

Title (en)  
Grinding machine for peeling tools.

Title (de)  
Schleifmaschine für Schälmesser.

Title (fr)  
Machine de meulage pour couteaux d'écroûtage.

Publication  
**EP 0027149 A1 19810422 (DE)**

Application  
**EP 79103953 A 19791015**

Priority  
EP 79103953 A 19791015

Abstract (en)  
Grinding machine (1) for cutting tools (2) with which cylindrical or approximately cylindrical bores can be machined. The grinding machine (1) is distinguished by a plurality of features for setting the angular position of the cutting tool (2). The associated grinding wheel (6) is of hollow-cylindrical, cup-shaped design. The cutting tool (2) can be pivoted about two pivoting axes arranged at right angles to one another. The pivoting axis (11) is arranged parallel to the rotational axis (9) of the grinding wheel (6) and represents an extended generating line of the inner periphery (14) of the grinding wheel. The second pivoting axis for setting the correct position of the cutting surface of the tool (2) relative to the rotational axis (9) of the grinding wheel (6) is arranged at right angles to the first pivoting axis and passes through the longitudinal centre of the cutting edge (3) to be machined. In addition, interchangeable support segments (15) are provided for different cutting edges (3) of a cutting tool (2) or for different cutting tools (2). <IMAGE>

Abstract (de)  
Schleifmaschine (1) für Schneidmesser (2), mit denen zylindrische oder angenähert zylindrische Bohrungen bearbeitet werden können. Die Schleifmaschine (1) zeichnet sich durch eine Mehrzahl von Einstellmöglichkeiten der Winkellage des Schneidmessers (2) aus. Die zugehörige Schleifscheibe (6) ist hohlzylindrisch, topfförmig ausgebildet. Das Schneidmesser (2) kann um zwei rechtwinklig zueinander angeordnete Schwenkachsen geschwenkt werden. Die Schwenkachse (11) ist parallel zur Drehachse (9) der Schleifscheibe (6) angeordnet und stellt eine verlängerte Mantellinie des inneren Umfangs (14) der Schleifscheibe dar. Die zweite Schwenkachse zur Einstellung der richtigen Lage der Schnittfläche des Messers (2) relativ zur Drehachse (9) der Schleifscheibe (6) ist rechtwinklig zur ersten angeordnet und geht durch die Längsmitte der zu bearbeitenden Schneidkante (3). Zusätzlich werden für unterschiedliche Schneiden (3) eines Schneidmessers (2) oder für unterschiedliche Schneidmesser (2) austauschbare Trägersegmente (15) vorgesehen.

IPC 1-7  
**B24B 3/34**

IPC 8 full level  
**B24B 3/34** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B24B 3/34** (2013.01)

Citation (search report)  
• US 2401874 A 19460611 - KILBRIDE HERBERT F  
• US 2454472 A 19481123 - MONKLEY EDWARD H  
• DE 1880644 U 19631010 - BAYER GEB [DE]  
• CH 174401 A 19350115 - SCHLEIFSCHEIBENFABRIK DRESDEN [DE], et al  
• US 2902800 A 19590908 - HOBerecht FRED A  
• DE 1860505 U 19621018 - EICKHOFF GEB [DE]  
• DE 2252549 A1 19740502 - ZONDLER EWALD  
• DE 493244 C 19300306 - RUD OSBERGHAUS FA

Cited by  
CN109176169A; CN107971837A; CN100365044C; US8597083B2; US9039493B2

Designated contracting state (EPC)  
AT BE DE FR GB IT NL SE

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0027149 A1 19810422**; DE 7930381 U1 19800410

DOCDB simple family (application)  
**EP 79103953 A 19791015**; DE 7930381 U 19791026