

Title (en)
Surface grinding machine and method for processing workpieces with surface grinding

Title (de)
Planschleifmaschine und Verfahren zur planschleifenden Werkstückbearbeitung

Title (fr)
Rectifieuse plane et procédé de traitement de pièce usinée par rectification plane

Publication
EP 2260975 A1 20101215 (DE)

Application
EP 09007668 A 20090610

Priority
EP 09007668 A 20090610

Abstract (en)
The surface grinding machine (10) has a grinding tool and a movably driven workpiece holder (16) for holding a workpiece (20). A receiving area (26) has a handling device (38) for controlling the movement of a machined workpiece. The handling device is carried in a receiving position and in a transporting position. An independent claim is also included for a method for surface grinding workpiece processing.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft eine Planschleifmaschine (10), umfassend mindestens ein Schleifwerkzeug (12) und einen bewegbar antreibbaren Werkstückhalter (16) zum Halten mindestens eines Werkstücks (20), wobei zumindest ein Abschnitt des Werkstückhalters (16) aus einem Bestückungsbereich (22), in welchem der Werkstückhalter (16) mit mindestens einem Werkstück (20) bestückbar ist, über einen Bearbeitungsbereich (24), in welchem mindestens ein an dem Werkstückhalter (16) gehaltenes Werkstück (20) in Eingriff mit dem Schleifwerkzeug (12) steht, in einen Entnahmebereich (26) zum Entnehmen eines bearbeiteten Werkstücks (20) bewegbar ist, wobei der Entnahmebereich (26) eine Handhabungseinrichtung (38) zur Steuerung der Bewegung eines bearbeiteten Werkstücks (20) umfasst, wobei die Handhabungseinrichtung (38) in eine Entnahmestellung und in eine Transportstellung überführbar ist, wobei in der Entnahmestellung eine Entnahme des bearbeiteten Werkstücks (20) aus dem Werkstückhalter (16) erfolgt und wobei in der Transportstellung das bearbeitete Werkstück (20) an dem Werkstückhalter (16) gehalten bleibt und dem Bearbeitungsbereich (24) unter Beibehaltung einer Bewegungsrichtung (50) des Werkstückhalters (16) erneut zuführbar ist.

IPC 8 full level
B24B 7/04 (2006.01); **B24B 7/17** (2006.01); **B24B 37/04** (2006.01); **B24B 49/02** (2006.01)

CPC (source: EP)
B24B 7/17 (2013.01); **B24B 41/005** (2013.01); **B24B 49/02** (2013.01)

Citation (search report)
• [X] DE 10137862 A1 20020214 - WACKER SILTRONIC HALBLEITERMAT [DE]
• [A] US 2709876 A 19550607 - INDGE HERBERT S
• [A] US 5121572 A 19920616 - HILSCHER JEROME A [US]
• [A] US 1436309 A 19221121 - FROST ELMER F
• [A] DE 10345335 A1 20050414 - SUPFINA GRIESHABER GMBH & CO [DE]

Cited by
EP2835219A1; CN110253390A; CN116141194A; WO2017204759A1; EP4034334B1

Designated contracting state (EPC)
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)
AL BA RS

DOCDB simple family (publication)
EP 2260975 A1 20101215; EP 2260975 B1 20110209; AT E497860 T1 20110215; DE 502009000370 D1 20110324

DOCDB simple family (application)
EP 09007668 A 20090610; AT 09007668 T 20090610; DE 502009000370 T 20090610