

Title (en)

Method for jointing the edge of at least one cutting blade of a rotating tool

Title (de)

Verfahren zum Jointen der Schneide wenigstens eines Schneidmessers eines rotierenden Werkzeuges

Title (fr)

Procédé d'affilage du tranchant d'au moins une lame d'un outil rotatif

Publication

EP 1231021 A2 20020814 (DE)

Application

EP 02001631 A 20020124

Priority

DE 10106014 A 20010209

Abstract (en)

Method for jointing the cutting edge (9) of at least one cutting knife (3) of a rotating tool comprises performing a radial feed movement, having an effective joint region longer than the cutting edge, between the tool and at least one straight jointing stone (25). At least one relative stroke shorter than the length of the cutting edge is performed during the jointing process between the jointing stone and the cutting edge in the longitudinal direction of the cutting edge. Preferred Features: At least two strokes are performed in opposite directions during the jointing process. The stroke is shorter than the length of the cutting edge and its speed is lower than the speed of the tool.

Abstract (de)

Zwischen dem Werkzeug und einem geraden Jointstein (25) wird eine Radialzustellbewegung vorgenommen, dessen wirksamer Jointbereich länger ist als die Schneide (9). Damit die Schneide (9) bei geringem Verschleiß des Jointsteines (25) optimal gejointet werden kann, wird zwischen dem Jointstein (25) und der Schneide (9) während des Jointvorgangs in Längsrichtung der Schneide (9) wenigstens ein Relativhub ausgeführt, der kleiner ist als die Länge der Schneide (9). Bei diesem Verfahren findet während des Jointvorganges in einer Längsrichtung der Schneide (9) eine axiale Relativbewegung zwischen dem Jointstein (25) und der Schneide (9) statt. Dieser Hub ist kleiner als die Länge der Schneide (9). Durch diese Hubbewegung wird eine Riefenbildung an der Schneide (9) des Schneidmessers (3) vermieden. Außerdem ist der Verschleiß des Jointsteins (25) gering, da immer eine sehr große Fläche des Jointsteines (25) im Eingriff ist. Mit dem Verfahren wird eine mikroskopisch glatte Schneide (9) erhalten, die zu einer hohen Oberflächenqualität des bearbeiteten Werkstückes führt. <IMAGE>

IPC 1-7

B24B 3/10; B24B 3/36

IPC 8 full level

B24B 3/10 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B24B 3/10 (2013.01 - EP US); **Y10T 83/04** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/483** (2015.04 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 1231021 A2 20020814; **EP 1231021 A3 20040121**; DE 10106014 A1 20020829; TW 592887 B 20040621; US 2002152855 A1 20021024; US 7401536 B2 20080722

DOCDB simple family (application)

EP 02001631 A 20020124; DE 10106014 A 20010209; TW 91101023 A 20020123; US 7366802 A 20020208