



(11)

EP 1 910 024 B2

(12)

NEUE EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

Nach dem Einspruchsverfahren

- (45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Entscheidung über den Einspruch:
24.05.2017 Patentblatt 2017/21
- (45) Hinweis auf die Patenterteilung:
14.07.2010 Patentblatt 2010/28
- (21) Anmeldenummer: **06776364.9**
- (22) Anmeldetag: **24.07.2006**
- (51) Int Cl.:
B24B 21/04 (2006.01) **B24B 27/033** (2006.01)
B24D 13/04 (2006.01) **B24D 13/10** (2006.01)
- (86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/EP2006/007252
- (87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 2007/012438 (01.02.2007 Gazette 2007/05)

(54) VORRICHTUNG ZUM BEARBEITEN EINES BAND- ODER PLATTENFÖRMIGEN METALLISCHEN WERKSTÜCKS

DEVICE FOR MACHINING A STRIP OR PLATE-SHAPED METAL WORKPIECE

DISPOSITIF POUR USINER UNE PIÈCE MÉTALLIQUE EN FORME DE BANDE OU DE PLAQUE

- | | |
|---|---|
| <p>(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IS IT LI LT LU LV MC NL PL PT RO SE SI
SK TR</p> <p>(30) Priorität: 25.07.2005 DE 202005011640 U</p> <p>(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
16.04.2008 Patentblatt 2008/16</p> <p>(60) Teilanmeldung:
08020006.6 / 2 025 465</p> <p>(73) Patentinhaber: LISSMAC Maschinenbau GmbH
88410 Bad Wurzach (DE)</p> <p>(72) Erfinder: WEILAND, Josef
88410 Bad Wurzach (DE)</p> | <p>(74) Vertreter: Lorenz, Markus
Lorenz & Kollegen
Patentanwälte Partnerschaftsgesellschaft mbB
Alte Ulmer Straße 2
89522 Heidenheim (DE)</p> <p>(56) Entgegenhaltungen:
 EP-A- 1 215 010 EP-A1- 1 093 885
DE-A1- 10 320 295 DE-U- 1 692 780
DE-U1- 20 320 821 US-A- 3 699 727 <ul style="list-style-type: none"> • http://de.wikipedia.org/wiki/Filz • http://en.wikipedia.org/wiki/Felt • FALBE J. ET AL: 'Römpf Chemie Lexikon', Bd. 9, GEORG THIEME VERLAG, STUTTGART Seiten 4955 + - 1359 </p> |
|---|---|

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Bearbeiten eines band- oder plattenförmigen metallischen Werkstücks, mit wenigstens einer mit Bearbeitungselementen versehenen umlaufenden Fördereinrichtung, wobei die Fördereinrichtung die Bearbeitungselemente schräg bzw. quer zur Vorschubrichtung des Werkstücks im Bereich des zu bearbeitenden Werkstücks wenigstens annähernd linear vorbeiführt.

[0002] Die Erfindung betrifft außerdem eine Bearbeitungseinheit für eine Vorrichtung zum Bearbeiten eines band- oder plattenförmigen metallischen Werkstücks.

[0003] Eine gattungsgemäße Vorrichtung ist aus der DE 103 20 295 A1 bekannt.

[0004] Beim Laserschneiden von metallischen Werkstücken bildet sich an den Schnittkanten sowie an den Schnittflächen eine Oxidschicht bzw. eine Oxidhaut. Von Nachteil bei der Oxidschicht ist, dass eine darauf aufgetragene Lackierung oder Verzinkung relativ schnell wieder abspringt. Aus diesem Grund werden die metallischen Werkstücke vor dem Lackieren und Verzinken abgeschliffen.

[0005] Ferner ist es in der Regel notwendig, dass die Kanten, insbesondere die Schnittkanten entgratet bzw. verrundet werden. Des weiteren kann es vorteilhaft sein, die Oberflächen des band- oder plattenförmigen metallischen Werkstücks fein zu schleifen.

[0006] Ein besonders vorteilhaftes Verfahren zum Entfernen der Oxidschicht sowie zum Entgraten der (Schnitt-) Kanten sowie der Schnittflächen ist aus der DE 103 20 295 A1 bekannt. Dabei ist eine mit wenigstens einem Bearbeitungselement versehene umlaufende Fördereinrichtung vorgesehen, wobei die Fördereinrichtung das wenigstens eine Bearbeitungselement im Bereich des zu bearbeitenden Werkstücks wenigstens annähernd linear vorbeiführt.

[0007] Da das Bearbeitungselement aufgrund der Anordnung an einer umlaufenden Fördereinrichtung nicht starr auf einer Position verharrt, sondern auf der ganzen Länge, die zur Durchführung des Werkstücks vorhanden ist, vorbeigeführt wird, ist eine gleichmäßige Abnutzung des wenigstens einen Bearbeitungselements gewährleistet. Das Werkstück kann dabei in einfacher Weise schräg, vorzugsweise quer zur Umlaufrichtung des Bearbeitungselementes durchgeführt bzw. durchgezogen werden, so dass das Werkstück gleichmäßig von dem Bearbeitungselement bearbeitet wird.

