



⑫ **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

⑳ Anmeldenummer : **91810118.9**

⑤① Int. Cl.⁵ : **B24B 5/18**

㉔ Anmeldetag : **22.02.91**

③① Priorität : **23.03.90 CH 975/90**

⑦② Erfinder : **Pfluger, Walter**
Stöcklimattstrasse 38
CH-4513 Langendorf (CH)

④③ Veröffentlichungstag der Anmeldung :
02.10.91 Patentblatt 91/40

⑦④ Vertreter : **Tschudi, Lorenz et al**
Bovard AG Patentanwälte VSP
Optingenstrasse 16
CH-3000 Bern 25 (CH)

⑧④ Benannte Vertragsstaaten :
AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL SE

⑦① Anmelder : **Agathon A.G. Maschinenfabrik**
Obere Steingrubenstrasse 48
CH-4500 Solothurn (CH)

⑤④ **Spitzenlose Rundscheifmaschine.**

⑤⑦ Die Maschine umfasst ein Maschinenbett (1), eine Schleifscheibe (2), eine Regelscheibe (3), welche in Längsrichtung der Maschine in einem horizontalen Abstand zur Schleifscheibe angeordnet ist, sowie eine zwischen den Scheiben vorgesehene Werkstückauflage (4) zum Halten eines zu bearbeitenden Werkstückes. Die Werkstückauflage (4) ist am Maschinenbett angeordnet, umfasst einen Auflagekörper (17) und ist nur in der Höhe der Maschine verstellbar. An einer ersten in einer horizontalen Ebene schwenkbaren Platte (5) ist ein erster in Längsrichtung der Maschine verschiebbarer Längsschlitten (7) und an diesem ein in Querrichtung der Maschine verschiebbarer erster Querschlitten angeordnet. Der letztere umfasst die Schleifscheibe (2). In analoger Weise ist die Regelscheibe (3) an einem zweiten Querschlitten (11) angeordnet, welcher seinerseits an einem zweiten Längsschlitten (10) befestigt ist, der wiederum auf einer zweiten horizontal schwenkbaren Platte (9) montiert ist. Je eine erste und eine zweite Abrichtvorrichtung (12, 13) zum Abrichten der Schleifscheibe bzw. der Regelscheibe sind ortsfest mit je einer der schwenkbaren Platten (5, 9) verbunden. Durch diese Anordnung kann sowohl die Werkstückzuführung als auch die Inprozessmessung vereinfacht werden. Die zum Antreiben der genannten Längs- und Querschlitten numerisch gesteuerten Achsen können zum Zustellen der Scheiben (2, 3) an das Werkstück und zum Zustellen der Scheiben (2, 3) an die entsprechende Abrichtvorrichtung (12, 13) benutzt werden. Relativ teure numerisch gesteuerte Antriebe lassen sich dadurch in ihrer Anzahl gegenüber zum Stand der Technik zählenden Maschinen reduzieren.

