

Title (en)
Edge-grinding machine for plate glass.

Title (de)
Kanten-Schleifmaschine für Glasscheiben.

Title (fr)
Machine à meuler les bords de plaques de verre.

Publication
EP 0255476 A1 19880203 (DE)

Application
EP 87810377 A 19870701

Priority
CH 295386 A 19860723

Abstract (en)
Above a roller conveyor (3) for the inward and outward transport of glass plates (11) there is arranged a cantilever arm (22), at the free end of which a carrier (14) for a locating stop (12) is adjustably arranged. An edge-grinding apparatus (10, 18, 19) is arranged longitudinally displaceably in the cantilever arm (22) and can be advanced by means of a motor (21) and a spindle (20). Arranged on the grinding head (10) is a stop (13), which serves together with the longitudinal stop (12) for positioning the glass plate during advancing of the grinding head (10) until in a stop position. The adjusting of the locating stop (12) is also performed electronically by means of a spindle and a motor. The roller conveyor serving for conveyance of the plate is consequently free from stops and can be designed optimally for plate transport, whereas the stops for plate positioning can be adjusted freely and in a simple way above the roller conveyor without being hindered by it. All the active machine parts lie freely accessibly above the roller conveyor, which assists maintenance. <IMAGE>

Abstract (de)
Ueber einer Rollenbahn (3) zum An- und Abtransport von Glasscheiben (11) ist ein Ausleger (22) angeordnet, an dessen freiem Ende ein Träger (14) für eine Anschlagleiste (12) einstellbar angeordnet ist. Eine Kanten-Schleifvorrichtung (10, 18, 19) ist längsverschiebbar im Ausleger (22) angeordnet und kann mittels eines Motors (21) und einer Spindel (20) zugestellt werden. Am Schleifkopf (10) ist ein Anschlag (13) angeordnet, welcher bei Zustellung des Schleifkopfes (10) bis in eine Anschlagstellung der Positionierung der Glasscheibe zusammen mit dem Längsanschlag (12) dient. Auch die Einstellung der Anschlagleiste (12) erfolgt elektronisch mittels einer Spindel und eines Motors. Die der Förderung der Scheibe dienende Rollenbahn ist somit frei von Anschlägen und kann optimal für den Scheibentransport ausgelegt sein. während die Anschläge zur Scheibenpositionierung unbehindert durch die Rollenbahn über derselben frei und in einfacher Weise eingestellt werden können. Alle aktiven Maschinenteile liegen frei zugänglich über der Rollenbahn, was die Wartung begünstigt.

IPC 1-7
B24B 9/10

IPC 8 full level
B24B 7/24 (2006.01); **B24B 9/08** (2006.01); **B24B 9/10** (2006.01)

CPC (source: EP)
B24B 9/107 (2013.01)

Citation (search report)
• [AD] EP 0126038 A2 19841121 - SIV SOC ITALIANA VETRO [IT]
• [A] DE 2829059 A1 19800110 - BENTELER WERKE AG
• [A] US 4375141 A 19830301 - GAETANO RIGHETTI [IT]
• [A] US 3678628 A 19720725 - MCMMASTER HAROLD A
• [A] DE 3338240 A1 19840503 - BAVELLONI Z SPA [IT]

Cited by
EP0642885A1; AU625449B2; CN102632448A; CN109015192A; CN102729119A; CN102775053A; EP0333693A3; US4949666A; WO2019091820A1

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0255476 A1 19880203; JP S6347052 A 19880227

DOCDB simple family (application)
EP 87810377 A 19870701; JP 18324887 A 19870722