[0008] Aufgrund des linearen Verlaufes des Bearbeitungselementes im Bereich des zu bearbeitenden Werkstücks ist sichergestellt, dass das Bearbeitungselement in alle Aussparungen oder Löcher des Werkstückes eindringt und somit die Oxidschicht an allen Schnittflächen und Schnittkanten entfernt. Das schräg bzw. quer zur Vorschubrichtung des Werkstücks auf dem Werkstück entlanggezogene Bearbeitungselement dringt, ähnlich wie ein Pinsel, der auf einem Metallstück entlanggezogen wird, in jede Aussparung ein.

[0009] In vorteilhafter Weise werden mit der gattungsgemäßen Vorrichtung sowohl die Oberflächen, d.h. die Hauptflächen des band- oder plattenförmigen metallischen Werkstücks bearbeitet, als auch die Schnittflächen und Schnittkanten entzundert. Die Vorrichtung entgratet außerdem die Kanten und Schnittflächen und kann zum Feinschleifen eingesetzt werden.

[0010] Zum weiteren Stand der Technik wird auf die DE 197 39 895 C2 verwiesen.

[0011] Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die gattungsgemäße Vorrichtung weiterzuentwickeln, um insbesondere eine besonders kostengünstige und gleichmäßige Bearbeitung von band- oder plattenförmigen metallischen Werkstücken zu erreichen, wobei die Vorrichtung einfach zu montieren und zu warten sein soll.

[0012] Der vorliegenden Aufgabe liegt auch die Aufgabe zugrunde eine Bearbeitungseinheit für eine Vorrichtung zum Bearbeiten eines band- oder plattenförmigen metallischen Werkstücks zu schaffen, wobei das Bearbeitungselement bzw. die Bearbeitungseinheit ein gleichmäßiges und schnelles Bearbeiten der band- oder plattenförmigen metallischen Werkstücke ermöglichen und einfach zu wechseln sein soll.

[0013] Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe bezüglich der zu schaffenden Vorrichtung durch Anspruch 1 gelöst.

[0014] Bezüglich einer vorteilhaften Bearbeitungseinheit wird diese Aufgabe erfindungsgemäß durch Anspruch 13 gelöst.

[0015] Aus Anspruch 15 ergibt sich ein bevorzugter Keilriemen mit einer Mehrzahl an Bearbeitungseinheiten gemäß Anspruch 13.

[0016] Dadurch, dass die Bearbeitungselemente gemäß Anspruch 1 als Schleifpapiere ausgebildet und zwischen den Schleifpapieren Stützelemente angeordnet sind, ergibt sich eine vorteilhafte Einsatzmöglichkeit der erfindungsgemäßen Vorrichtung. Durch die Schleifpapiere lässt sich einerseits die Oxidschicht von den Schnittflächen und Schnittkanten entfernen, andererseits können die Kanten entgratet und verrundet werden. Auch ein Feinschleifen des band- oder plattenförmigen metallischen Werkstücks ist durch die Schleifpapiere möglich. Die Schleifpapiere können in unterschiedlichen

Körnungen, beispielsweise einer 60er oder 120er Körnung eingesetzt werden. Die Ausbildung der Bearbeitungselemente als Schleifpapiere ist kostengünstig möglich. Durch die Stützelemente erhalten die Schleifpapiere einerseits eine gewünschte Stabilität, andererseits wird vermieden, dass sich die Schleifpapiere gegenseitig aufreiben, d.h. dass das in Umlaufrichtung jeweils hintere Schleifpapier den Rücken des vorderen Schleifpapiers aufreibt. Die Stützelemente sind als Stützvliese ausgebildet, da sich eine Ausbildung aus einem Vliesmaterial

als besonders geeignet herausgestellt hat.

[0017] Erfindungsgemäß sind mehrere Schleifpapiere als Bearbeitungseinheit zusammengefasst wobei zwischen den Schleifpapieren jeweils ein Stützvlies ange-

ordnet ist.

[0018] In einer besonders vorteilhaften Ausgestaltung ist vorgesehen, dass hinter dem letzten Schleifpapiere ein Stützfilz angeordnet ist.

[0019] Wie der Erfinder herausgefunden hat, ist die Anordnung eines Stützfilzes in Umlaufrichtung hinter dem letzten Schleifpapier besonders geeignet, da Filz einerseits langlebiger als Vlies ist und andererseits eine höhere Biegebelastung aufnehmen kann.

[0020] Besonders vorteilhaft ist es, wenn der Stützvlies schleifende, insbesondere feinschleifende Eigenschaften aufweist und somit zusätzlich zu der Stützfunktion auch zur Bearbeitung des Werkstücks beiträgt.

[0021] Erfindungsgemäß kann vorgesehen sein, dass die Schleifpapiere und die Stützelemente in etwa die gleiche Höhe und die gleiche Breite aufweisen.

