

Title (en)
Process and apparatus for separating small workpieces.

Title (de)
Verfahren und Vorrichtung zum Absondern von kleinen Werkstücken.

Title (fr)
Procédé et dispositif pour la séparation de petites pièces.

Publication
EP 0611275 A1 19940817 (DE)

Application
EP 94890016 A 19940120

Priority
AT 26593 A 19930212

Abstract (en)
In a process for separating small workpieces from a workpiece/abrasive-body mixture, the workpiece/abrasive-body mixture in a container (2) is subjected to an upwardly directed fluid stream, the absolute flow rate of which lies between the sinking rate of the one mixture component and the sinking rate of the other mixture component. The heavier mixture components are collected at the bottom of the container (2), and the lighter mixture components are removed at the top. To carry out the process, there is inserted into a container (2) which is provided, in the bottom, with a supply pipe (5) of a pump (3) a strainer basket (7) which has a closed bottom (8) and into which there opens a nozzle (9) which is provided with a feed opening for the workpiece/abrasive-body mixture. A quick and reliable separation of the workpieces from the abrasive bodies is thereby achieved. <IMAGE>

Abstract (de)
Bei einem Verfahren zum Absondern von kleinen Werkstücken aus einem Werkstück-Schleifkörpergemisch wird das Werkstück-Schleifkörpergemisch in einem Behälter (2) einem nach oben gerichteten Flüssigkeitsstrom ausgesetzt, dessen absolute Strömungsgeschwindigkeit zwischen der Sinkgeschwindigkeit des einen Mischungsteiles und der Sinkgeschwindigkeit des anderen Mischungsteiles liegt. Die schwereren Mischungsteile werden am Boden des Behälters (2) gesammelt, die leichteren Mischungsteile oben abgezogen. Zur Durchführung des Verfahrens ist in einen Behälter (2), der im Boden mit einer Zuleitung (5) von einer Pumpe (3) versehen ist, ein, einen geschlossenen Boden (8) aufweisender Siebkorb (7) eingesetzt, in den eine Düse (9) mündet, die mit einer Zuführungsöffnung für das Werkstück-Schleifkörpergemisch versehen ist. Dadurch wird eine rasche und sichere Trennung der Werkstücke von den Schleifkörpern erreicht. <IMAGE>

IPC 1-7
B24B 31/16

IPC 8 full level
B24B 31/16 (2006.01)

CPC (source: EP)
B24B 31/16 (2013.01)

Citation (search report)
• [A] FR 955610 A 19500118
• [A] GB 2073617 A 19811021 - SHAW A
• [A] GB 2258173 A 19930203 - TAKADA TSUKIO [JP]
• [A] DE 431051 C 19260626 - SAINT GOBAIN, et al
• [AD] EP 0301608 A1 19890201 - METALLGESELLSCHAFT AG [DE]

Cited by
EP1226872A1; FR2819738A1

Designated contracting state (EPC)
DE ES FR GB IT

DOCDB simple family (publication)
EP 0611275 A1 19940817; EP 0611275 B1 19961204; AT 399105 B 19950327; AT A26593 A 19940815; DE 59401174 D1 19970116

DOCDB simple family (application)
EP 94890016 A 19940120; AT 26593 A 19930212; DE 59401174 T 19940120