT FOR MACHINING WORKPIECES AND SIMULTANEOUSLY REMOVING CUTTINGS** ✓(54) Bezeichnung: **SCHNEIDPLATTE ZUR SPANABHEBENDEN BEARBEITUNG VON WERKSTÜCKEN**

(57) Abstract

The invention concerns a cutting insert for machining workpieces (preferably of metal) while removing the cuttings. The cutting insert in question is provided with at least one cutting edge (10) in the transition region between a rake (16) and a flank (18); the rake (16) comprises a flat face section (20) which is substantially parallel to the cutting edge (10) and several dome-shaped recesses aligned in a row and separated by gaps, said recesses being parallel to the cutting edge (10), moulded into the face section (20) and partially penetrating the cutting edge (10). To ensure the uninterrupted

removal of cuttings when short cuttings are produced, the invention proposes that a cutting form step (24) is provided on the face of the recesses opposite to the cutting edge (10); said cutting form step rises above the face section and is bounded by a bottom boundary line (26) on the cutting edge side and by a top boundary line (28) on the side away from the cutting edge.