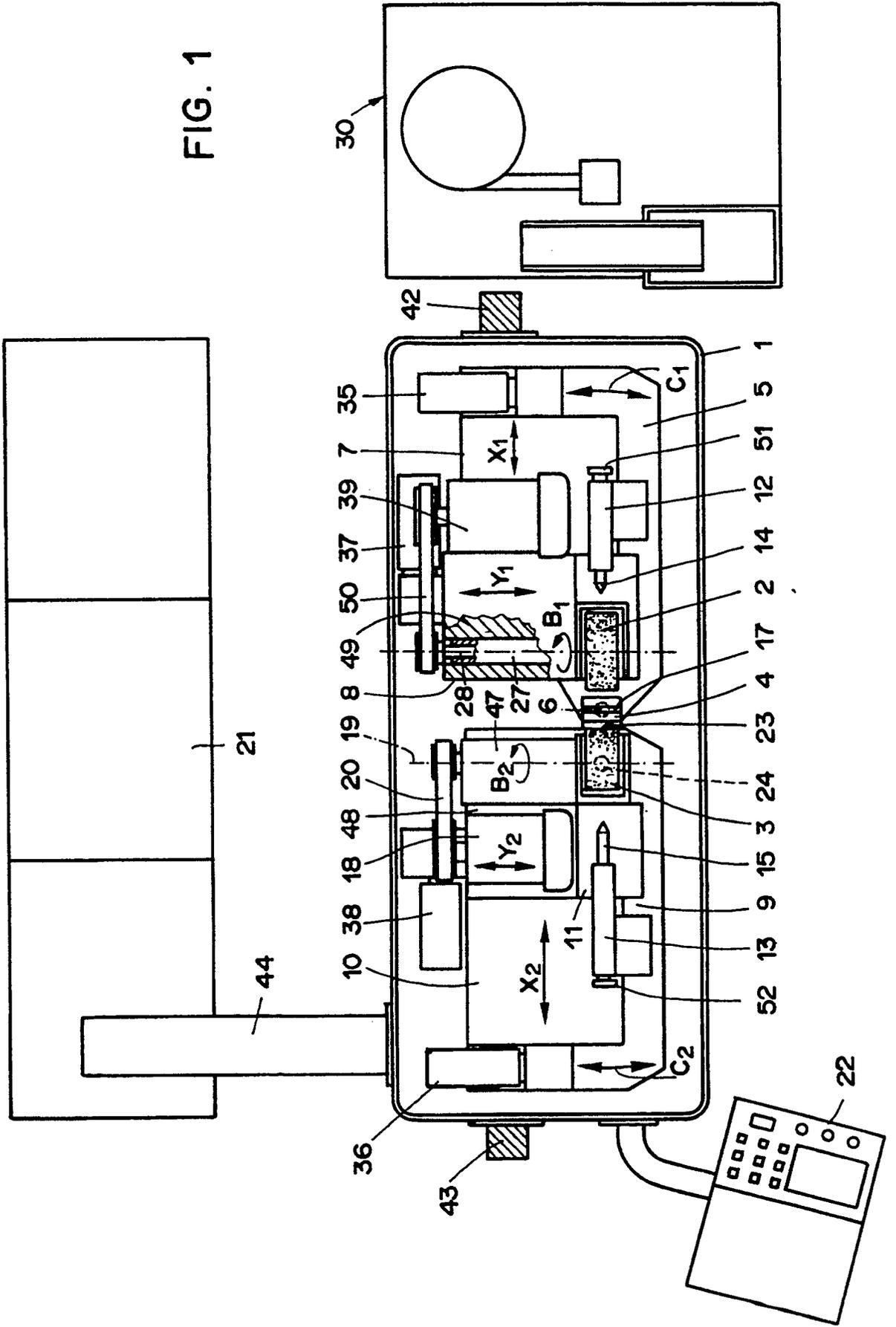


FIG. 1

SPITZENLOSE RUNDSCHEIFMASCHINE

Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf eine spitzenlose Rundschleifmaschine gemäss dem Oberbegriff des Patentanspruches 1.

Spitzenlose Rundschleifmaschinen der obgenannten Gattung sind üblicherweise mit einem fest mit dem Maschinenbett verbundenen Schleifscheibenspindelstock als Träger der Schleifscheibe ausgerüstet. Die der Schleifscheibe gegenüberliegende Regelscheibe ist mit einem Regelscheibenspindelstock dem Stand der Technik entsprechend auf einem Regelscheibenschlitten gelagert. Die Regelscheibe kann zum Einstellen der Maschine beispielsweise wie folgt verstellt werden:

- Zustellen der Regelscheibe in radialer Richtung zur Schleifscheibe,
- vertikales Schwenken der Regelscheibe zum Einstellen des axialen Vorschubes des Werkstückes,
- Längsbewegung in Achsrichtung zum Ausrichten der Regelscheibenkanten und
- horizontales Schwenken der auf dem Schlitten angeordneten Regelscheibe um eine vertikale Achse zum Einstellen einer bestimmten ausgerichteten Lage zur Schleifscheibe.

Die sich zwischen der Schleifscheibe und der Regelscheibe befindende Werkstückauflage ist üblicherweise auf dem Regelscheibenschlitten angeordnet und zum Anpassen der Maschine an unterschiedliche Werkstückdurchmesser in radialer Richtung relativ zur Regelscheibe verstellbar. Die Werkstückauflage umfasst im weiteren einen Werkstückauflagekörper, welcher in der Höhe, sowie in der Achsrichtung der Regelscheibe verschiebbar ist. Zum Ausgleichen einer Konizität oder Ausrichten einer Parallelität gegenüber der Schleifscheibe und/oder gegenüber der Regelscheibe ist der Werkstückauflagekörper zusätzlich horizontal verschwenkbar angeordnet.

Sowohl der Regelscheibe als auch der Schleifscheibe ist je eine Abrichtvorrichtung mit einem Abrichtorgan zugeordnet. Zum Zustellen des entsprechenden Abrichtorganes an die Regelscheibe bzw. an die Schleifscheibe umfasst jede der Abrichtvorrichtungen je einen in der Längsrichtung der Maschine bewegbaren ersten Abrichtschlitten sowie je einen rechtwinklig zum ersten Abrichtschlitten bewegbaren zweiten Abrichtschlitten.

Es ist ebenfalls bekannt, die einzelnen der genannten Schlitten und/oder die Ein- und Zustellbewegungen der weiteren der genannten Maschinenteile numerisch gesteuert anzutreiben.

Maschinen der oben skizzierten, zum Stand der Technik gehörenden Art können verbessert werden. Wegen der Längsbewegbarkeit und Verschwenkbarkeit des Werkstückauflagekörpers muss im Falle des Vorhandenseins einer automatischen Werkstückzu-

führung diese der jeweiligen Lage des genannten Körpers anpassbar und nachführbar sein. Dies bedingt einen erheblichen konstruktiven und steuerungstechnischen Aufwand. Weil die Schleifscheibe unverschwenkbar mit dem Maschinenbett verbunden ist hat jede Schwenkbewegung des Werkstückauflagekörpers gegenüber der Schleifscheibe ein erneutes Nachjustieren der Regelscheibe zur Folge.

Es ist die Aufgabe der vorliegenden Erfindung eine Maschine vorzuschlagen, bei der es nicht notwendig ist, die Werkstückzuführung der jeweiligen Position des Werkstückauflagekörpers anzupassen und bei der die Verschwenklage des letzteren relativ zur Schleifscheibe geändert werden kann, ohne dass ein Nachjustieren der Regelscheibe notwendig ist.

Die Erfindung löst diese Aufgabe mit einer Maschine, die die im kennzeichnenden Teil des Patentanspruches 1 aufgeführten Merkmale aufweist.

