

Title (en)

Method and device for determining the transverse forward movement of the grinding disc pick-up slide of a surface grinding machine.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Festlegung der Quervorschubbewegung des Schleifscheibenaufnahmeschlittens einer Flachsleifmaschine.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour déterminer le mouvement d'avance transversal d'un chariot à rectifier d'une rectifieuse plane.

Publication

EP 0028704 A1 19810520 (DE)

Application

EP 80105994 A 19801003

Priority

IT 2634079 A 19791009

Abstract (en)

In this method and device, control pulses are transmitted during the rotary movement of a threaded spindle (8), which is provided for the transverse forward movement of the grinding-disc pick-up slide. The control pulses are fed to a counter (19) of a comparison unit (20) in which the value of the counter (19) (actual value) is compared with a predetermined value of a preselector device (21) (desired value), which predetermined value corresponds to the transverse forward movement of the grinding-disc pick-up slide, and signals are transmitted from this comparison unit (20) to a control unit (23), to which signals (24) can also be fed at the same time for indicating the end position of the work table in the longitudinal direction, and regulating signals are transmitted from this control unit (23) to a servo-motor (10) for the controlled actuation of the threaded spindle (8).

Abstract (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Festlegung der Quervorschubbewegung des Schleifscheibenaufnahmeschlittens einer Flachsleifmaschine, wobei während der Drehbewegung einer Gewindespindel (8), die für den Quervorschub des Schleifscheibenaufnahmeschlittens vorgesehen ist, Steuerimpulse abgegeben werden, die einem Zähler (19) einer Vergleichseinheit (20) zugeführt werden, in der der Wert des Zählers (14) (Istwert) mit einem vorgegebenen Wert einer Vorwähleinrichtung (21) (Sollwert) verglichen wird, der der Quervorschubbewegung des Schleifscheibenaufnahmeschlittens entspricht und, dass von dieser Vergleichseinheit (20) Signale an eine Steuereinheit (23) abgegeben werden, der gleichzeitig auch Signale (24) zur Anzeige der Endstellung des Werkstücktisches in Längsrichtung zuführbar sind und, daß von dieser Steuereinheit (23) Stellsignale an einen Stellmotor (10), zur gesteuerten Betätigung der Gewindespindel (8) abgegeben werden.

IPC 1-7

B24B 49/00

IPC 8 full level

B24B 49/00 (2012.01)

CPC (source: EP)

B24B 49/00 (2013.01)

Citation (search report)

- US 2276625 A 19420317 - PATRICK HENRY F
- DE 7035203 U 19710107 - SCHUETTE FA ALFRED H [DE]
- GB 822955 A 19591104 - HANS HERMANN WERNER, et al
- US 2269697 A 19420113 - SILVEN HERBERT A
- US 1866212 A 19320705 - HUXFORD GEORGE T, et al
- US 2859564 A 19581111 - FARMER JAMES W, et al
- DE 1502381 A1 19690807 - CINCINNATI MILLING MACHINE CO
- PATENTS ABSTRACTS OF JAPAN, Band 3, Nr. 84, 20. Juli 1979, Seite 93 M66 & JP-A-54 061 378
- MASCHINE UND WERKZEUG, Band 20, 9. September 1973, Coburg, "Präzisions-Flachsleifmaschine mit grossem Einsatzbereich" Seite 106

Cited by

CN101941182A

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE FR GB LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0028704 A1 19810520; IT 1124596 B 19860507; IT 7926340 A0 19791009; ZA 806227 B 19820428

DOCDB simple family (application)

EP 80105994 A 19801003; IT 2634079 A 19791009; ZA 806227 A 19801009