

Title (en)

Method of dressing grinding wheels and device therefor.

Title (de)

Verfahren zum Aufbereiten von Schleifscheiben und Vorrichtung zu dessen Ausführung.

Title (fr)

Procédé de dressage de meules et dispositif à cet effet.

Publication

EP 0054214 A1 19820623 (DE)

Application

EP 81110024 A 19811201

Priority

CH 916180 A 19801211

Abstract (en)

[origin: US4458660A] Methods and apparatus for preparing a grinding wheel and performing a grinding operation are provided in accordance with the teachings of the instant invention wherein a single treatment cylinder is employed to profile a grinding wheel. Initially, a circumferential speed relation which is smaller than one (1) is employed between the grinding wheel and treatment cylinder to cause initial profiling to occur in a manner to avoid damage to the binding material. Thereafter, when a desired minimum area of contact is achieved, the circumferential speed relationship is increased to approximately one (1) to achieve a profiling having a desired grinding efficiency. A rough grinding operation may then be commenced. Upon the completion of the rough grinding operation, profiling of the grinding wheel may be again established using a circumferential speed relationship which is small to achieve a fine grinding profile. Thereafter, a fine grinding operation may be performed.

Abstract (de)

Schleifscheibe und Aufbereitungsrolle, werden in gegenseitigem Kontakt, zuerst mit einem Umfangsgeschwindigkeitsverhältnis kleiner als 1 (I) profiliert und anschliessend mit dem Umfangsgeschwindigkeitsverhältnis wenigstens nahezu 1 (II) schnittig gemacht. Nach entsprechender Bearbeitung des Werkstückes werden Aufbereitungsrolle und Schleifscheibe wieder miteinander in Kontakt gebracht, nun aber bei einem Umfangsgeschwindigkeitsverhältnis von nahezu Null oder sogar negativ (III). Dadurch wird eine äusserst feine Schleifscheibe erhalten für die Endbearbeitung des Werkstückes.

IPC 1-7

B24B 53/06; **B24B 53/00**

IPC 8 full level

B24B 53/00 (2006.01); **B24B 53/06** (2006.01); **B24B 53/07** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B24B 53/00 (2013.01 - EP US); **B24B 53/07** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- US 1059719 A
- US RE24448 E 19580401
- US 3695249 A 19721003 - SWENSON HENRY F
- US 3006332 A 19611031 - COOPER JAMES G R
- US 3204628 A 19650907 - KARL MAGERLE
- US 2775078 A 19561225 - GUENTHER ORRION A
- US 2664681 A 19540105 - CLARK FRANK W, et al
- US 2877758 A 19590317 - FASSNACHT ARTHUR F, et al
- GB 1440868 A 19760630 - WINTER & SOHN ERNST
- US 4222362 A 19800916 - KAISER RUSSELL E
- FR 1316314 A 19630125 - HERMINGHAUSEN WERKE G M B H
- FR 1070546 A 19540728 - DIAMANT BOART SA

Cited by

ITMO20100070A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0054214 A1 19820623; **EP 0054214 B1 19850410**; AT E12603 T1 19850415; DE 3169891 D1 19850515; JP S57168863 A 19821018; US 4458660 A 19840710

DOCDB simple family (application)

EP 81110024 A 19811201; AT 81110024 T 19811201; DE 3169891 T 19811201; JP 19946481 A 19811210; US 32925381 A 19811210