[0022] Vorzugsweise können die Schleifpapiere, die Stützliese und der Stützfilz in ein Trägerelement der Bearbeitungseinheit eingegossen sein. Vorgesehen sein kann dabei, dass die Schleifpapiere, die Stützliese und der Stützfilz in das Trägerelement bzw. eine Form eingesetzt und anschließend miteinander vergossen werden. Die derart gebildete Bearbeitungseinheit kann beispielsweise durch eine Verschraubung in einfacher Weise mit einem Riemen der Fördereinrichtung verschraubt werden. Vorteilhaft ist es dabei, wenn die Bearbeitungseinheit an ihrer Unterseite bzw. das Trägerelement der Bearbeitungseinheit an seiner Unterseite eine Gewindeöffnung aufweist bzw. mit einer Gewindebuchse versehen ist. Vorteilhaft kann es außerdem sein, wenn der Riemen der Fördereinrichtung entsprechend angepasste Durchgangsbohrungen aufweist, wodurch einerseits die Position der Bearbeitungseinheiten festgelegt wird und andererseits ein einfaches Verschrauben möglich ist.

[0023] Eine stabile, insbesondere verdrehsichere Festigung der Bearbeitungseinheiten auf dem Riemen dadurch unterstützt wird, dass auf den Riemens eine Führungsleiste aufgebracht ist. Die Bearbeitungseinheit weist an ihrer dem Keilriemen zugewandten Unterseite eine Nut zur Aufnahme der Führungsleiste auf. Ein Verdrehen der Bearbeitungseinheit auf dem Keilriemen wird somit in einfacher Weise vermieden, wodurch ein gleichmäßiges und ablaufoptimiertes Bearbeitungsergebnis entsteht. Die Flanken der Nut können gegebenenfalls leicht angeschrägt sein (beispielsweise um 2 bis 8°, vorzugsweise 5°), so dass sich die Nut in Richtung auf den Nutboden leicht verjüngt.

[0024] Die Schleifpapiere können vorzugsweise eine Breite von 50 mm aufweisen. Diese Werte haben sich in Versuchen als besonders geeignet herausgestellt, um band- oder plattenförmige metallische Werkstücke effektiv bearbeiten zu können. Vorteilhaft ist es dabei, wenn das Schleifpapier Längsschlitzte aufweist, die von dem Ende zu bearbeitenden Werkstück zugewandten Ende ausgehen und sich wenigstens über einen Teil der Höhe der Schleifpapiere in Richtung auf das Trägerelement erstrecken. Alternativ dazu können die Schleifpapiere

auch jeweils als einzelne Schleiflamellen ausgebildet sein. Eine bevorzugte, insbesondere prozesssichere und kostengünstige Ausgestaltung ergibt sich jedoch dadurch, dass Schleifpapiere mit mehreren Längsschlitzten eingesetzt werden.

[0025] Eine bevorzugte Bearbeitungseinheit für eine Vorrichtung zum Bearbeiten eines band- oder plattenförmigen metallischen Werkstücks ergibt sich aus Anspruch 13.

[0026] Ein bevorzugter Keilriemen ergibt sich aus Anspruch 15. Dabei kann vorgesehen sein, dass der Keilriemen umlaufend mit hintereinander angeordneten Bearbeitungseinheiten versehen ist, wobei die Bearbeitungseinheiten vorzugsweise mit dem Keilriemen verschraubt sind. Die Bearbeitungseinheiten sind hierbei aus einer Mehrzahl von Schleifpapieren aufgebaut, wobei zwischen zwei Schleifpapieren jeweils ein Stützvlies ausgebildet ist.

[0027] In Umlaufrichtung kann hinter dem letzten Schleifpapier ein Stützfilz angeordnet sein.

[0028] In Versuchen hat es sich als besonders geeignet herausgestellt, wenn der Riemen als dreifacher Keilriemen ausgebildet ist. Die Auskragungen der Bearbeitungselemente ermöglichen dabei eine Abstützung auf allen drei Riemens. Die auftretenden Kräfte werden somit gleichmäßig verteilt und die Belastungen entsprechend gering gehalten.

[0029] Vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung ergeben sich aus den weiteren Unteransprüchen. Nachfolgend ist anhand der Figuren 1 und 5-9 ein Ausführungsbeispiel der Erfindung prinzipiell dargestellt.

[0030] Die Figuren 2 bis 4 stellen kein Ausführungsbeispiel der Erfindung dar.

[0031] Es zeigt:

35 Fig. 1 eine Seitenansicht der erfindungsgemäßen Vorrichtung mit vier umlaufenden Fördereinrichtungen;

40 Fig. 2 ein Riemen der Vorrichtung, auf dem mit Borsten versehene Bearbeitungselemente angeordnet sind;

45 Fig. 3 eine Seitenansicht auf mehrere Bearbeitungselemente, die gemäß Fig. 2 mit dem Riemen verschraubt sind, wobei aus Übersichtlichkeitsgründen nur das in Bewegungsrichtung hinten liegende Bearbeitungselement mit Borsten versehen ist;

50 Fig. 4 eine Darstellung mehrerer Bearbeitungselemente gemäß Pfeilrichtung IV der Fig. 3;

55 Fig. 5 ein Riemen der erfindungsgemäßen Vorrichtung; auf dem prinzipiell dargestellt eine Bearbeitungseinheit angeordnet ist, welche eine Mehrzahl an Bearbeitungselementen aufweist, die als Schleifpapiere ausgebildet und

zwischen denen Stützelemente angeordnet sind;

Fig. 6 eine perspektivische Darstellung einer Bearbeitungseinheit, welche mehrere Schleifpapiere aufweist, zwischen denen jeweils ein Stützvlies und in Umlaufrichtung hinter dem letzten Schleifpapier ein Stützfilz angeordnet ist;

Fig. 7 eine Seitenansicht der Bearbeitungseinheit gemäß Fig. 6;

Fig. 8 eine vergrößerte Einzeldarstellung gemäß VIII der Fig. 7; und

Fig. 9 eine Draufsicht auf eine Bearbeitungseinheit gemäß Pfeilrichtung IX der Fig. 7.

