

Title (en)

PROCESS FOR MACHINING THE INNER SURFACES OF BORES.

Title (de)

VERFAHREN ZUM BEARBEITEN DER INNENFLÄCHEN VON BOHRUNGEN.

Title (fr)

PROCEDE POUR L'USINAGE DES SURFACES INTERIEURES D'ALESAGES.

Publication

EP 0555285 A1 19930818 (DE)

Application

EP 91918737 A 19911031

Priority

- EP 9001822 W 19901031
- EP 9102064 W 19911031

Abstract (en)

[origin: WO9207687A1] According to a process for machining bores of workpieces, a honing tool provided with an abrasive coating and radially pressed against the wall of the bore carries out simultaneous rotary and reciprocal movements. In addition to the reciprocal and rotary movements (2, 3), the honing tool (1, 100) vibrates with a high-frequency, short-hub natural vibration (31, 22) excited by ultrasonic oscillation in the range between 16 and 40 KHz.

Abstract (fr)

Il est décrit un procédé pour l'usinage d'alésages dans des pièces à usiner, où un outil à honer revêtu d'une couche d'abrasif et appliqué radialement sur la paroi du trou de forage, exécute en même temps un mouvement de rotation et un mouvement de va-et-vient. En plus des mouvements de levage et de rotation (2, 3), l'outil à honer (1, 100) a une vibration propre (31, 32) à haute fréquence et à faible course, laquelle est produite par une oscillation ultrasonore dans la gamme de 16 à 40 KHz.

IPC 1-7

B24B 1/04; **B24B 33/02**; **B24B 33/08**

IPC 8 full level

B24B 1/04 (2006.01); **B24B 33/02** (2006.01); **B24B 33/08** (2006.01)

CPC (source: EP)

B24B 1/04 (2013.01); **B24B 33/02** (2013.01); **B24B 33/085** (2013.01)

Citation (search report)

See references of WO 9207687A1

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB

DOCDB simple family (publication)

WO 9207687 A1 19920514; DE 59102385 D1 19940901; EP 0555285 A1 19930818; EP 0555285 B1 19940727; JP 2571322 B2 19970116; JP H06506157 A 19940714; WO 9207686 A1 19920514

DOCDB simple family (application)

EP 9102064 W 19911031; DE 59102385 T 19911031; EP 9001822 W 19901031; EP 91918737 A 19911031; JP 51767191 A 19911031