

Title (en)

Device for the machining of workpieces and mode of application of the device.

Title (de)

Vorrichtung zur materialabhebenden Bearbeitung von Werkstücken und Anwendung dieser Vorrichtung.

Title (fr)

Dispositif pour l'usinage de pièces à travailler et utilisation de ce dispositif.

Publication

**EP 0406224 A1 19910102 (DE)**

Application

**EP 90890195 A 19900627**

Priority

**AT 158089 A 19890627**

Abstract (en)

A device for making grooves in the surface of workpieces has a bearing part (1), on which are arranged deflecting devices for a roller chain (6) which consist of rotatably mounted chain wheels (2') and of sliding shoes (2'') having a curved guide surface (5). At least one of the chain wheels (2') is driven, with the result that the roller chain (6) is offset in rotary movement. The run of the roller chain (6) in its plane of movement is determined by the design and arrangement of the deflecting devices (2', 2''). Material-removing tools (7) project from the roller chain (6) perpendicularly to the plane of movement of the latter, by means of which tools grooves having a curved path are made in the surface of a workpiece. The configuration of these grooves can be varied, as desired, by the design and arrangement of the deflecting devices (2', 2''). <IMAGE>

Abstract (de)

Eine Vorrichtung zur Herstellung von Rillen in der Oberfläche von Werkstücken weist einen Lagerteil (1) auf, an dem von drehbar gelagerten Kettenrädern (2') und eine gekrümmte Führungsfläche (5) aufweisenden Gleitschuhen (2'') bestehende Umlenkeinrichtungen für eine Rollenkette (6) angeordnet sind. Wenigstens eines der Kettenräder (2') ist angetrieben, wodurch die Rollenkette (6) in Umlaufbewegung versetzt wird. Der Verlauf der Rollenkette (6) in ihrer Bewegungsebene wird durch die Ausbildung und Anordnung der Umlenkeinrichtungen (2', 2'') bestimmt. Von der Rollenkette (6) stehen senkrecht zur Bewegungsebene desselben materialabhebende Werkzeuge (7) ab, mittels welchen in die Oberfläche eines Werkstückes Rillen mit einem gekrümmten Verlauf eingearbeitet werden. Die Konfiguration dieser Rillen kann durch Ausbildung und Anordnung der Umlenkeinrichtungen (2', 2'') beliebig verändert werden.

IPC 1-7

**B28D 1/08; F24D 3/16**

IPC 8 full level

**B24B 19/02** (2006.01); **B24B 19/22** (2006.01); **B28D 1/30** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B24B 19/02** (2013.01); **B24B 19/22** (2013.01); **B28D 1/30** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] WO 8809251 A1 19881201 - MVZ MASCHBAU VERZÄHNUNGSTECH [DE]
- [AD] US 1695364 A 19281218 - CHASE ELROY A
- [AD] EP 0025959 A1 19810401 - KNAPPE ILONA [DE]

Cited by

**WO03045651A1**

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR IT LI

DOCDB simple family (publication)

**EP 0406224 A1 19910102; EP 0406224 B1 19930922**; AT 396573 B 19931025; AT A158089 A 19930215; DE 59002806 D1 19931028

DOCDB simple family (application)

**EP 90890195 A 19900627**; AT 158089 A 19890627; DE 59002806 T 19900627