

Title (en)

DEVICE AND METHOD FOR GRINDING IN CONNECTION WITH THE MANUFACTURE OF ROLLED PRODUCTS.

Title (de)

VORRICHTUNG UND VERFAHREN ZUM SCHLEIFEN ZUSAMMEN MIT DER HERSTELLUNG VON GEWALZTEN ERZEUGNISSEN.

Title (fr)

DISPOSITIF ET PROCEDE DE MEULAGE ASSOCIES A LA FABRICATION DE PRODUITS LAMINES.

Publication

**EP 0119232 A1 19840926 (EN)**

Application

**EP 83902915 A 19830909**

Priority

SE 8205165 A 19820910

Abstract (en)

[origin: WO8400916A1] A grinding machine, especially for continuous hot grinding continuous cast workpieces (2) at their transport between continuous casting and subsequent rolling. The machine comprises a machine stand (1), in which a plurality of grinding modules are attached, the grinding wheels (1) of which are so distributed that they together cover the entire width of the respective workpiece surfaces to be ground. At each grinding stand a grinding motor (6) is rigidly connected to a spline axle (5) with a grinding spindle (3) movable in a spindle housing (11). On said spindle (3) the grinding wheel (1) is attached. By means of a hydraulic piston (9) the movement of the grinding spindle and thereby of the grinding wheel to and from, and also the pressure against the strand can be adjusted. The force of the hydraulic cylinder (9) in the direction to the work-piece preferably is adjusted by the effect control of the grinding wheel, so that in this way a soft coupling-in and coupling-off of the grinding wheel at spot machining of the workpiece (2) is obtained.

Abstract (fr)

Une machine à meuler, est destinée en particulier au meulage à chaud en continu de pièces à usiner coulées (2) pendant leur transport entre leur moulage continu et leur laminage ultérieur. La machine comprend un support (1) sur lequel sont fixées plusieurs unités de meulage, dont les roues de meulage (1) sont distribuées de sorte qu'elles couvrent ensemble toute la largeur des surfaces des pièces à usiner respectives que l'on désire meuler. A chaque support de meulage, un moteur (6) est relié à un arbre cannelé (5) avec une broche de meulage (3) mobile dans une enceinte (11) de broche. La roue de meulage (1) est fixée sur cette broche (3). A l'aide d'un piston hydraulique (9), le mouvement de la broche de meulage et par conséquent le mouvement de va-et-vient de la roue de meulage, et donc la pression peuvent être réglés. La force du cylindre hydraulique (9) dans le sens de la pièce à usiner est ajustée de préférence en commandant effectivement la roue de meulage de manière à obtenir un accouplement et un désaccouplement en douceur de la roue de meulage lors de l'usinage de la pièce à usiner (2).

IPC 1-7

**B24B 7/00**; **B22D 11/126**

IPC 8 full level

**B21B 45/00** (2006.01); **B24B 7/12** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B21B 45/00** (2013.01); **B24B 7/12** (2013.01)

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

**WO 8400916 A1 19840315**; EP 0119232 A1 19840926; SE 436253 B 19841126; SE 8205165 D0 19820910; SE 8205165 L 19840311

DOCDB simple family (application)

**SE 8300319 W 19830909**; EP 83902915 A 19830909; SE 8205165 A 19820910