

Title (en)

Rotary grinding machine without points and method for grinding without points with height-adjustable control wheel

Title (de)

Spitzenlose Rundschleifmaschine und Verfahren zum spitzenlosen Schleifen mit höhenverstellbarer Regelscheibe

Title (fr)

Meuleuse cylindrique sans pointe et procédé de meulage sans pointe à l'aide d'une plaque de réglage réglable en hauteur

Publication

EP 2394783 A1 20111214 (DE)

Application

EP 10405115 A 20100614

Priority

EP 10405115 A 20100614

Abstract (en)

The machine has a regulating wheel (20) laterally displaced toward a work-piece (30) that is held between the regulating wheel and a grinding wheel (10). The work-piece is arranged and dimensioned such that a rotational axis (A-30) of the work-piece and a rotational axis (A-10) of the grinding wheel lie in a common plane (P). Height adjustment (D) of a rotational axis (A-20) of the regulating wheel beyond the plane is kinematically decoupled from lateral displacement of the regulating wheel and varied to position the regulating wheel on the work-piece supported on a work-piece support (40). An independent claim is also included for a method for centerless sharpening of a work-piece between a grinding wheel and a regulating wheel.

Abstract (de)

Die vorliegende Erfindung betrifft eine spitzenlose Rundschleifmaschine, mit einer Schleif- und einer Regelscheibe (10, 20), die einem Werkstück (30) seitlich zustellbar sind, das zwischen diesen Scheiben (10, 20) haltbar ist, und mit einer in Höhenrichtung starren Werkstückauflage (40) zum Ablegen des Werkstücks (30), die so angeordnet und bemessen ist, dass eine Rotationsachse (A-30) des Werkstücks (30) und eine Rotationsachse (A-10) der Schleifscheibe (10) in einer gemeinsamen Ebene (P) liegen, wobei eine von der seitlichen Zustellbarkeit der Regelscheibe (20) kinematisch entkoppelte Höheneinstellung (D) ihrer Rotationsachse (A-20) über die Ebene (P) hinaus zum Positionieren der Regelscheibe (20) an dem ablegbaren Werkstück (30) veränderbar ist. Die Erfindung betrifft auch ein entsprechendes Verfahren zum spitzenlosen Schleifen.

IPC 8 full level

B24B 5/22 (2006.01); **B24B 5/30** (2006.01); **B24B 5/307** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B24B 5/22 (2013.01 - EP US); **B24B 5/30** (2013.01 - EP US); **B24B 5/307** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [XA] JP 2003191153 A 20030708 - TOSHIN TECHNICAL KK
- [XA] US 4570387 A 19860218 - UNNO KUNIHIKO [JP], et al

Cited by

EP3269500A1; CN104842229A; CN112476085A; US10232484B2; DE102021123380B3

Designated contracting state (EPC)

AL 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 SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME RS

DOCDB simple family (publication)

EP 2394783 A1 20111214; **EP 2394783 B1 20140319**; ES 2470645 T3 20140624; US 2011306273 A1 20111215; US 9085059 B2 20150721

DOCDB simple family (application)

EP 10405115 A 20100614; ES 10405115 T 20100614; US 201113156785 A 20110609