Dadurch, dass die Schleifscheibe in den aufgeführten verschiedenen Richtungen verstellbar angeordnet ist, kann die Werkstückauflage mit dem Maschinenbett im wesentlichen fest verbunden werden. Die Schwenklage der Werkstückauflage relativ zur Schleifscheibe wird im Rahmen der Verstellmöglichkeiten der letzteren durch das Verstellen der Schleifscheibe eingestellt. Die relative Lage der Regelscheibe zur Werkstückauflage bleibt dabei unverändert, d. h. die Regelscheibe braucht nicht neu eingestellt zu werden. Die Werkstückauflage ist von der Regelscheibe entkoppelt. Durch die sich immer am gleichen Ort befindliche Werkstückauflage kann die Werkstückzuführeinrichtung gegenüber dem Stand der Technik mit kleinerem Aufwand realisiert werden. Als weiterer Vorteil können durch die erfindungsgemässe Ausführungsform der Maschine Inprozessmessungen beträchtlich vereinfacht werden.

Zusätzliche vorteilhafte Wirkungen sind mit der erfindungsgemässen Maschine mit Ausführungsformen wie sie in den abhängigen Patentansprüchen aufgeführt sind erzielbar.

Für viele Bearbeitungsfälle hat es sich als vorteilhaft erwiesen, die Schleifscheibe durch periodische Hin- und Herbewegungen oszillierend auszuführen. Dadurch, dass der massige Antriebsmotor für die Schleifscheibe durch besondere konstruktive Massnahmen diese Oszillationsbewegungen nicht mitmachen muss, kann der Querschlittenantrieb für die Schleifscheibe kleiner dimensioniert werden.

Durch das Antreiben der Regelscheibe mittels einem Servomotor, der über einen Zahnriemen mit der Regelscheibenachse gekoppelt ist, ist die nachteilige Wärmeentwicklung der sonst verwendeten Schneckengetriebe beseitigbar.

Durch die praktisch identische Anordnung des Schleifscheiben- und des Regelscheibenspindelstockes mit je den gekennzeichneten Einstellmöglichkeiten können spezielle Schlitten für die Abrichtvorrichtungen weggelassen werden. Die letzteren können beispielsweise ortsfest mit den schwenkbaren Platten verbunden sein. Mit den zum Verstellen der Schleif- und der Regelscheibe vorhandenen Längs- und Querschlitzen können die beiden Scheiben sowohl dem zu bearbeitenden Werkstück als auch je der entsprechenden Abrichtvorrichtung zugeführt werden. Die gleichen numerisch gesteuerten Achsen sind einerseits für den Bearbeitungsvorgang und andererseits für den Abrichtvorgang verwendbar. Gegenüber zum Stand der Technik zählenden Maschinen können auf diese Weise relativ teure numerisch gesteuerte Antriebe in ihrer Anzahl reduziert werden. Gegenüber üblicherweise sechs CNC-gesteuerten Achsen sind in der erfindungsgemässen Maschine zum Ausführen von mindestens sich entsprechenden Funktionen nur noch deren vier notwendig.

Mit der erfindungsgemässen spitzenlosen Rundschleifmaschine sind die folgenden Bearbeitungsoperationen in vorteilhafter Weise durchführbar:

- Einstechschleifen
- Schrägeinstechschleifen komplexer Formen
- Durchlaufschleifen
- Schulerschleifen
- Konzentrischschleifen

Die vorliegende Erfindung wird im folgenden anhand von Zeichnungen beispielsweise näher beschrieben. Es zeigen

Fig. 1 einen Grundriss der erfindungsgemässen Maschine,

Fig. 2 eine Seitenansicht der Maschine gemäss der Fig. 1, und

Fig. 3 eine isometrische Darstellung zum Verdeutlichen der verschiedenen Einstellbewegungen der Schleif- und der Regelscheibe.

Die erfindungsgemässe spitzenlose Rundschleifmaschine, die in den Fig. 1 bis 3 dargestellt ist, umfasst ein Maschinenbett 1, an welchem eine erste horizontale Platte 5 um eine vertikale Achse 6 schwenkbar gelagert ist (Schwenkrichtung C1). Der der Schwenkachse gegenüberliegende Randbereich der Platte 5 ist durch eine Aufliegeführung 40 abgestützt. Auf der Schwenkplatte 5 ist ein erster Längsschlitten 7 angeordnet, der einen in Längsrichtung X1 der Maschine verschiebbaren Teil aufweist. An diesem Teil ist ein erster Querschlitten 8 angeordnet, der einen senkrecht zur Richtung X1 in Querrichtung Y1 der Maschine verschiebbaren Teil aufweist. An diesem ist ein Schleifscheibenspindelstock 49 mit einer drehbar gelagerten Schleifscheibe 2 befestigt. Die Achse der Schleifscheibe 2 ist als Nabe 27 ausgeführt, in welche eine Welle 28 längsverschiebbar eingreift. Die Drehmomentübertragung von der Welle zur

Nabe erfolgt beispielsweise mittels einer Kerbverzahnung oder mittels Passfedern. Die Welle 28 ist beispielsweise über einen Keilriementrieb 50 mit dem Antriebsmotor 39 gekoppelt, welcher in diesem Beispiel auf dem ersten Längsschlitten 7 angeordnet ist. Dieser Aufbau hat die vorteilhafte Wirkung, dass der massige Antriebsmotor 39 beim Hin- und Herbewegen der Schleifscheibe 2, beispielsweise wenn letztere ihre vorgesehenen Oszillationsbewegungen beim Bearbeiten von Werkstücken ausführt, nicht mitbewegt werden muss. Eine Ausführungsform, bei welcher der Antriebsmotor 39 am ersten Querschlitzen 8 befestigt ist, ist insbesondere für sehr kleine Maschinen ebenfalls möglich. Das Pulley des Keilriementriebes 50 kann in diesem Fall direkt an der Schleifscheibenachse befestigt werden. Die Drehrichtung der Achse ist in den Figuren mit B1 bezeichnet. An der ersten schwenkbaren Platte 5 ist eine erste Abrichtvorrichtung 12 für die Schleifscheibe 2 angeordnet und mit der genannten Platte fest verbunden. Die erste Abrichtvorrichtung 12 umfasst ein erstes Abrichtorgan 14, beispielsweise einen Diamanten, welcher auf Zentrumhöhe 16 der Schleifscheibenachse positioniert und mittels einer Feststelleinrichtung 51 in der Abrichtvorrichtung 12 gehalten ist. Eine Werkstückauflage 4 ist beabstandet zur Mantelfläche der Schleifscheibe mit dem Maschinenbett 1 lediglich in der Höhe A1 verstellbar verbunden. Die Werkstückauflage 4 umfasst einen Werkstückauflagekörper 17. Der horizontale Abstand und die horizontale Winkellage der Schleifscheibe 2 zum Auflagekörper 17 wird mittels der schwenkbaren ersten Platte 5, des ersten Längsschlittens 7 und des ersten Querschlitzen 8 eingestellt.

