

Title (en)

Method and device for producing a workpiece with at least one step

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung eines mindestens eine Stufe aufweisenden Werkstücks

Title (fr)

Procédé et dispositif de fabrication d'une pièce usinée présentant au moins un étage

Publication

**EP 2743030 A2 20140618 (DE)**

Application

**EP 13005787 A 20131212**

Priority

- DE 102012024248 A 20121212
- DE 202012011897 U 20121212

Abstract (en)

The apparatus has grinding discs (1) which are arranged opposingly with respect to each other. The stage connecting rods (W1-W3) are accommodated in grinding chamber. The grinding discs are provided with grinding elements (1b,1c). The thickness of grinding elements (1c) is set different from thickness of grinding elements (1b) such that grinding elements having stepped height is formed in grinding chambers.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines mindestens eine Stufe aufweisenden Werkstücks (W1-W3), insbesondere eines mindestens eine Stufe aufweisenden Pleuels, bei dem das Werkstück (W1; W2; W3) in einem durch zwei Schleifscheiben (1, 1') begrenzten Schleifraum (10) eingebracht wird. Erfindungsgemäß ist vorgesehen, dass ein erstes Ende (W1'; W2'; W3') des Werkstücks (W1; W2; W3) in einem durch erste Schleifelemente (1a; 1a') der Schleifscheiben (1, 1') begrenzten ersten Teil-Schleifraum (10a) eingebracht und von diesen bearbeitet wird, dass nach der Bearbeitung des Werkstücks (W1; W2; W3) durch die ersten Schleifelemente (1a, 1a') der Schleifscheiben (1, 1') im ersten Teil-Schleifraum (10a) dieses Werkstück (W1; W2; W3) von einer Werkstücktransporteinrichtung weiter in den Schleifraum (10) eingebracht wird, so dass das zweite Ende (W1"; W2"; W3") in einem durch zweite Schleifelemente (1 b, 1b') der Schleifscheiben (1, 1') begrenzten zweiten Teil-Schleifraum (10b) des Schleifraums bearbeitet und das Werkstück (W1; W2; W3) mit seinem ersten Ende (W1'; W2'; W3') in einem durch dritte Schleifelemente (1c, 1c') begrenzten Teil-Schleifraums (10c) bearbeitet wird, wobei die Höhe des ersten Teil-Schleifraums (10a) des Schleifraums (10), die Höhe des zweiten Teil-Schleifraums (10b) und diejenige des dritten Teil-Schleifraums (10c) unterschiedlich sind.

IPC 8 full level

**B24B 7/17** (2006.01); **B24B 7/06** (2006.01); **B24B 27/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B24B 7/06** (2013.01); **B24B 7/17** (2013.01); **B24B 27/0069** (2013.01); **B24B 27/0076** (2013.01); **B24D 7/06** (2013.01)

Citation (applicant)

DE 102006009938 B4 20081113 - DISKUS WERKE SCHLEIFTECHNIK GM [DE]

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 2743030 A2 20140618; EP 2743030 A3 20170927**

DOCDB simple family (application)

**EP 13005787 A 20131212**