

Title (en)
Method for dressing grinding wheels.

Title (de)
Verfahren zum Abrichten von Schleifscheiben.

Title (fr)
Procédé de dressage de meules de rectification.

Publication
EP 0321971 A2 19890628 (DE)

Application
EP 88121445 A 19881222

Priority
• DE 3743812 A 19871223
• DE 3811782 A 19880408

Abstract (en)
The method serves to dress grinding wheels (10) whose surface (16) is provided with an embedding compound for CBN-crystals. A rotating dressing roll (11) is guided along the oppositely rotating surface (16) of the grinding wheel (10). <??>In order to produce sharp-edged tips on the CBN-grains (20) during dressing and to obtain sufficiently large intermediate spaces between the CBN-crystals (20) as chip spaces in the embedding compound, the dressing roll (11) is guided at least twice along the surface (16), the dressing roll (11) being guided the first time at a first, high feed rate (v3) in such a way that dressing crystals of the dressing roll (11) elastically deflect the CBN-grains (20) but set back the embedding compound, whereas the dressing roll (11) is guided the second time at a second, lower feed rate (v4) in such a way that the dressing crystals split up the CBN-grains (20) at their tips (Fig. 2). <IMAGE>

Abstract (de)
Ein Verfahren dient zum Abrichten von Schleifscheiben (10), deren Oberfläche (16) mit einer Einbettmasse für CBN-Kristalle versehen ist. Eine rotierende Abrichtrolle (11) wird an der gegenläufig rotierenden Oberfläche (16) der Schleifscheibe (10) entlang geführt. Um beim Abrichten scharfkantige Spitzen an den CBN-Körnern (20) zu erzeugen und zwischen den CBN-Kristallen (20) genügend große Zwischenräume als Spanräume in der Einbettmasse zu erzielen, wird die Abrichtrolle (11) mindestens zweimal entlang der Oberfläche (16) geführt, wobei die erste Führung mit einer ersten, hohen Vorschubgeschwindigkeit (v3) ausgeführt wird, derart, daß Abrichtkristalle der Abrichtrolle (11) die CBN-Körner (20) elastisch auslenken, die Einbettmasse hingegen zurücksetzen, während die zweite Führung mit einer zweiten, niedrigeren Vorschubgeschwindigkeit (v4) erfolgt, derart, daß die Abrichtkristalle die CBN-Körner (20) an deren Spitzen zersplittern (Fig. 2).

IPC 1-7
B24B 53/00; B24B 53/053

IPC 8 full level
B24B 53/00 (2006.01); **B24B 53/053** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B24B 53/00 (2013.01 - EP US); **B24B 53/053** (2013.01 - EP US)

Cited by
DE3942285C1; EP0485339A3

Designated contracting state (EPC)
CH DE FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0321971 A2 19890628; EP 0321971 A3 19900816; EP 0321971 B1 19930324; DE 3811782 A1 19890706; DE 3811782 C2 19891005; DE 3879646 D1 19930429; JP H01216772 A 19890830; JP H0579464 B2 19931102; US 4920945 A 19900501

DOCDB simple family (application)
EP 88121445 A 19881222; DE 3811782 A 19880408; DE 3879646 T 19881222; JP 31971788 A 19881220; US 28801488 A 19881220