Eine Werkstückzuführeinrichtung 31 umfasst beispielsweise eine an vertikalen Ständern 42, 43 befestigte, über der Maschine angeordnete horizontale Transportschiene 29. Ein an letzterer längsverschiebbar angeordneter Transportschlitten 32 weist vertikal bewegbare Zuführarme 33, 34 zum Entnehmen oder Abgeben von Werkstücken an einer Werkstückbereitstellungseinrichtung 30 und zum Zuführen eines zu bearbeitenden Werkstückes an den Auflagekörper 17 oder zum Entnehmen eines bearbeiteten Werkstückes vom Auflagekörper 17 auf. Es ist einleuchtend und sofort ersichtlich, dass das Zuführen und Entnehmen der Werkstücke beim Auflagekörper 17 gegenüber dem Stand der Technik einfacher ist, wenn der Auflagekörper in der Längsrichtung der Maschine immer am gleichen Ort positioniert und immer in Querrichtung zur Maschine ausgerichtet ist. Der konstruktive und der steuerungstechnische Aufwand der Zuführeinrichtung können dadurch erheblich reduziert werden. Weil sich das Werkstück praktisch immer in der gleichen Position befindet, die als sogenannte Nulllage bezeichnet werden könnte, ist auch der Steuerungsaufwand oder der Programmieraufwand für Inprozessmessungen wesentlich

geringer als bei herkömmlichen Maschinen. Im gezeigten Ausführungsbeispiel ist sowohl der erste Längsschlitten 7 als auch der erste Querschlitten 8 je mit einer CNC-gesteuerten, in den Figuren nicht speziell dargestellten Achse versehen. Die Achsen werden je durch einen Antriebsmotor 35 für den Längsschlitten und durch einen Antriebsmotor 37 für den Querschlitten angetrieben. Die Antriebsmotoren sind mit einer zugeordneten elektronischen Steuerung 21, 22 elektrisch verbunden. Die Antriebsmotoren können entweder Schrittmotoren sein oder Servomotoren, wobei die effektive Stellung der beiden Schlitten über nicht dargestellte Positionsgeber der elektronischen Steuerung zurückgemeldet werden. Es ist im weiteren ebenfalls möglich und vorgesehen, die erste Platte 5 mittels einem CNC-gesteuerten Schwenkantrieb auszurüsten. Dieser ist der Uebersichtlichkeit wegen aus den Fig. nicht ersichtlich. Die Schwenkachse 6 für die erste Platte 5 ist im Bereich der Schleifscheibe 2 angeordnet. Es hat sich dabei im Verlaufe der Entwicklung der Maschine als vorteilhaft erwiesen, die Schwenkachse 6 für die erste Platte 5 mittig durch die Werkstückauflage 4 verlaufen zu lassen.

Horizontal beabstandet zur Schleifscheibe 2 ist in Längsrichtung der Maschine eine Regelscheibe 3 vorhanden. Sie ist an einem Regelscheibenspindelstock 47 angeordnet und um eine Achse 19 drehbar gelagert. Die Drehrichtung der Regelscheibe ist in den Figuren mit B2 angegeben. Der Regelscheibenspindelstock 47 ist an einem Haltewinkel 48 befestigt und gegenüber dem letzteren in vertikaler Richtung V2 neigbar. Ein Servomotor 18, der über einen Zahnriemen 20 mit der Regelscheibenachse 19 gekoppelt ist, sorgt für den stufenlos regelbaren Antrieb der letzteren. Gegenüber üblicherweise verwendeten Schneckengetrieben zum Antreiben der Regelscheibe ist die Wärmeentwicklung bei dem mit einem Zahnriementrieb ausgeführten Antrieb der erfindungsgemässen Maschine beträchtlich kleiner, was sich in vorteilhafter Weise auswirkt. Der Regelscheibenspindelstock 47 und der Haltewinkel 48 sind an einem in Querrichtung Y2 der Maschine verschiebbaren zweiten Querschlitten 11 befestigt. Der letztere ist auf einem zweiten, in Längsrichtung X2 der Maschine verschiebbaren Längsschlitten 10 angeordnet. Dieser ist wiederum, praktisch identisch mit der Ausführung der Schleifscheibenseite, auf einer zweiten horizontalen und schwenkbaren Platte 9 montiert. Diese ist an einer weiteren vertikalen Schwenkachse 24, die in vorteilhafter Weise etwa mittig unter der Regelscheibe 3 angeordnet ist, in der Richtung C2 schwenkbar gelagert. Der Randbereich, der der Schwenkachse 24 der zweiten Platte 9 gegenüberliegt, ist durch eine weitere Aufliegeführung 41 abgestützt. In analoger Weise zur Schleifscheibenseite werden die zweiten Schlitten 10, 11 für die Regelscheibe 3 in bevorzugter Weise ebenfalls durch

