

Title (en)
PROCESS AND MACHINE TO ENGRAVE THE MAIN SURFACES OF A PANE OF GLASS WITH SLIGHTLY DEEP GROOVES.

Title (de)
VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM ANBRINGEN VON NUTEN GERINGER TIEFE AUF GLASSCHEIBEN.

Title (fr)
PROCEDE ET MACHINE POUR GRAVER DES RAINURES LEGEREMENT PROFONDES SUR LES SURFACES PRINCIPALES D'UNE VITRE.

Publication
EP 0294400 A1 19881214 (EN)

Application
EP 87906410 A 19870922

Priority
IT 8364686 A 19860923

Abstract (en)
[origin: WO8802298A1] Each of the three or more tools (50, 50', 50'') engraves the pane of glass to be worked, by running, individually, the whole track, one or more times and then is substituted by the next tool (50'), which, also starting substantially from the same point, succeeding to the first (50) runs itself again the whole track and so on, until the latter of the tools is run, wherein the control of the tool succession and the common successive repeated running of the track is provided by the program set, which is each time repeated. The tools (50, 50', 50''), run and run again rectilinear tracks, in the direction perpendicular to the pane carrier table (2) by mutual engagement of the tool and/or the panes of glass. The machine is in the form of a machine tool and comprises at least three shafts (5, 5', 5''), contemporaneously rotatable, in the form of a revolver (05), wherein the revolver of grinding wheels is horizontally mounted, substantially radial to a platform, pivoted (at 106) around a revolvable chariot (60), about a radius (r) to be controlled by hand.

Abstract (fr)
Chacun des trois outils au moins (50, 50', 50'') grave la vitre en parcourant, individuellement, la trajectoire complète, une ou plusieurs fois et est ensuite remplacé par l'outil suivant (50'), lequel, partant également sensiblement du même point, succédant au premier outil (50), suit lui-même à nouveau la trajectoire complète et ainsi de suite, jusqu'à ce que le dernier des outils soit passé. La commande de la succession d'outils et du parcours commun répété successivement sur la trajectoire est assurée par le programme choisi, qui est à chaque fois répété. Les outils (50, 50', 50'') suivent et suivent encore des trajectoires rectilignes, dans le sens perpendiculaire à la table (2) portant la vitre, par engagement mutuel de l'outil et/ou des vitres. La machine se présente sous la forme d'une machine-outil et comprend au moins trois arbres (5, 5', 5''), rotatifs simultanément, sous la forme d'un tour revolver (05), dans lequel le dispositif rotatif des roues de meulage est fixé horizontalement, sensiblement radial à une plate-forme pivotant (en 106) autour d'un chariot (60) rotatif, autour d'un rayon (R) à commande manuelle.

IPC 1-7
B23Q 39/02; B24B 19/02; B24B 27/00; B44B 3/00

IPC 8 full level
B23Q 39/02 (2006.01); **B24B 19/03** (2006.01); **B24B 27/00** (2006.01); **B44B 3/00** (2006.01); **B44B 3/06** (2006.01)

CPC (source: EP)
B24B 19/03 (2013.01); **B24B 27/0061** (2013.01); **B44B 3/006** (2013.01); **B44B 3/009** (2013.01); **B44B 3/061** (2013.01); **B44B 3/065** (2013.01)

Cited by
CN111002744A

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

DOCDB simple family (publication)
WO 8802298 A1 19880407; EP 0294400 A1 19881214; EP 0301136 A1 19890201; IT 1201847 B 19890202; IT 8683646 A0 19860923

DOCDB simple family (application)
EP 8700540 W 19870922; EP 87201963 A 19870922; EP 87906410 A 19870922; IT 8364686 A 19860923