

Title (en)

Grinding station for machining at least one concrete block to be glued.

Title (de)

Schleifvorrichtung zum Bearbeiten mindestens eines Betonblocks zum Verkleben.

Title (fr)

Poste de rectification pour usiner au moins un bloc de béton à coller.

Publication

**EP 2656969 A1 20131030 (FR)**

Application

**EP 13163581 A 20130412**

Priority

FR 1253697 A 20120423

Abstract (en)

The assembly (1) has a machining surface that includes an edge and another edge that is opposed to the former edge. A frame (2) is intended to be fixed with regard to a support (3). A machining device is connected to the frame, and includes a machining tool (41) comprising an abrasive band (41'). A displacement device (4) moves the band to three positions, where the band is in contact with the latter edge of the machining surface to machine a concrete block in one position. The displacement device is arranged with a trolley (10). An independent claim is also included for a correction post.

Abstract (fr)

La présente invention a pour objet un ensemble(1) pour usiner au moins un bloc de béton à coller caractérisé en ce qu'il comprend : - un châssis (2) destiné à être fixe par rapport à un support (3), - au moins un dispositif d'usinage (40) relié au châssis (2) et comprenant un outil d'usinage (41) comportant une bande abrasive (41'), le dispositif d'usinage (40) étant mobile par rapport au châssis (2), - un dispositif de déplacement (4) de la bande abrasive (41') de l'outil d'usinage (41) relativement à l'au moins un bloc de béton (5) à usiner, le dispositif de déplacement (4) étant agencé pour déplacer la bande abrasive (41') de l'outil d'usinage (41) selon un cycle comprenant au moins : - une première position (P1) dans laquelle la bande abrasive (41') de l'outil d'usinage (41) est éloignée de ladite surface à usiner de l'au moins un bloc de béton, - une deuxième position (P2) dans laquelle la bande abrasive (41') de l'outil d'usinage (41) est en contact avec la première arête de ladite surface à usiner de l'au moins un bloc de béton, - une troisième position (P3) dans laquelle la bande abrasive (41') de l'outil d'usinage (41) est en contact avec la deuxième arête de ladite surface à usiner de l'au moins un bloc de béton.

IPC 8 full level

**B24B 21/12** (2006.01); **B24B 21/00** (2006.01); **B24B 41/02** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B24B 21/006** (2013.01); **B24B 21/008** (2013.01); **B24B 21/12** (2013.01); **B24B 41/02** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] EP 1990133 A2 20081112 - HEESEMANN JUERGEN [DE]
- [A] US 3603041 A 19710907 - MCDONALD WILLIAM J
- [A] DE 8900099 U1 19890330
- [A] EP 1088636 A2 20010404 - BENASSATI VASCO [IT]

Cited by

BE1024541B1; CN104002219A; CN106166700A; CN112091781A

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 2656969 A1 20131030**; **EP 2656969 B1 20170621**; FR 2989615 A1 20131025; FR 2989615 B1 20140411

DOCDB simple family (application)

**EP 13163581 A 20130412**; FR 1253697 A 20120423