[0032] Fig. 1 zeigt eine Vorrichtung zum Bearbeiten eines band- oder plattenförmigen metallischen Werkstücks 1. Die erfindungsgemäße Vorrichtung eignet sich in besonderer Weise zum Entfernen der Oxidschicht von Schnittflächen und/oder Schnittkanten des Werkstücks 1 sowie zum Entgraten der Kanten. Dabei können sowohl umlaufende Schnittflächen und Schnittkanten des Werkstücks 1 als auch Schnittflächen und Schnittkanten von Aussparungen, Löchern oder dergleichen in dem Werkstück 1 entzudert und entgratet werden.

[0033] Fig. 1 zeigt dabei eine besonders bevorzugte Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung mit vier Fördereinrichtungen 2. Prinzipiell kann auch eine Vorrichtung eingesetzt werden, die lediglich eine Fördereinrichtung 2 aufweist. Die Fördereinrichtungen 2 sind mit den nachfolgend anhand der Figuren 2 bis 9 im Detail beschriebenen Bearbeitungselementen 3 bzw. Bearbeitungseinheiten 4 versehen. Die Fördereinrichtungen 2 führen die Bearbeitungselemente 3 bzw. die Bearbeitungseinheiten 4 im Bereich des zu bearbeitenden Werkstücks 1 wenigstens annähernd linear vorbei. Das zu bearbeitende Werkstück 1 wird dabei zwischen den Fördereinrichtungen 2 quer zur Umlaufrichtung der Fördereinrichtungen 2 durchgeführt bzw. durchgezogen. Zum Auflegen des Werkstücks 1 kann dabei ein Blechein- schub 5 vorgesehen sein. Zur Ausgabe des Werkstücks 1 ist ein Ablagetisch 6 vorgesehen. Im Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 1 sind Vorschubwalzen 7 vorgesehen, welche eine gleichmäßige und zuverlässige Beförderung des Werkstücks 1 quer zu den Umlaufrichtungen der Fördereinrichtung 2 gewährleistet.

[0034] Durch die in Fig. 1 dargestellte erfindungsgemäße Lösung mit vier Fördereinrichtungen 2 ist es möglich, das Werkstück 1 in einem Durchgang komplett zu bearbeiten. Ein erneutes Einführen des Werkstücks 1 ist nicht notwendig.

[0035] In nicht näher dargestellter Weise kann eine Verstelleinrichtung vorgesehen sein, mittels derer die Eingriffstiefe der Bearbeitungselemente 3 bzw. der Be-

arbeitungseinheiten 4 variiert werden kann. Dies ist insbesondere zur Korrektur der Abnutzung der Bearbeitungselemente 3 und gegebenenfalls zur Erhöhung des Drucks vorteilhaft.

5 **[0036]** Die Fördereinrichtungen 2 sind in Durchlaufrichtung des Werkstücks 1 leicht versetzt zueinander angeordnet. Somit ist zum einen sichergestellt, dass sich die jeweiligen Bearbeitungselemente 3 bzw. Bearbeitungseinheiten 4 der Fördereinrichtung 2 nicht gegenseitig behindern, zum anderen ist trotzdem ein gleichmäßiger und ausgewogener Druck der Bearbeitungselemente 3 bzw. der Bearbeitungseinheiten 4 sichergestellt, der sich gegenseitig ausgleicht, so dass das Werkstück 1 nicht zum Verkippen neigt.

10 **[0037]** Bei der in Fig. 1 dargestellten erfindungsgemäßen Vorrichtung handelt es sich um eine Variante, bei der die Fördereinrichtungen 2 liegend angeordnet sind, so dass die Bearbeitungselemente 3 bzw. die Bearbeitungseinheiten 4 im Bereich des Werkstücks 1 im wesentlichen horizontal verlaufen.

15 **[0038]** Alternativ dazu kann die erfindungsgemäße Lösung in nicht dargestellter Weise mit stehend angeordneten Fördereinrichtungen 2 versehen sein.

20 **[0039]** Bei der in Fig. 1 dargestellten Ausgestaltung der erfindungsgemäßen Vorrichtung mit vier Fördereinrichtungen 2 ist es vorteilhaft, wenn jede der beiden Hauptflächen des Werkstücks 1 von jeweils zwei gegenläufig umlaufenden Fördereinrichtungen 2 bearbeitet wird.

25 **[0040]** Die Bearbeitungselemente 3 bzw. die Bearbeitungseinheiten 4 sind an einem Riemen 8 angeordnet, der Teil der jeweiligen Fördereinrichtung 2 ist und in der beschriebenen Art und Weise quer zur Vorschubrichtung des Werkstücks 1 umläuft.

