

Title (en)

Grinding method comprising measuring a profiled grinding wheel, and machine for carrying out this method.

Title (de)

Schleifbearbeitungsverfahren mit Messung einer Formschleifscheibe und Maschine zu dessen Durchführung.

Title (fr)

Procédé d'usinage par rectification comportant des mesures d'une meule de forme et machine le mettant en oeuvre.

Publication

EP 0382603 A1 19900816 (FR)

Application

EP 90400276 A 19900202

Priority

FR 8901600 A 19890208

Abstract (en)

An automatic method of machining by grinding, after adjustment of the measuring sensor (22), measurement of the positioning of the piece and angular orientation of the piece, comprises machining by grinding with a form grinding wheel of grooves or toothings of a piece, then, after cleaning and checking of the grooves or toothings, an operation producing the profile of the wheel (1) on metal foil (29) mounted on the machine, in the form of an impression, and an operation to check the contour of the impression obtained and processing of the data obtained in order to finish with automatic truing of the wheel (1). The machine which makes it possible to carry out said method is also described and comprises in particular the head (4) for checking the wheel impression on the metal foil (29). <IMAGE>

Abstract (fr)

Un procédé automatique d'usinage par rectification, après étalonnage du palpeur de mesure (22), mesure du positionnement de la pièce et orientation angulaire de la pièce comporte l'usinage par rectification à la meule de forme de cannelures ou dentures d'une pièce puis, après nettoyage et contrôle des cannelures ou dentures, une opération réalisant le profil de la meule (1) sur un clinquant (29) monté sur la machine, sous forme d'empreinte et une opération de contrôle du contour de l'empreinte obtenue et traitement des données obtenues pour terminer par un affûtage automatique de la meule (1). La machine permettant la mise en oeuvre dudit procédé est également décrite, comportant notamment la tête de contrôle (4) de l'empreinte de meule sur le clinquant (29).

IPC 1-7

B24B 53/08

IPC 8 full level

B24B 17/04 (2006.01); **B24B 17/10** (2006.01); **B24B 19/00** (2006.01); **B24B 19/02** (2006.01); **B24B 53/08** (2006.01); **B24B 53/085** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B24B 53/08 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] CH 359343 A 19611231 - KLINGELNBERG SOEHNE FERD [DE]
- [A] US 4551950 A 19851112 - UNNO KUNIHICO [JP], et al
- [AD] EP 0195405 A2 19860924 - GEN ELECTRIC [US]
- [A] US 3090171 A 19630521 - STIMSON GLEN H

Cited by

CN102335872A; RU2710258C1; CN108714854A; CN108747823A; WO2011042389A2

Designated contracting state (EPC)

BE DE FR GB IT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0382603 A1 19900816; **EP 0382603 B1 19920617**; CA 2009521 A1 19900808; CA 2009521 C 19991012; DE 69000140 D1 19920723; DE 69000140 T2 19930211; FR 2642693 A1 19900810; FR 2642693 B1 19910419; JP H02237755 A 19900920; JP H074767 B2 19950125; US 5042205 A 19910827; US 5072548 A 19911217

DOCDB simple family (application)

EP 90400276 A 19900202; CA 2009521 A 19900207; DE 69000140 T 19900202; FR 8901600 A 19890208; JP 2701690 A 19900206; US 47677890 A 19900207; US 67286891 A 19910320