

Title (en)

Device for machining workpieces with integrated tool alignment unit

Title (de)

Vorrichtung zum Bearbeiten von Werkstücken mit integrierter Werkzeug-Abrichteinheit

Title (fr)

Dispositif d'usinage de pièces doté d'une unité de dressage d'outil intégrée

Publication

EP 2708325 A1 20140319 (DE)

Application

EP 13183628 A 20130910

Priority

DE 102012108628 A 20120914

Abstract (en)

The device has a rotatably mounted rotary table (11) that is provided with clamping units (12) for clamping a workpiece (13). The rotary table is rotatably moved into processing regions of processing stations. A drive unit (18) is mounted onto processing station finish tool (14) that is moved to feasible position. A circumference of rotary table is provided with supply pipe (24) that is connected to central supply station (20).

Abstract (de)

Eine Vorrichtung zum Bearbeiten von Werkstücken (13) mit mindestens zwei Bearbeitungsstationen und mit einem drehbar gelagerten Rundtisch (11), wobei an dem Rundtisch (11) mindestens zwei Spannvorrichtungen (12) zum Einspannen je eines Werkstückes (13) angeordnet sind und die eingespannten Werkstücke (13) durch eine Drehbewegung des Rundtisches (11) in die Bearbeitungsbereiche der Bearbeitungsstationen transportierbar sind, ist dadurch gekennzeichnet, dass an dem Rundtisch (11) zwischen zwei Spannvorrichtungen (12) wenigstens eine, einen Antrieb (18) für ein Abrichtwerkzeug (17) aufweisende Abrichteinheit (16) für ein an einer Bearbeitungsstation angebrachtes Finishwerkzeug (14, 27) angeordnet ist, welche durch Drehung des Rundtisches (11) in jede einer Bearbeitungsstation mit einem daran angeordneten, von dem eingesetzten Abrichtwerkzeug (17) abzurichtenden Finishwerkzeug (14, 27) zugeordnete Abrichtposition überführbar ist, und dass an der Vorrichtung ortsfest eine zentrale Versorgungsstation (20) für ein dem Antrieb (18) der Abrichteinheit (16) zuzuleitendes Fluid angeordnet und an dem Rundtisch (11) eine Mehrzahl von untereinander durch eine sich längs des Umfanges des Rundtisches (11) erstreckende Versorgungsleitung (24) verbundenen Übernahmestationen (23) für das Fluid angeordnet ist derart, dass in jeder von der Abrichteinheit (16) eingenommenen Abrichtposition eine der Übernahmestationen (23) an die zentrale Versorgungsstation (20) angekoppelt ist, wobei die Abrichteinheit (17) mit einer der Übernahmestationen (23) oder der Versorgungsleitung (24) verbunden ist.

IPC 8 full level

B24B 27/00 (2006.01); **B24B 7/04** (2006.01)

CPC (source: EP)

B24B 7/04 (2013.01); **B24B 27/0069** (2013.01)

Citation (applicant)

- DE 10016897 A1 20011018 - SUPFINA GRIESHABER GMBH & CO [DE]
- DE 102006019135 A1 20071108 - THIELENHAUS TECHNOLOGIES GMBH [DE]

Citation (search report)

- [A] DE 10016897 A1 20011018 - SUPFINA GRIESHABER GMBH & CO [DE]
- [A] DE 1552762 A1 19690925 - KEHR & WICHMANN MASCHINENFABRI
- [A] JP 2012011510 A 20120119 - HONDA MOTOR CO LTD

Cited by

CN105328547A; CN109227378A

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 2708325 A1 20140319; **EP 2708325 B1 20150527**; DE 102012108628 B3 20140515

DOCDB simple family (application)

EP 13183628 A 20130910; DE 102012108628 A 20120914