30 **[0041]** Bezüglich weiterer vorteilhafter Ausgestaltungen und der technischen Funktionsweise der in Fig. 1 dargestellten erfindungsgemäßen Lösung wird auf die DE 103 20 295 A1 verwiesen.

35 **[0042]** Fig. 2 zeigt einen derartigen Riemen 8 in einer Ausführungsform als Keilriemen. Der Keilriemen ist dabei als dreifacher Keilriemen 8 ausgebildet. Auf dem Keilriemen 8 ist eine Mehrzahl von Bearbeitungselementen 3 hintereinandergereiht angeordnet, wobei in Fig. 2 aus Übersichtlichkeitsgründen nur ein Teil der Bearbeitungselemente 3 dargestellt ist. Prinzipiell ist vorgesehen, dass die Bearbeitungselemente 3 hintereinandergereiht vollständig um den Riemen 8 umlaufen, also eine geschlossene Kette bilden. Die Bearbeitungselemente 3 sind mit Borsten 9 versehen. Die Borsten 9 sind dabei in bekannter Weise aus Metall gebildet. In einer einfachen Darstellung können die Borsten 9 gerade verlaufend ausgebildet sein. Vorteilhaft ist jedoch die Ausbildung der Borsten 9 mit einem gewellten oder gedrehten Verlauf, so dass die Borsten 9 einem struppigen Pinsel bzw. einem Büschel ähneln.

40 **[0043]** Die Borsten 9 können in Bündeln in die Bearbeitungselemente 3 eingeschossen werden. Die Bearbeitungselemente 3 können dabei beispielsweise aus

Kunststoff ausgebildet und entsprechende Aufnahmehöhlungen aufweisen.

[0044] Zum vorteilhaften Befestigen der Borsten 9 können die Borsten 9 mit nicht näher dargestellten Widerhaken versehen sein.

[0045] Die Borsten 9 können bis zu 45°, vorzugsweise um 15°, in Umlaufrichtung des Keilriemens 8 geneigt sein. D.h. die Spitzen der Borsten 9 befinden sich in Umlaufrichtung vor dem entsprechend abgewandten Ende der Borsten 9, welches mit dem Bearbeitungselemente 3 verbunden ist. Wie sich in Versuchen herausgestellt hat, dringen die um 15° schräg gestellten Borsten 9 besonders vorteilhaft in Aussparungen des Werkstücks 1 ein, woraus ein besonders vorteilhaftes Entfernen der Oxidschicht von Schnittflächen und Schnittkanten des Werkstücks 1 resultiert und eine Verrundung der Kanten möglich ist.

[0046] In nicht dargestellter Weise können die Bearbeitungselemente 3 auch Stützborsten aufweisen, welche die schräggestellten Borsten 9 stabilisieren und somit deren Eindringverhalten in Aussparungen des Werkstücks 1 verbessern sollen. Die Stützborsten können dabei kürzer ausgebildet sein und eine entsprechend hohe Biegekraft aufweisen. Eine senkrechte bzw. rechtwinklige Anordnung der Stützborsten zu der Oberfläche der Bearbeitungselemente 3 hat sich als vorteilhaft herausgestellt.

[0047] Die Borsten 9 können in vorteilhafter Weise als geselte Borsten ausgebildet sein.

[0048] In einer alternativen, ebenfalls nicht dargestellten Ausgestaltung kann auch vorgesehen sein, dass die Borsten 9 von einer Ummantelung stabilisierend bzw. stützend umfasst sind. Die Ummantelung kann dabei als Alternative zu den Stützborsten dienen. Die Ummantelung kann sich vorzugsweise vom unteren Ende der Borsten 9 bis in etwa zur Mitte der Borsten 9 erstrecken.

[0049] Gemäß den Figuren 2, 3 und 4 ist aus Übersichtlichkeitsgründen lediglich ein Bearbeitungselement 3 mit Borsten 9 dargestellt. Grundsätzlich ist vorgesehen, dass jedes Bearbeitungselement 3 Borsten 9 trägt.

[0050] Die Bearbeitungselemente 3 weisen an einem Ende eine Nut 10 und am anderen Ende eine Feder 11 auf, mittels derer die Bearbeitungselemente 3 miteinander verbindbar sind. Ein Verdrehen der Bearbeitungselemente 3 wird durch die Nut-Feder-Verbindung in einfacher und vorteilhafter Weise verhindert.

[0051] Wie sich des weiteren aus den Figuren 2, 3 und 4 ergibt, weisen die Bearbeitungselemente 3 in Umlaufrichtung betrachtet seitliche Auskragungen 12 auf. Die Auskragungen 12 ermöglichen dabei, dass sich die Bearbeitungselemente 3 auf einer größeren Fläche des Keilriemens 8 abstützen. In einer Ausgestaltung des Keilriemens 8 als dreifacher Keilriemen wird dadurch erreicht, dass sich die Bearbeitungselemente 3 auf allen drei Riemen abstützen. Im Ausführungsbeispiel ist vorgesehen, dass die Bearbeitungselemente 3 an jeder Seite zwei Auskragungen 12 aufweisen. Die Auskragungen 12 sind vorzugsweise einstückig mit dem Bearbeitungs-

element 3 ausgebildet. Die Bearbeitungselemente 3 sind im Ausführungsbeispiel mittels einer Befestigungsschraube 13 mit dem Keilriemen 8 verschraubt. Hierfür sind in dem Keilriemen 8 Bohrungen 14 eingebracht bzw. einbringbar. Die Bearbeitungselemente 3 weisen an ihrer dem Keilriemen 8 zugewandten Unterseite eine nicht näher dargestellte Öffnung auf, die zum Verschrauben mit den Befestigungsschrauben 13 dient.