CNC-gesteuerte Antriebe 36, für den Längsschlitten 10, und 38 für den Querschlitten 11, eingestellt. Eine zweite Abrichtvorrichtung 13 ist an der zweiten Platte 9 unverschiebbar montiert, wobei diese zweite Abrichtvorrichtung 13 ein zweites Abrichtorgan 15, beispielsweise in Form eines weiteren Diamanten umfasst, welcher auf der Zentrumhöhe 16 der Regelscheibenachse 19 angeordnet ist. Das zweite Abrichtorgan 15 ist mit Festhaltungsmitteln 52 an der zweiten Abrichtvorrichtung 13 befestigt. Die Schwenkbewegung der zweiten Platte kann, obschon dies in der Zeichnung nicht dargestellt ist, ebenfalls durch einen weiteren numerisch gesteuerten Antrieb erfolgen.

Ein ganz wesentlicher Vorteil der erfindungsgemässen Maschine besteht nun darin, dass die bereits genannten Längs- bzw. Querschlitten 7, 10; 8, 11 nicht nur zum Zustellen der Schleifscheibe 2 und der Regelscheibe 3 an ein zu bearbeitendes Werkstück benutzt werden, sondern ebenfalls zum Zustellen der Schleifscheibe 2 an die erste Abrichtvorrichtung 12 sowie zum Zustellen der Regelscheibe 3 an die zweite Abrichtvorrichtung 13 benutzbar sind. Mit vier numerisch gesteuerten Achsen X1, Y1, X2, Y2, die in herkömmlichen Maschinen schon alleine zum Steuern der beiden Abrichtvorrichtungen aufgewendet werden müssen, können bei der erfindungsgemässen Maschine sowohl die Abrichtvorgänge als auch die Bearbeitungsvorgänge gesteuert werden. Gegenüber herkömmlichen Maschinen sind dabei mindestens zwei der relativ teuren numerischen Antriebe einsparbar. Im weiteren können Konizitätsausgleiche oder Parallelitätsausrichtungen durch die Schleifscheibe 2 und/oder die Regelscheibe 3 vorgenommen werden. Eine Verstellung, nur entweder auf der Schleifscheibenseite oder auf der Regelscheibenseite bedingt nicht zwangsläufig das Nachjustieren der anderen Seite. Dies, weil die Werkstückauflage 4 in ihrer horizontalen Ebene unverschwenkbar ausgeführt ist. Steuerungstechnische Vorteile resultieren aus dieser Anordnung.

Das Programmieren der Maschine erfolgt über ein Steuertableau 22, das mit Elektronikschränken 21 der elektronischen Steuerung über einen Kabelkanal 44 verbunden ist.

Selbstverständlich ist es möglich, die vorgängig beispielsweise genannten Einstellknöpfe 45 und 46 für die Höheneinstellung A1 des Auflagekörpers der Maschine ebenfalls durch einen weiteren numerisch gesteuerten Antrieb zu ersetzen.

Ebenfalls die vertikale Neigungseinstellung V2 der Regelscheibe 3 kann wahlweise manuell oder durch einen zusätzlichen numerisch gesteuerten betrieb erfolgen. Eine Schutzhaube 53 überdeckt das Maschinenbett mit den darauf vorhandenen Schleif- und Regelscheibenanordnungen.

Die der Maschine zugeordnete elektronische Steuerung 21, 22 kann unter anderem ebenfalls zum Berechnen der Regelscheibenkontur und zum Erzeu-

gen der letzteren durch die zweite Abrichtvorrichtung 13 benutzt werden. Da die Abrichtung der Regelscheibe auf Zentrumshöhe erfolgt, ist eine Umrechnung der zu erzeugenden Regelscheibenkontur in Funktion der Höhenlage sowie des Durchmessers eines zu bearbeitenden Werkstückes und der Neigung der Regelscheibe notwendig. Diese Umrechnung muss erfolgen, weil ein Werkstück meistens oberhalb der Zentrumshöhe 16 der Regel- und der Schleifscheibe bearbeitet wird, während die Abrichtung der Regelscheibe auf Zentrumshöhe erfolgt. Ohne Umrechnung ergäbe sich eine Verzerrung der Regelscheibenkontur.

Die in diesem Beispiel gezeigte Ausführungsform der erfindungsgemässen spitzenlosen Rundschleifmaschine ist bis zu Antriebsleistungen der Schleifscheibe von ca. 9 kW geeignet. Die Bearbeitungsdurchmesser der Werkstücke liegen vorteilhafterweise unterhalb von etwa 15 mm. Durch entsprechend angepasste und verstärkte Konstruktionen wären natürlich auch grössere Maschinen, die die erfindungsgemässen Merkmale aufweisen, herstell- und einsetzbar.

Es soll ausdrücklich vermerkt sein, dass wegen der im wesentlichen gleichen Anordnung sowohl der Schleifscheibe 2 als auch der Regelscheibe 3 an der Maschine, Konstruktionsmerkmale, die im vorliegenden Beispiel im Zusammenhang mit der Schleifscheibe beschrieben worden sind, im gleichen Sinne entweder auch auf der Regelscheibenseite vorhanden sein könnten und umgekehrt.

