

## Title (en)

Method and apparatus for grinding and/or polishing, in particular the bottom of ceramic ware.

## Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Schleifen und/oder Polieren, insbesondere von Fußteilen von glasiertem und gebranntem Ton- oder Porzellantgut.

## Title (fr)

Procédé et appareil pour meuler et/ou polir en particulier les fonds d'objets en céramiques.

## Publication

**EP 0662365 A1 19950712 (DE)**

## Application

**EP 95100323 A 19950111**

## Priority

DE 4400559 A 19940111

## Abstract (en)

The foot parts of two plates (2) are ground and/or polished on alternate sides. The foot parts in a slightly axially displaced device are pressed against one another in a sprung pliable manner, executing a relative rotary movement to one another and a pendulous movement around the projecting edge areas of them. The two plates are rotated in opposite directions for grinding and in the same direction but at different speeds for polishing. Grinding and/or polishing is carried out wet or dry. The foot parts are pressed against one another with the intermediary of a sheet material, pref. an endless sheet material, such as a polishing sheet in roll form.

## Abstract (de)

Nach der Erfindung werden ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Schleifen und/oder Polieren insbesondere von Fußteilen (2a) von glasierten und gebrannten keramischen Formkörpern, wie Flachgeschirr, vorzugsweise Teller (2) oder tellerähnliche Gegenstände angegeben, bei denen jeweils paarweise die Gegenstände unter wechselseitiger Anlage oder gegebenenfalls unter Zwischenlage eines Tuchmaterials (41) sowie gegebenenfalls Aufbringung eines variierbaren Anpreßdruckes durch mittelbare oder unmittelbare körperliche Anlage geschliffen und/oder poliert werden. Hierzu umfaßt eine hierzu geeignete Vorrichtung (S, S') eine Aufnahme (30), an welcher die zu bearbeitenden Gegenstände (2) geringfügig achsversetzt derart gehalten sind, daß die zu bearbeitenden Bereiche, wie die Fußteile (2a) eines Tellers (2), einander zugewandt sind. Bei der Bearbeitung können die zu bearbeitenden Teile (2), wie Teller, mit regelbaren Drehzahlen eine Drehbewegung um ihre Achse ausführen, welche gleichsinnig oder gegensinnig sein kann. Mit Hilfe von Federn (21, 22), wie Druckfedern, können über den Umfang der Aufnahme (30) verteilte unterschiedliche Druckkräfte für den jeweiligen Bearbeitungsvorgang aufgebracht werden. Die Schleif- und/oder Polierbearbeitung kann naß oder trocken erfolgen. Gegebenenfalls können noch eine Reinigungseinrichtung (R) und/oder eine Trockeneinrichtung (T) für die in der Vorrichtung (S, S') zum Schleifen und/oder Polieren bearbeiteten Gegenstände (2') nachgeschaltet sein. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B24B 19/00**; **B24B 9/06**

## IPC 8 full level

**B24B 1/00** (2006.01); **B24B 7/22** (2006.01); **B24B 9/06** (2006.01); **B24B 19/00** (2006.01)

## CPC (source: EP)

**B24B 9/06** (2013.01); **B24B 19/008** (2013.01)

## Citation (search report)

- [Y] US 1420751 A 19220627
- [Y] DE 3636602 A1 19870604 - VE WISSENSCHAFTLICH TECH BETRI [DD]
- [A] EP 0488143 A1 19920603 - ZEIDLER KG MASCHF HEINRICH [DE]
- [A] DE 4104459 C1 19920220
- [A] DE 3807780 A1 19890921 - ZEIDLER KG MASCHF HEINRICH [DE]

## Cited by

CN106273155A; EP0857543A1; CN116833860A

## Designated contracting state (EPC)

DE ES FR GB IT

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0662365 A1 19950712**; **EP 0662365 B1 19980422**; CZ 7395 A3 19960612; DE 4400559 A1 19950713; DE 59501941 D1 19980528; SK 4295 A3 19960306

## DOCDB simple family (application)

**EP 95100323 A 19950111**; CZ 7395 A 19950111; DE 4400559 A 19940111; DE 59501941 T 19950111; SK 4295 A 19950111