

Title (en)
HONING TOOL.

Title (de)
HONWERKZEUG.

Title (fr)
OUTIL A HONER.

Publication
EP 0620774 A1 19941026 (DE)

Application
EP 93924585 A 19931104

Priority
• DE 9215134 U 19921106
• EP 9303081 W 19931104

Abstract (en)
[origin: WO9411155A1] The honing tool (1) has radially feedable honing strips 916) which are radially moved by means of an axially adjustable feeder (11). The feeder has wedge surfaces (131 and 132) to which are allocated counter-wedge surfaces (181 and 182). Unlike the usual design of such honing tools, the counter wedge surfaces (181 and 182) are not fitted on the honing strip bearers (15) but on supports (14) bearing on the adjuster (13) of the feeder (11) and on which the honing strip bearers (15) are supported to slide axially. This means that the axial shifts of the honing strips (16) which often occur in honing do not have the effect of shifting movements between the wedge surfaces (131 and 132) and their counter wedge surfaces (181 and 182), and thus undesirable feed movements of the honing strips (16) are prevented.

Abstract (fr)
L'invention concerne un outil à honer (1) qui comporte des réglettes de honing (16) se prêtant à une avance radiale, qui peuvent être déplacées radialement au moyen d'un organe d'avance (11). Cet organe d'avance comporte des surfaces cunéiformes (131 et 132) auxquelles correspondent des contre-surfaces appropriées (181 et 182). A la différence du mode usuel de réalisation d'outils à honer de ce type, les contre-surfaces appropriées (181 et 182) ne se trouvent pas sur les supports de réglettes de honing (15), mais sur des organes d'appui (14) situés sur le corps de positionnement (13) de l'organe d'avance (11) et sur lesquels les supports de réglettes de honing (15) s'appuient par glissement axial. Les déplacements axiaux des réglettes de honing (16), comme il s'en produit fréquemment lors du honing, n'interviennent plus sous forme de mouvements de déplacement entre les surfaces cunéiformes (131 et 132) et leurs contre-surfaces appropriées (181 et 182), ce qui permet d'éviter d'éventuels mouvements d'avance indésirables des réglettes de honing (16).

IPC 1-7
B24B 33/08

IPC 8 full level
B24B 33/08 (2006.01)

CPC (source: EP)
B24B 33/08 (2013.01)

Citation (search report)
See references of WO 9411155A1

Designated contracting state (EPC)
AT DE ES FR GB IT SE

DOCDB simple family (publication)
DE 9215134 U1 19921224; EP 0620774 A1 19941026; WO 9411155 A1 19940526

DOCDB simple family (application)
DE 9215134 U 19921106; EP 9303081 W 19931104; EP 93924585 A 19931104