



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



Veröffentlichungsnummer: **0 468 385 A3**

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: **91112171.3**

51 Int. Cl.⁵: **B24B 19/08, B24B 19/12**

22 Anmeldetag: **20.07.91**

30 Priorität: **25.07.90 DE 4023587**

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
29.01.92 Patentblatt 92/05

84 Benannte Vertragsstaaten:
CH DE FR GB IT LI

88 Veröffentlichungstag des später veröffentlichten
Recherchenberichts: **04.03.92 Patentblatt 92/10**

71 Anmelder: **Fortuna-Werke Maschinenfabrik
GmbH
Pragstrasse 140
W-7000 Stuttgart 50(DE)**

72 Erfinder: **Clauss, Siegbert, Dipl.-Ing.
Ahornweg 14**

W-7300 Esslingen(DE)

Erfinder: **Meusbürger, Peter, Dipl.-Ing.
Lindpaintstrasse 35**

W-7000 Stuttgart 1(DE)

Erfinder: **Brandt, Stefan, Dipl.-Ing.
Sprottenweg 18**

W-7000 Stuttgart 50(DE)

Erfinder: **Schmitz, Roland
Tannenweg 1**

W-7143 Vaihingen (Enz)(DE)

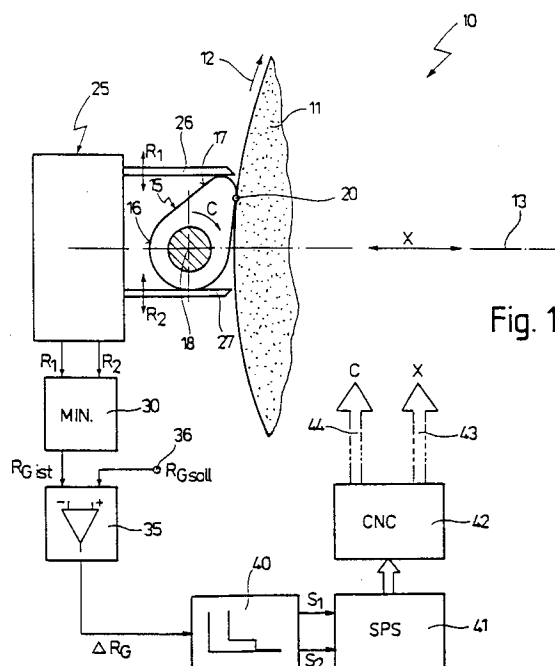
Erfinder: **Walz, Gerhard, Dipl.-Ing.
Höhenstrasse 64**

W-7317 Wendingen(DE)

74 Vertreter: **Witte, Alexander, Dr.-Ing. et al
Augustenstrasse 7
W-7000 Stuttgart 1(DE)**

54 Verfahren zum Umfangsschleifen von radial unrundern Werkstücken.

57 Das Werkstück wird um eine erste Achse (18) gedreht, und eine Schleifscheibe (11) wird entlang einer zweiten Achse (13), die mit der ersten Achse (18) einen Winkel von vorzugsweise 90° einschließt, zugestellt. Das Werkstück (15) wird an seiner Oberfläche, ausgehend von einer Rohkontur entlang von spiralartigen Bahnen eines Eingriffspunktes (20) in einer Mehrzahl von jeweils einer Umdrehung des Werkstücks entsprechenden Schritten zu Zwischenkonturen und schließlich zu einer Fertigkontur abgetragen, indem das Werkstück und die Schleifscheibe (11) in Abhängigkeit von Datensätzen in vorbestimmter Weise gedreht bzw. zugestellt werden. Jeweils nach Erreichen einer Zwischenkontur wird ein neuer Datensatz für die folgende Umdrehung des Werkstücks aufgerufen. Es wird eine vorbestimmte absolute Abmessung (R_{Gist}) des Werkstücks kontinuierlich gemessen und eine Abweichung (ΔR_G) von einem Sollwert (R_{Gsoll}) ermittelt. Die Abweichung (ΔR_G) wird mit Schwellwerten verglichen (40), und bei Unterschreiten der Schwellwerte wird eine vorbestimmte Anzahl von Schritten übersprungen.



EP 0 468 385 A3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			EP 91112171.3
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.)
X	<u>DE - A - 2 937 313</u> (MESELTRON) * Seite 10, Zeilen 2-16 * --	1, 2	B 24 B 49/02 B 24 B 19/12
X	<u>DE - B - 2 427 244</u> (DISKUS) * Spalte 4, Zeilen 39-45 * --	1, 2	
X	<u>US - A - 4 505 074</u> (KOGURE) * Patentanspruch 5 * --	1, 2	
A	<u>DE - A - 2 114 960</u> (TOYODA) * Seite 29, Zeilen 10-27 * ----	1, 2, 3, 4, 5	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.)
			B 24 B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort WIEN		Abschlußdatum der Recherche 18-12-1991	Prüfer GLAUNACH
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			