Patentansprüche

1. Spitzenlose Rundschleifmaschine mit einem Maschinenbett (1), einer Schleifscheibe (2), einer Regelscheibe (3), welche in Längsrichtung der Maschine beabstandet zur Schleifscheibe angeordnet ist, sowie einer zwischen den Scheiben (2, 3) vorgesehenen Werkstückauflage (4) zum Halten eines zu bearbeitenden Werkstückes, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstückauflage (4) am Maschinenbett (1) angeordnet ist, dass mindestens eine erste um eine vertikale Achse (6) schwenkbare Platte (5) vorhanden ist, dass an dieser ein in der Längsrichtung der Maschine verschiebbarer erster Längsschlitten (7) und an diesem ein rechtwinklig zur Längsrichtung in einer Querrichtung verschiebbarer erster Querschlitten (8) vorhanden sind, und dass die Schleifscheibe (2) am ersten Querschlitten (8) angeordnet ist.
2. Maschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass eine zweite um eine weitere senkrechte Schwenkachse (24) schwenkbare Platte (9) vorhanden ist, dass an der zweiten schwenkbaren Platte (9) ein in der Längsrichtung verschiebbarer zweiter Längsschlitten (10) und an diesem ein in der Querrichtung verschiebbarer zweiter Querschlitten (11) vorhanden sind, und dass die Regelscheibe (3) am zweiten Querschlitten (11) angeordnet ist.
3. Maschine nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Schwenkachse (6) der ersten Platte (5) im Bereich der Schleifscheibe (2) angeordnet ist und vorzugsweise mittig durch die Werkstückauflage (4) verläuft.
4. Maschine nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass zum Verschieben je der ersten und zweiten Längs- (7, 10) bzw. Querschlitten (8, 11) jeder der Schlitten eine numerisch gesteuerte Achse aufweist.
5. Maschine nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstückauflage (4) lediglich in der Höhe verstellbar angeordnet ist.
6. Maschine nach Anspruch 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, dass die numerisch gesteuerte Achse des ersten Querschlittens (8) als Oszillationsachse zum Ausführen von periodischen Hin- und Herbewegungen der Schleifscheibe (2) in der Querrichtung der Maschine ausgeführt ist.
7. Maschine nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass auf dem ersten Längsschlitten (7) ein Antriebsmotor (39) für die Schleifscheibe (2) angeordnet ist und dass Mittel (27, 28), die ein relatives Verschieben der Schleifscheibe (7) in Querrichtung zum Antriebsmotor zulassen, vorhanden sind.
8. Maschine nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Regelscheibe (3) durch einen stufenlos regelbaren Servomotor (18) angetrieben ist, und dass der Servomotor mit der Achse (19) der Regelscheibe (3) über einen Zahnriemen (20) gekoppelt ist.
9. Maschine nach einem der Ansprüche 2 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass eine erste Abrichtvorrichtung (12) mit der ersten schwenkbaren Platte (5) und eine zweite Abrichtvorrichtung (13) mit der zweiten schwenkbaren Platte (9) je ortsfest verbunden ist und dass jede der Abrichtvorrichtungen (12, 13) ein Abrichtorgan (14, 15) umfasst, welches in der Zentrumshöhe (16) der Schleif- (2) bzw. der Regelscheibe (3) angeordnet ist.
10. Maschine nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet,

zeichnet, dass der erste Längsschlitten (7) und der erste Querschlitten (8) sowohl zum Zustellen der Schleifscheibe (2) an ein zu bearbeitendes Werkstück als auch zum Zustellen der letzteren an die erste Abrichtvorrichtung (12) vorgesehen sind und dass der zweite Längsschlitten (10) und der zweite Querschlitten (11) sowohl zum Zustellen der Regelscheibe (3) an ein zu bearbeitendes Werkstück als auch zum Zustellen der letzteren an die zweite Abrichtvorrichtung (13) bestimmt sind.

11. Maschine nach Anspruch 9 oder 10, dadurch gekennzeichnet, dass eine elektronische Steuerung (21, 22) zugeordnet ist und dass die Steuerung (21, 22) unter anderem zum Berechnen und Erzeugen der Regelscheibenkontur (23) für die auf der Zentrumshöhe der Regelscheibe (3) arbeitende zweite Abrichtvorrichtung (13) in Funktion einer Werkstücklage, eines Werkstückdurchmessers und der Neigung der Regelscheibe (3) bestimmt ist.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

