

Title (en)

Method for grinding the circulating edge surface of glazing

Title (de)

Verfahren zum Schleifen der umlaufenden Kantenfläche einer Verglasung

Title (fr)

Procédé de ponçage de la surface d'angle circonférentielle d'une vitrification

Publication

EP 2537634 A1 20121226 (DE)

Application

EP 11170781 A 20110621

Priority

EP 11170781 A 20110621

Abstract (en)

The method involves either passing an edge surface (1) on a grinding disk (3) or passing the grinding disk at the edge surface. The grinding disk is used for grinding, where circumferential grinding surface (6) is provided with circumferential projection (9). The projection is provided between the side edges. The circumferential projection is provided in engagement with edge surface only after the self centering of the side edge of a glazing through the rounded or tapered shape of areas (7,8) of the grinding surface. Independent claims are included for the following: (1) a glazing, particularly sunroof glazing, which has a contour; (2) a grinding disk for executing a grinding method; and (3) a system, in which geometric dimensions of edge surface of a glazing and geometrical dimensions of grinding surface of the grinding wheel are coordinated to each other.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Schleifen der umlaufenden Kantenfläche einer Verglasung, wobei die Kantenfläche an einer Schleifscheibe mit einer in Umfangsrichtung umlaufenden Schleiffläche vorbeigeführt wird und/oder umgekehrt, wobei die Kantenfläche eine obere und eine untere umlaufende Glaskante aufweist, wobei die Schleiffläche spiegelsymmetrisch mit äußeren Bereichen in abgerundeter bzw. abgeschrägter Form ist, die jeweils in gleicher Weise in radialer Richtung nach außen weisend vorstehend sind, wobei die Kantenfläche zum Schleifen in den Bereich zwischen den vorstehenden äußeren Bereichen der Schleiffläche einführbar ist und aufgrund der abgerundeten bzw. abgeschrägten Form der nach außen weisend vorstehenden Bereiche der Schleiffläche eine Selbstzentrierung der Kantenfläche innerhalb der Schleifscheibe erfolgt. Um die Befestigung einer derart geschliffenen Verglasung in einer umlaufenden Gummilippe sicher zu ermöglichen, soll die umlaufende Schleiffläche der Schleifscheibe zusätzlich mit wenigstens einem zwischen ihren beiden Seitenkanten vorgesehenen umlaufenden Vorsprung versehen sein.

IPC 8 full level

B24B 9/10 (2006.01); **B32B 17/10** (2006.01)

CPC (source: EP)

B24B 9/102 (2013.01); **B24B 9/107** (2013.01)

Citation (search report)

- [Y] CH 687913 A5 19970327 - BYSTRONIC MASCH [CH]
- [XY] US 5908675 A 19990601 - MARQUARDT REINHOLD [DE], et al
- [A] US 2002054976 A1 20020509 - NAKAMURA SHOJI [JP], et al
- [A] EP 0842904 A1 19980520 - NIPPON SHEET GLASS CO LTD [JP]

Cited by

EP3053703A4; CN110181418A

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 RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

DOCDB simple family (publication)

EP 2537634 A1 20121226

DOCDB simple family (application)

EP 11170781 A 20110621