[0052] Wie sich aus den Figuren 2, 3 und 4 ergibt, ist im Ausführungsbeispiel vorgesehen, dass ein Bearbeitungselement 3 eine verlängerte Feder 11a aufweist. Die Feder 11a bzw. die Nase dieses Bearbeitungselemente 3 dient zum Ausgleich eventueller Riementoleranzen und kann entsprechend gekürzt bzw. abgenommen werden. In Versuchen hat sich herausgestellt, dass eine Verlängerung der Feder 11a um 1 bis 3 mm ausreichend ist, um als Toleranzausgleich zu dienen. In Versuchen hat sich des weiteren herausgestellt, dass ein Bearbeitungselement 3 mit einer verlängerten Feder 11a pro Keilriemen 8 ausreichend ist.

[0053] Eine Umlaufgeschwindigkeit der Bearbeitungselemente 3 mit den Borsten 9 von vorzugsweise 14 bis 16 m/s, ist besonders vorteilhaft. Diese Geschwindigkeit gewährleistet zum einen eine schnelle Bearbeitung der Werkstücke 1 und hat sich zum anderen hinsichtlich der Zuverlässigkeit der Bearbeitung und der Belastung der beteiligten Bauteile als geeignet herausgestellt.

[0054] Da die Borsten 9 beim Betrieb der Vorrichtung einer entsprechenden Abnutzung unterliegen und folglich ausgetauscht werden müssen, kann vorgesehen sein, entweder die Bearbeitungselemente 3 von dem Keilriemen 8 abzulösen und neue Bearbeitungselemente 3 aufzuschrauben oder einen komplett neuen Keilriemen 8 mit Bearbeitungselementen 3 aufzuziehen.

[0055] Alternativ zu dem Keilriemen 8 kann auch ein Zahnriemen, ein Flachriemen (z.B. mit Noppen), eine Kette, ein Band oder dergleichen vorgesehen sein. Der in den Figuren 2 bis 5 dargestellte Keilriemen 8 kann aus Gummi, Kunststoff, Kunstkautschuk oder vorzugsweise aus Neopren gebildet sein.

[0056] Vorzugsweise wird als Keilriemen 8 ein handelsüblicher Keilriemen bzw. ein Kraftband verwendet.

[0057] Fig. 5 zeigt eine zu den Figuren 2 bis 4 alternative Ausgestaltung des Keilriemens 8 und der Bearbeitungselemente 3. Die in Fig. 1 prinzipiell dargestellte erfindungsgemäße Vorrichtung kann ohne weiteres sowohl mit der Ausführungsform gemäß Fig. 2 wie auch mit der Ausführungsform gemäß Fig. 5 betrieben werden.

[0058] Wie aus Fig. 5 ersichtlich ist, sind die Bearbeitungselemente 3 in dieser Ausführungsform als Schleifpapiere ausgebildet, wobei zwischen den Schleifpapieren 3 Stützelemente 15 angeordnet sind. Die zwischen den Schleifpapieren 3 angeordneten Stützelemente 15 sind im Ausführungsbeispiel als Stützvliese 15 bzw. als Schleifvliese ausgebildet.

[0059] Gemäß Fig. 5 sind mehrere Schleifpapiere 3 als Bearbeitungseinheit 4 zusammengefasst. Eine derartige Bearbeitungseinheit 4 ist im Detail in den Figuren

6 bis 9 dargestellt. Die Bearbeitungseinheit 4 ist derart aufgebaut, dass zwischen zwei Schleifpapieren 3 jeweils ein Stützvlies 15 und in Umlaufrichtung hinter dem letzten Schleifpapier 3 ein Stützfilz 16 angeordnet ist. Die Schleifpapiere 3, die Stützvliese 15 und der Stützfilz 16 sind mit einem Trägerelement 17 der Bearbeitungseinheit 4 durch Eingießen verbunden. Das Trägerelement 17 ist hierzu vorzugsweise aus Gießharz hergestellt. Eine Ausbildung aus Kunststoff ist jedoch ebenfalls möglich. Alternativ zum Eingießen können die Schleifpapiere 3, der Stützvlies 15 und der Stützfilz 16 auch verklebt oder verklammert werden.

