

Title (en)

Process and device for manufacturing a polishing disc.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung einer Scheibe zum Polieren.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la fabrication d'un disque de polissage.

Publication

EP 0425872 A2 19910508 (DE)

Application

EP 90119664 A 19901013

Priority

DE 3935285 A 19891024

Abstract (en)

The invention relates to a process for manufacturing a disc (15) for polishing or grinding display screens, comprising - a supporting plate (16) of elastomeric material and - a segmented polishing or grinding covering (21) of plastic, in particular of foamed plastic, the individual segments (22, 23, 24) being separated from one another by stelliformly and radially running grooves (25, 26, 27; 28, 29). The invention essentially comprises the following process steps: - the segments (22, 23, 24) are inserted into the cavities of the lower mould part of the rotation device; - after closing the rotation device, lower mould part and upper mould part are heated up; - the device is brought to a minimum rotational speed of 300 revolutions/minute; - the casting compound prepared in a mixing device, in particular based on a polyurethane elastomer, is mixed with a crosslinking agent; - after adding the crosslinking agent, the casting compound is brought as quickly as possible into the charging opening of the rotation device, from which it pours under the influence of the centrifugal force, while at the same time displacing air and undergoing crosslinkage, into the recesses within the upper mould part which form the supporting plate. o

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung einer Scheibe (15) zum Polieren bzw. Schleifen von Bildschirmen, bestehend aus - einem Stützteller (16) aus elastomerem Werkstoff und - einem segmentierten Polier- bzw. Schleifbelag (21) aus Kunststoff, insbesondere aus geschäumtem Kunststoff, wobei die einzelnen Segmente (22, 23, 24) durch sternförmig und radial verlaufende Nuten (25, 26, 27; 28, 29) voneinander getrennt sind. Das Wesentliche der Erfindung besteht in folgenden Verfahrensschritten: - in die Nester des Formunterteils der Rotationsvorrichtung werden die Segmente (22, 23, 24) eingesetzt; - nach Schließen der Rotationsvorrichtung werden Formunterteil und Formoberteil aufgeheizt; - die Vorrichtung wird auf eine Mindestrotationsgeschwindigkeit von 300 Umdrehungen/Minute gebracht; - die in einer Mischvorrichtung hergestellte Gießmasse, insbesondere auf der Basis eines Polyurethan-Elastomers, wird mit einem Vernetzer versetzt; - nach Zugabe des Vernetzers wird die Gießmasse möglichst schnell in die Beschickungsöffnung der Rotationsvorrichtung gebracht, wovon aus sie sich unter dem Einfluß der Zentrifugalkraft bei gleichzeitiger Luftverdrängung und Vernetzung in die den Stützteller bildenden Aussparungen innerhalb des Formoberteils ergießt. <IMAGE>

IPC 1-7

B24D 3/32; **B24D 13/12**

IPC 8 full level

B24D 3/26 (2006.01); **B24D 3/32** (2006.01); **B24D 13/12** (2006.01)

CPC (source: EP)

B24D 3/26 (2013.01); **B24D 13/12** (2013.01)

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0425872 A2 19910508; **EP 0425872 A3 19920311**; **EP 0425872 B1 19950104**; AT E116589 T1 19950115; DE 59008192 D1 19950216

DOCDB simple family (application)

EP 90119664 A 19901013; AT 90119664 T 19901013; DE 59008192 T 19901013