

Title (en)

Separating device for vibratory finishing machines.

Title (de)

Separiereinrichtung für Vibrationsgleitschleifmaschinen.

Title (fr)

Dispositif séparateur pour machines de finition par vibrations.

Publication

**EP 0018023 A1 19801029 (DE)**

Application

**EP 80200204 A 19800304**

Priority

DE 2912125 A 19790327

Abstract (en)

1. A separating device for low-pressure vibratory grinding machines comprising an annular working container (2), consisting of a movable run-up ramp, which is disposed in the working container (2), and an elevated sieving zone, which run-up ramp (3/13) when in mch> position of rest mch< is disposed below the revolving contents of the container and when in mch> operative position mch< extends as far as to the leading edge of the sieving zone disposed above the revolving contents of the container and when it has assumed the mch> operative position mch< temporarily forms an overflow edge (4, 14), which protrudes above the surface of the revolving contents of the container and extends substantially transversely to the direction of travel, characterized in that the sieve (5, 15) of the sieving zone is also movably arranged and its leading edge is adapted to be moved to the exposed overflow edge (4, 14).

Abstract (de)

Bei einer Vibrationsgleitschleifmaschine (1) ist zum Trennen der behandelten Teile vom Behandlungsmittel eine Separiereinrichtung vorgesehen, die eine im Arbeitsbehälter (2) angeordnete bewegliche Auflauframpe (3) und eine oberhalb des Behälterinhaltes angeordnete Siebstrecke aufweist. Die bewegliche Auflauframpe (3) befindet sich in «Ruhestellung» unterhalb des umlaufenden Behälterinhaltes und bildet in «Arbeitsstellung» eine über die freie Oberfläche des Behälterinhaltes herausragende freie Überlaufkante (4), die sich im wesentlichen quer zur Strömungsrichtung des Behälterinhaltes erstreckt. Die Siebstrecke weist ein bewegliches Sieb (15) auf, das mit seiner Vorderkante (16) bis an die in «Arbeitsstellung» freistehende Überlaufkante (4) der Auflauframpe (3) heranführbar ist. Durch die besondere Ausbildung der Separiereinrichtung wird ein Einklemmen von Werkstücken oder Bearbeitungsmittel zwischen der Überlaufkante (4) und der Sieb-Vorderkante (16) während der «Austragsphase» vermieden.

IPC 1-7

**B24B 31/06**

IPC 8 full level

**B24B 31/06** (2006.01); **B24B 31/073** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B24B 31/073** (2013.01)

Citation (search report)

- DE 2425095 B2 19770721
- DE 2315449 A1 19731004 - METALLGESELLSCHAFT AG
- DE 1966193 B2 19770526
- US 3633321 A 19720111 - RISE WILLIAM E
- DE 1817452 A1 19690925 - TIPTON MFG CO
- DE 2721943 B1 19781005 - WALTHER CARL KURT GMBH
- DE 2047406 A1 19720330 - BOULTON LTD WILLIAM
- DE 2606510 A1 19760826 - GOUGH & CO HANLEY LTD
- DE 1502565 A1 19691030 - ROTO FINISH CO
- US 3422577 A 19690121 - MCKIBBEN RICHARD K
- DE 2002646 A1 19701105 - BOULTON LTD WILLIAM [GB]

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0018023 A1 19801029; EP 0018023 B1 19830504**; AT E3189 T1 19830515; DE 2912125 A1 19801002; DE 3062927 D1 19830609

DOCDB simple family (application)

**EP 80200204 A 19800304**; AT 80200204 T 19800304; DE 2912125 A 19790327; DE 3062927 T 19800304