[0060] Die Bearbeitungseinheit 4 kann mit dem Keilriemen 8 verschraubt, verklebt, vergossen, verstanzt oder verschweißt sein. Im Ausführungsbeispiel ist vorgesehen, dass die Bearbeitungseinheit 4 mit dem Keilriemen 8 verschraubt ist. Hierzu ist in dem Keilriemen 8 eine Bohrung 14 einbringbar bzw. eingebracht, durch welche eine Befestigungsschraube 13 steckbar ist. Das Trägerelement 17 der Bearbeitungseinheit 4 weist analog an seiner Unterseite eine Gewindebuchse 18 bzw. ein Innengewinde auf. Um eine verdrehfeste Verbindung zwischen dem Keilriemen 8 und der Bearbeitungseinheit 4 zu erzeugen, ist ferner vorgesehen, dass auf den Keilriemen 8 eine Führungsleiste 19 aufgeklebt ist. Die Führungsleiste kann auch verschweißt oder aufvulkanisiert sein. Das Trägerelement 17 der Bearbeitungseinheit 4 weist dabei an seiner dem Keilriemen 8 zugewandten Unterseite eine Nut 20 zur Aufnahme der Führungsleiste 19 auf.

[0061] Der in Fig. 5 dargestellte Keilriemen 8 kann ansonsten analog zu dem Keilriemen 8 der Fig. 2 ausgebildet sein.

[0062] Wie sich aus den Figuren 5 bis 9 ergibt, weisen die Schleifpapiere 3, die Stützvliese 15 und der Stützfilz 16 in etwa die gleiche Höhe und die gleiche Breite auf. Dabei kann vorgesehen sein, dass das Schleifpapier 3 vorzugsweise eine Breite von 25 bis 75 mm und eine Höhe von 30 bis 90 mm aufweist. Im Ausführungsbeispiel ist vorzugsweise vorgesehen, dass die Schleifpapiere 3 eine Breite von 50 mm und eine Höhe von 60 mm aufweisen. Die Bearbeitungseinheiten 4 sind aus einer Mehrzahl von Schleifpapieren 3 gebildet, wobei jede Bearbeitungseinheit beispielsweise fünf bis zwanzig Schleifpapiere 3 aufweisen kann. Im Ausführungsbeispiel ist vorgesehen, dass jede Bearbeitungseinheit 4 zwölf Schleifpapiere aufweist.

[0063] Die Länge einer Bearbeitungseinheit 4 kann z.B. 30 bis 90 mm betragen. Im Ausführungsbeispiel ist eine Länge von 66 mm vorgesehen.

[0064] Der Stützvlies 15 kann beispielsweise eine Stärke von 2 bis 10 mm, vorzugsweise 5 mm, aufweisen. Die Stärke des Stützfilzes 16 kann z.B. 1 bis 8 mm, vorzugsweise 3 mm, betragen.

[0065] In nicht näher dargestellter Weise kann vorgesehen sein, dass die Schleifpapiere 3 ausgehend von ihren dem zu bearbeitenden Werkstück 1 zugewandten Ende Längsschlitzte aufweisen, die sich wenigstens über

einen Teil der Höhe der Schleifpapiere 3 in Richtung auf das Trägerelement 17 erstrecken.

[0066] Die Schleifpapiere 3, die Stützvliese 15 und der Stützfilz 16 sind eng aneinanderliegend ausgebildet.

[0067] Die Umlaufgeschwindigkeit der Bearbeitungseinheiten 4 mit den Schleifpapieren 3 von 7 bis 8 m/s ist besonders vorteilhaft für das Bearbeitungsergebnis.

[0068] Die Zusammenfassung mehrerer Schleifpapiere 3 zu einer Bearbeitungseinheit 4 hat sich als besonders geeignet herausgestellt.

[0069] Die Zusammenfassung mehrerer Schleifpapiere 3 zu einer Bearbeitungseinheit 4 ermöglicht es unter anderem, dass die Bearbeitungselemente 3 schnell gewechselt und einfach befestigt werden können. Aufgrund des auftretenden Verschleißes ist dies von besonderer Bedeutung. Bei einem Verschleiß der Bearbeitungselemente 3 kann der Keilriemen 8 entweder mit neuen Bearbeitungselementen 3 versehen werden oder die gesamte Vorrichtung kann mit einem neuen Keilriemen 8 bestückt werden, auf den die Bearbeitungselemente 3 bzw. die Bearbeitungseinheiten 4 bereits aufgebracht sind.

25 Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Bearbeiten eines band- oder plattenförmigen metallischen Werkstücks (1), mit wenigstens einer mit Bearbeitungselementen (3) versehenen umlaufenden Fördereinrichtung (2), wobei die Fördereinrichtung (2) die Bearbeitungselemente (3) schräg bzw. quer zur Vorschubrichtung des Werkstücks (1) im Bereich des zu bearbeitenden Werkstücks (1) wenigstens annähernd linear vorbei führt,

dadurch gekennzeichnet, dass

die Bearbeitungselemente (3) als Schleifpapiere ausgebildet sind, und zwischen den Schleifpapieren (3) Stützelemente (15, 16) angeordnet sind, wobei mehrere Schleifpapiere (3) als Bearbeitungseinheit (4) zusammengefasst sind, und wobei die zwischen zwei Schleifpapieren (3) eine Bearbeitungseinheit (4) angeordneten Stützelemente (15) als Stützvliese (15) ausgebildet sind und die Schleifpapiere (3) und die Stützvliese (15) einer Bearbeitungseinheit (4) eng aneinanderliegend ausgebildet sind, wobei die Fördereinrichtung (2) mit einem Keilriemen (8) versehen ist und auf den Keilriemen (8) eine Führungsleiste (19) aufgebracht ist und ein Trägerelement (17) der Bearbeitungseinheit (4) an seiner dem Keilriemen (8) zugewandten Unterseite eine Nut (20) zur Aufnahme der Führungsleiste (19) aufweist.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1,

dadurch gekennzeichnet, dass

die Stützvliese (15) als Schleifvliese, ausgebildet sind.