7

FIG. 1

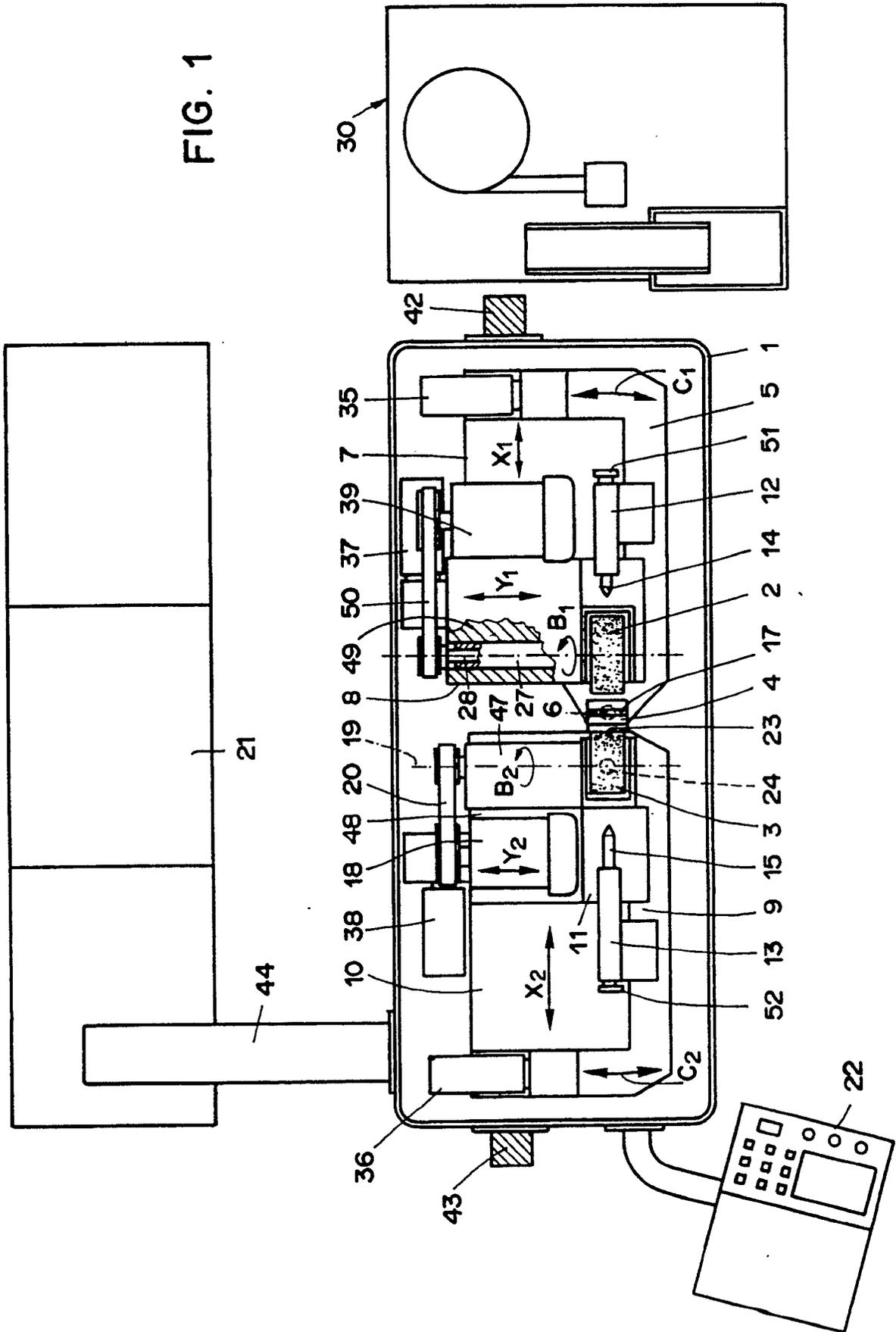
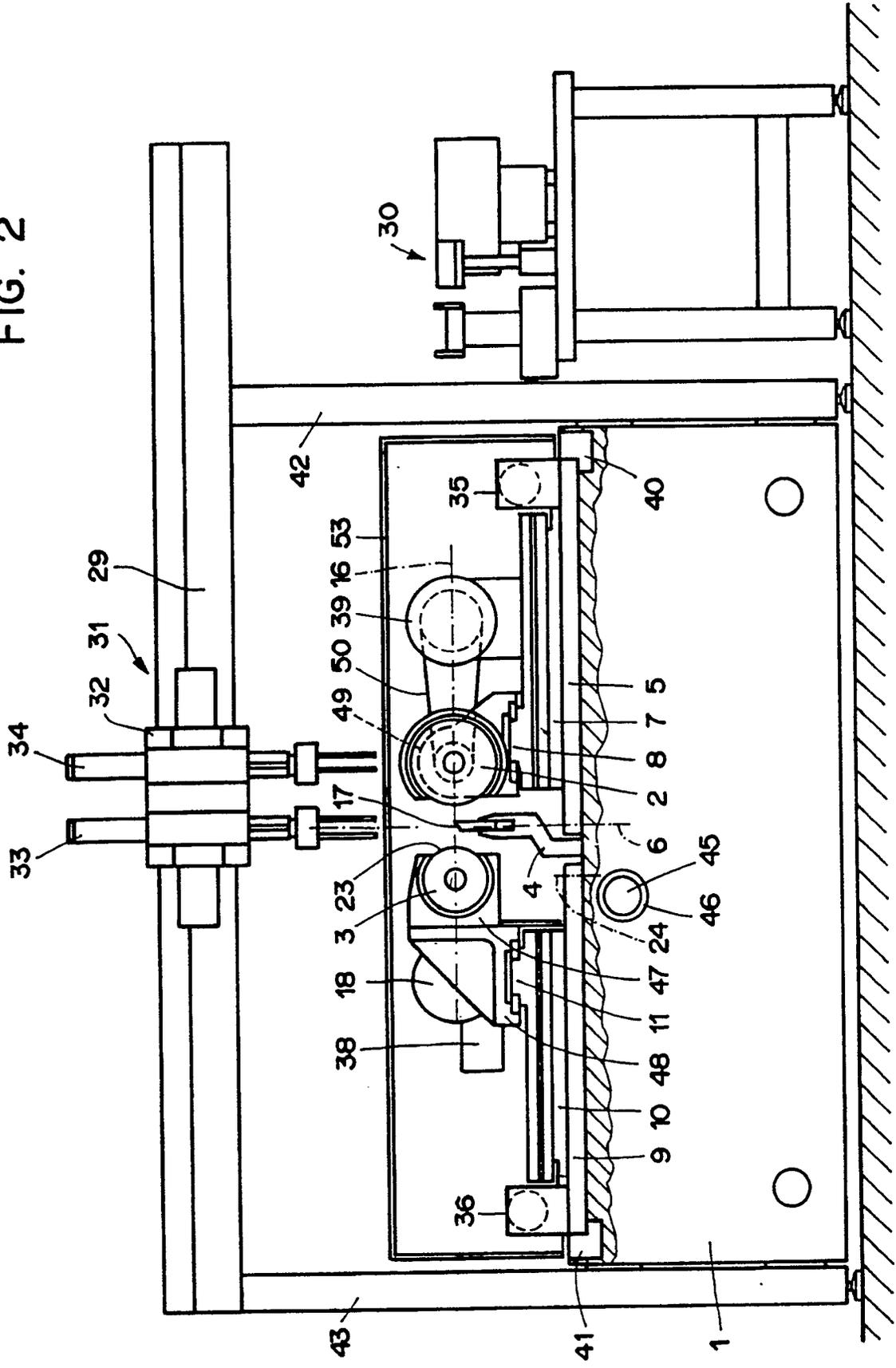


