

Title (en)
Trimming tool, and method for manufacturing the same

Title (de)
Abrichtwerkzeug sowie ein Verfahren zu dessen Herstellung

Title (fr)
Outil d'ajustement et son procédé de fabrication

Publication
EP 2835220 A1 20150211 (DE)

Application
EP 13179579 A 20130807

Priority
EP 13179579 A 20130807

Abstract (en)
[origin: WO2015018627A1] The invention relates to a dressing tool, comprising a main body (2), the working surface (6) of which is covered with hard-material grains (7) distributed on the main body (2). According to the invention, recesses (8) for accommodating the hard-material grains (7) are created in the main body (2), wherein the recesses are then filled with an adhesive, the excess adhesive is removed across the main body (2), and thereafter the hard-material grains (7) are flung onto the main body (2), so that only the grains (7) located in the recesses (8) remain adherent to the working surface of the tool. Said hard-material grains can then be bonded to the main body by means of a physical and/or chemical bond. Thus, a distribution of the grains over the working surface of the tool that can be precisely defined in advance is ensured.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Abrichtwerkzeug mit einem Grundkörper (2), dessen Arbeitsfläche (6) mit auf dem Grundkörper (2) verteilt angeordneten Hartstoffkörnern (7) belegt ist. Erfindungsgemäss werden in den Grundkörper (2) Vertiefungen (8) zur Aufnahme der Hartstoffkörner (7) eingebracht, wobei diese anschliessend mit einem Klebstoff gefüllt werden, der überschüssige Klebstoff über den Grundkörper (2) abgezogen wird und danach die Hartstoffkörner (7) auf den Grundkörper (2) geschleudert werden, so dass auf der Arbeitsfläche des Werkzeugs nur die in den Vertiefungen (8) befindlichen Körner (7) haftend bleiben. Diese Hartstoffkörner können anschliessend mit einer physikalischen und/oder chemischen Bindung mit dem Grundkörper verbunden werden. Dadurch ist eine vorab genau festlegbare Verteilung der Körner über die Arbeitsfläche des Werkzeugs sichergestellt.

IPC 8 full level
B24B 53/12 (2006.01); **B24D 18/00** (2006.01)

CPC (source: EP RU US)
B24B 53/04 (2013.01 - EP US); **B24B 53/06** (2013.01 - EP US); **B24B 53/12** (2013.01 - EP RU US); **B24D 18/00** (2013.01 - RU); **B24D 18/0072** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)
EP 2535145 A2 20121219 - REISHAUER AG [CH]

Citation (search report)
• [X1] DE 29819006 U1 19990204 - KAISER MICHAEL DR ING [DE]
• [X1] WO 2008101263 A1 20080828 - RAPPOLD WINTERTHUR TECHNOLOGIE [AT], et al
• [XA] US 2009038234 A1 20090212 - YEN TIEN-YUAN [TW]
• [A] EP 1331063 A1 20030730 - WENDT GMBH [DE]

Cited by
WO2024132707A1

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 2835220 A1 20150211; **EP 2835220 B1 20190911**; BR 112016001035 A2 20170725; BR 112016001035 B1 20220111; CN 105612028 A 20160525; CN 105612028 B 20191022; ES 2756849 T3 20200427; JP 2016527095 A 20160908; JP 2019089199 A 20190613; JP 7043438 B2 20220329; KR 102256194 B1 20210526; KR 20160040146 A 20160412; RU 2016103056 A 20170908; RU 2016103056 A3 20180625; RU 2675328 C2 20181218; US 10160095 B2 20181225; US 2016176018 A1 20160623; WO 2015018627 A1 20150212

DOCDB simple family (application)
EP 13179579 A 20130807; BR 112016001035 A 20140718; CN 201480040678 A 20140718; EP 2014065484 W 20140718; ES 13179579 T 20130807; JP 2016532297 A 20140718; JP 2019017688 A 20190204; KR 20157036998 A 20140718; RU 2016103056 A 20140718; US 201414905398 A 20140718