

Title (en)

Apparatus for grinding and lapping sealing surfaces of gate valves and the like in-situ or in the shop.

Title (de)

Vorrichtung zum Schleifen und Läppen von Dichtflächen in Schiebern und dergleichen in situ oder in der Werkstatt.

Title (fr)

Appareil pour meuler et roder in situ ou dans un atelier des surfaces d'étanchéité de robinets-vannes et analogues.

Publication

EP 0204958 A1 19861217 (DE)

Application

EP 86106166 A 19860506

Priority

DE 3517409 A 19850514

Abstract (en)

[origin: ES8705278A1] An apparatus for grinding and lapping sealing surfaces in slide valves and the like in situ or in the workshop has a base plate (21), a drive (6), and a rotatably mounted tool plate (3) which is connected to the drive (6) by a supporting element (4) and coupled to it by a transmission element. The supporting element (b 4) is supported releasably and with adjustable height on the base plate (21) by means of a clamping piece (7) of adjustable height and a guide piece (11 36). The guide piece (11 36) is mounted pivotably on the base plate (21). Rigidly connected to the guide piece (11 36) is a rocker (16) which is adjustable relative to the base plate (21) at one end. The strain occurring when such adjustment is made, in the rocker (16), the support (25) of the correcting element (28), the tool plate (3) or the other components which conduct force and/or moment, is assessed as a measure of the contact pressure of the tool plate (3). The strain may be indicated by a digital display (32) or a micrometer dial gauge (39).

Abstract (de)

Eine Vorrichtung zum Schleifen und Läppen von Dichtflächen in Schiebern und dergleichen in situ oder in der Werkstatt hat eine Basisplatte (21), einen Antrieb (6) und eine drehbar gelagerte Werkzeugplatte (3), welche mit dem Antrieb (6) über ein Tragelement (4) verbunden und über ein Transmissionselement gekoppelt ist. Das Tragelement (4) stützt sich über ein höhenverstellbares Klemmstück (7) und ein Führungsstück (11; 36) an der Basisplatte (21) höhenverstellbar und lösbar ab. Das Führungsstück (11; 36) ist auf der Basisplatte (21) schwenkbar gelagert. Mit dem Führungsstück (11; 36) ist eine Wippe (16) fest verbunden, die an ihrem einen Ende gegenüber der Basisplatte (21) einstellbar ist. Die bei einer solchen Einstellung auftretende Verformung der Wippe (16), der Abstützung (25) des Stellgliedes (28) der Werkzeugplatte (3) oder der übrigen den Kraft- und/oder Momentenfluß führenden Elemente wird als Maß für den Anpreßdruck der Werkzeugplatte (3) verwertet. Die Verformung kann dabei über eine digitale Anzeige (32) oder auch eine Feinmeßuhr (39) angezeigt werden.

IPC 1-7

B24B 15/02

IPC 8 full level

B24B 15/00 (2006.01); **B24B 15/02** (2006.01); **B24B 15/03** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B24B 15/03 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] DE 2652292 B2 19810521
- [A] US 4205495 A 19800603 - GRIMSLEY ERNEST E [US]
- [A] FR 1085462 A 19550202 - RATEAU SOC
- [A] DD 217171 A1 19850109 - ORGREB INST KRAFTWERKE [DD]
- [A] CH 294379 A 19531115 - WIDMER MANFRED [CH]
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN, Band 9, Nr. 34 (M-357)[1757], 14. Februar 1985; & JP - A - 59 175 954 (TOSHIBA K.K.) 05.10.1984
- [A] SOVIET INVENTIONS ILLUSTRATED, Sektion Mechanik, Woche V18, 7. Juni 1974, Zusammenfassungsnr. 390930 V/18, Derwent Publications Ltd., London, GB; & SU - A - 390 930 (PLATONOV) 25.07.1973

Cited by

US5321918A; AU636061B2; US6409578B1

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0204958 A1 19861217; EP 0204958 B1 19880420; AT E33575 T1 19880515; DE 3660129 D1 19880526; ES 555315 A0 19870501; ES 8705278 A1 19870501; JP H077086 Y2 19950222; JP S61274864 A 19861205; JP S6430150 U 19890223; NO 160059 B 19881128; NO 160059 C 19890308; NO 861908 L 19861117; US 4800684 A 19890131

DOCDB simple family (application)

EP 86106166 A 19860506; AT 86106166 T 19860506; DE 3660129 T 19860506; ES 555315 A 19860512; JP 10782786 A 19860513; JP 9743688 U 19880725; NO 861908 A 19860513; US 20497188 A 19880603