

Title (en)

Process and arrangement for the drive control of various successively operating grinding wheels.

Title (de)

Verfahren und Anordnung zur Steuerung des Antriebes verschiedenartiger nacheinander zum Einsatz kommender Schleifscheiben.

Title (fr)

Méthode et dispositif de contrôle de la commande de diverses meules entrant successivement en action.

Publication

EP 0218187 A2 19870415 (DE)

Application

EP 86113530 A 19861001

Priority

DE 3536129 A 19851010

Abstract (en)

[origin: US4750298A] A method and a device for controlling a drive of successively operated grinding disks which are made of different compositions. The condition, for example metallic inclusions or the like, in each individual grinding disk is scanned by means of a sensor the signal of which is fed to a signal transmitter and stored in a storage connected to the drive of the grinding disks, which is thereby controlled.

Abstract (de)

Gegenstand der Neuentwicklung bildet ein Verfahren und eine Anordnung zur Steuerung des Antriebes verschiedenartiger zum Einsatz kommender Schleifscheiben (2, 3). Für konventionelle Schleifscheiben und solche mit kubisch-kristallinem Bornitrid und Diamant bestehen unterschiedliche Einsatzforderungen bzw. Einsatzmöglichkeiten hinsichtlich der Umfangsgeschwindigkeit. Außerdem sind verschiedene Möglichkeiten gegeben hinsichtlich der Vorschubgeschwindigkeit und der Zustellgeschwindigkeit der Schleifscheiben. Um den Antrieb einer Schleifspindel bzw. die Antriebe zur Steuerung der sonstigen Schleifbedingungen in Abhängigkeit von der Beschaffenheit verschiedener Schleifscheiben zu steuern, ist vorgesehen, die Beschaffenheit der einzelnen Schleifscheiben (2, 3) mit einem Signalgeber (5, 5') abzutasten und in einem Datenspeicher (6) aufzunehmen, der den Antrieb (7) der Schleifscheibe steuert. Das Abtasten der Schleifscheibe (2, 3) kann induktiv oder optisch erfolgen. Die Beschaffenheit der Schleifscheibe (2, 3) läßt sich bei ihrem Einfahren in ihre Arbeitsstellung abtasten. Der Antrieb (7) der Schleifscheibenspinde (1) ist dafür mit einem Abtastorgan für die Beschaffenheit der Schleifscheibe (2, 3) versehen, wobei es sich um einen Sensor (5') handeln kann, mit dem eine Markierung (8) der Schleifscheibe (2, 3) abzutasten ist.

IPC 1-7

B24B 49/00

IPC 8 full level

B23Q 3/155 (2006.01); **B24B 47/18** (2006.01); **B24B 49/00** (2012.01); **B24B 49/10** (2006.01); **B24B 49/12** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B24B 49/00 (2013.01 - EP US); **B24B 49/10** (2013.01 - EP US); **B24B 49/12** (2013.01 - EP US)

Cited by

EP0588057A3

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0218187 A2 19870415; **EP 0218187 A3 19870909**; **EP 0218187 B1 19900131**; DE 3536129 A1 19870416; DE 3668571 D1 19900308; US 4750298 A 19880614

DOCDB simple family (application)

EP 86113530 A 19861001; DE 3536129 A 19851010; DE 3668571 T 19861001; US 91700186 A 19861009