FIG. 2



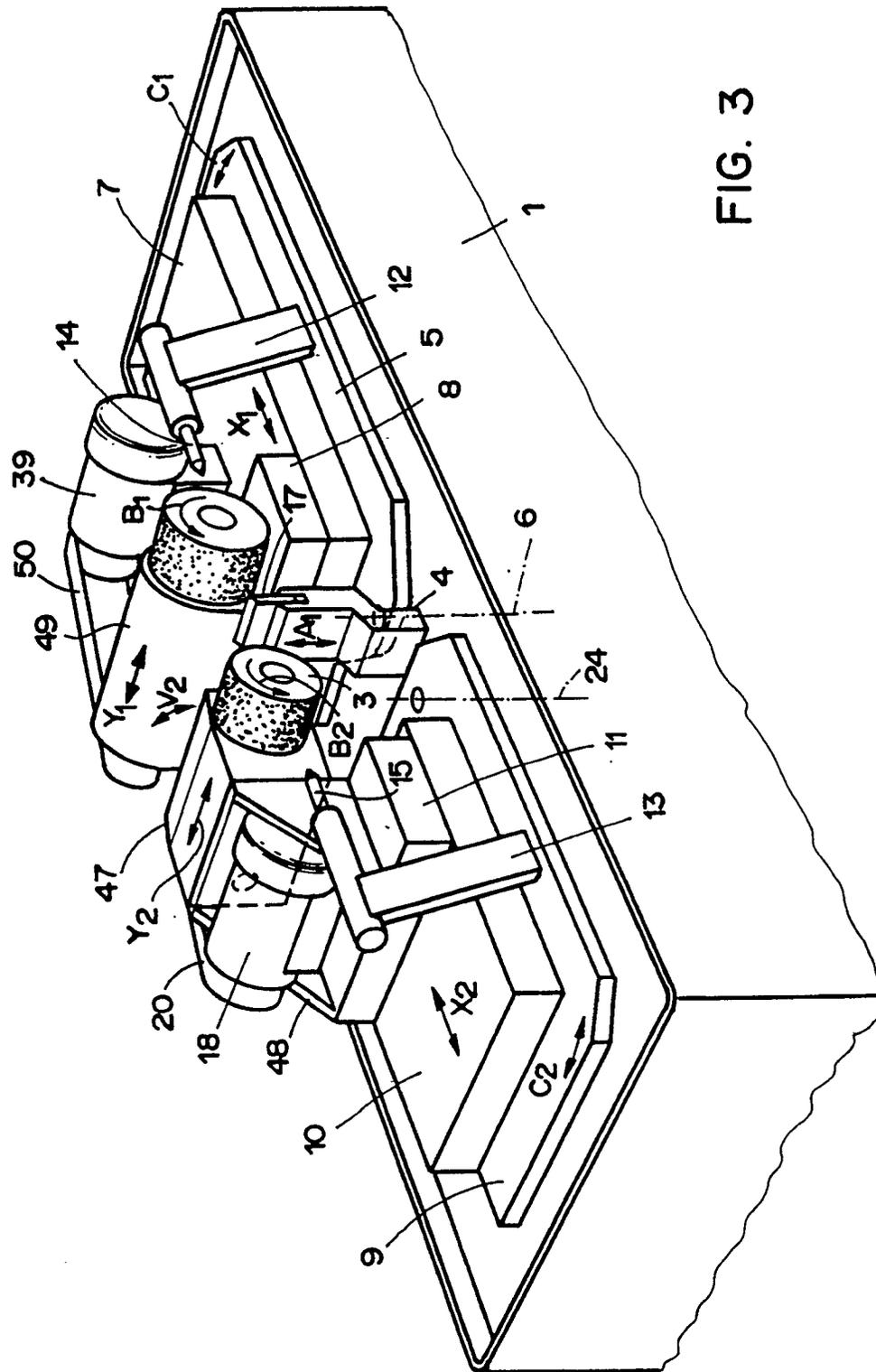


FIG. 3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 91 81 0118

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
A	GB-A-981609 (EARL A. THOMPSON MANUFACTURING CO.) * Figuren 1-3 *	1	B24B5/18
A	US-A-2466478 (J. A. RILEY) * Figuren *	1	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
			B24B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 02 JULI 1991	Prüfer ESCHBACH D. P. M.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet		E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder	
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer		nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist	
anderen Veröffentlichung derselben Kategorie		D : in der Anmeldung angeführtes Dokument	
A : technologischer Hintergrund		I : aus andern Gründen angeführtes Dokument	
O : mündliche Offenbarung		
P : Zwischenliteratur		& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

RFO FORM L503 (03/82) (POM/03)