

Title (en)

Process for galvanically coating of surface segments, that are situated on the surface of an object and tool manufactured with the process, in particular a grinding wheel.

Title (de)

Verfahren zum galvanischen Beschichten von Segmentflächen, die auf der Oberfläche eines Grundkörpers angeordnet sind und danach hergestelltes Werkzeug, insbesondere Schleifscheibe.

Title (fr)

Procédé de revêtement galvanique de segments de surface, qui sont situés sur la surface d'un objet et outil fabriqué selon ce procédé, en particulier meule de rectification.

Publication

EP 0393540 A2 19901024 (DE)

Application

EP 90107126 A 19900413

Priority

DE 3912681 A 19890418

Abstract (en)

The essence of the proposed process for electroplating surface segments situated on the surface of an object is that the surface of the object (1) is first provided by mechanical means with a corrugation or knurling (3, 4) which is coated with an insulating material (6). Exposed surface segments (7) are then produced by stripping the surface and these are electroplated. The insulating material in between is then removed. This makes it possible, for example, in the case of grinding tools on which an electroplated layer containing abrasive particles is to be deposited, to keep the segments small and to create gaps for receiving cuttings which are recessed with respect to the surface segments. <IMAGE>

Abstract (de)

Das vorgeschlagene Verfahren zum galvanischen Beschichten von Segmentflächen, die auf der Oberfläche eines Grundkörpers angeordnet sind, besteht darin, daß zunächst die Oberfläche des Grundkörpers (1) auf mechanischem Wege mit einer Riffelung oder Rändelung (3, 4) versehen wird, die mit einem Isoliermaterial (6) beschichtet wird. Anschließend werden durch ein Abspannen der Oberfläche freiliegende Segmentflächen (7) geschaffen und diese galvanisch beschichtet. Danach wird das dazwischenliegende Isoliermaterial entfernt. Dadurch können beispielsweise bei Schleifwerkzeugen, auf denen eine galvanische Schicht mit Schleifkörnern abgeschieden werden soll, die Segmente klein gehalten werden und Zwischenräume geschaffen werden für eine Spanaufnahme, die gegenüber den Segmentflächen zurückliegend angeordnet sind.

IPC 1-7

B24D 7/06; **C25D 5/02**; **C25D 15/02**

IPC 8 full level

B24D 7/06 (2006.01); **B24D 18/00** (2006.01); **C25D 5/02** (2006.01); **C25D 15/02** (2006.01)

CPC (source: EP)

B24D 18/0018 (2013.01); **C25D 5/022** (2013.01)

Cited by

US5997597A; CN106591900A; EP1120196A3; US5975987A; CN107866756A; US5946991A; CN103603019A; DE19755061A1; DE19755061C2; EP0950470A3; CN1311767C; EP0530528A1; EP1346658A3; US6875098B2; WO2010100073A1; WO2006024274A1; WO9712727A1; US7140200B2; US6862898B2; US6238611B1; US6386079B2; US6959575B2

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0393540 A2 19901024; **EP 0393540 A3 19910911**; **EP 0393540 B1 19921125**; DE 3912681 A1 19901025; DE 59000498 D1 19930107

DOCDB simple family (application)

EP 90107126 A 19900413; DE 3912681 A 19890418; DE 59000498 T 19900413