3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet, dass
 das in Umlaufrichtung der Fördereinrichtung (2) hinter dem letzten Schleifpapier (3) einer Bearbeitungseinheit angeordnete Stützelement (16) als Stützfilz ausgebildet ist.
4. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3,
dadurch gekennzeichnet, dass
 die Schleifpapiere (3), die Stützvliese (15) und der Stützfilz (16) mit einem Trägerelement (17) der Bearbeitungseinheit (4) verbunden sind. 10
5. Vorrichtung nach Anspruch 4,
dadurch gekennzeichnet, dass
 die Schleifpapiere (3), die Stützvliese (15) und der Stützfilz (16) in das Trägerelement (17) eingegossen sind. 15
6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet, dass
 die Schleifpapiere (3), die Stützvliese (15) und der Stützfilz (16) in etwa die gleiche Höhe und die gleiche Breite aufweisen. 20
7. Vorrichtung nach Anspruch 6,
dadurch gekennzeichnet, dass
 das Schleifpapier (3) eine Breite von vorzugsweise 50 mm und eine Höhe von 30 bis 90 mm, vorzugsweise 60 mm, aufweist. 30
8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7,
dadurch gekennzeichnet, dass
 die Bearbeitungseinheit (4) 5 bis 20, vorzugsweise 12, Schleifpapiere (3) aufweist.
9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8,
dadurch gekennzeichnet, dass die Länge einer Bearbeitungseinheit (4) 30 bis 90 mm, vorzugsweise 66 mm, beträgt.
10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 9,
dadurch gekennzeichnet, dass
 die Schleifpapiere (3) ausgehend von ihrem dem zu bearbeitenden Werkstück (1) zugewandten Ende Längsschlitte aufweisen, die sich wenigstens über einen Teil der Höhe der Schleifpapiere (3) in Richtung auf das Trägerelement (17) erstrecken. 45
11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 10,
dadurch gekennzeichnet, dass
 die Bearbeitungselemente (3) mit dem Keilriemen (8) verschraubt, verklebt, vergossen, verstanzt oder verschweißt sind. 50
12. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 11,
dadurch gekennzeichnet, dass
 das Trägerelement (17) an seiner Unterseite mit ei- 55
- ner Gewindebuchse (18) versehen ist.
13. Bearbeitungseinheit (4) für eine Vorrichtung zum Bearbeiten eines band- oder plattenförmigen metallischen Werkstücks, welche wenigstens eine umlaufenden Fördereinrichtung (2), die mit den Bearbeitungseinheiten (4) bestückbar ist, aufweist, wobei die Fördereinrichtung (2) die Bearbeitungseinheiten (4) im Bereich des zu bearbeitenden Werkstücks (1) wenigstens annähernd linear vorbeiführt,
dadurch gekennzeichnet, dass
 die Bearbeitungseinheit (4) eine Mehrzahl von Schleifpapiere (3) aufweist, wobei zwischen zwei Schleifpapiere (3) jeweils ein Stützvlies (15) ausgebildet ist und die Schleifpapiere (3) und die Stützvliese (15) einer Bearbeitungseinheit (4) eng aneinanderliegend ausgebildet sind, wobei die Fördereinrichtung (2) mit einem Keilriemen (8) versehen ist und auf den Keilriemen (8) eine Führungsleiste (19) aufgebracht ist und ein Trägerelement (17) der Bearbeitungseinheit (4) an seiner dem Keilriemen (8) zugewandten Unterseite eine Nut (20) zur Aufnahme der Führungsleiste (19) aufweist. 25
14. Bearbeitungseinheit nach Anspruch 13,
dadurch gekennzeichnet, dass
 das in Umlaufrichtung der Fördereinrichtung (2) hinter dem letzten Schleifpapier (3) einer Bearbeitungseinheit angeordnete Stützelement (16) als Stützfilz (16) ausgebildet ist. 30
15. Keilriemen mit einer Mehrzahl an Bearbeitungseinheiten gemäß einem der Ansprüche 13 bis 14. 35
16. Keilriemen nach Anspruch 15,
dadurch gekennzeichnet, dass
 die Bearbeitungseinheiten (4) mit dem Keilriemen (8) verschraubt sind. 40
17. Keilriemen nach Anspruch 15 oder 16,
dadurch gekennzeichnet, dass
 der Keilriemen (8) mit einer Führungsleiste (19) versehen ist und die Bearbeitungseinheiten (4) an ihrer Unterseite eine Nut (20) zur Aufnahme der Führungsleiste (19) aufweisen. 45

Claims

1. A device for machining a strip- or plate-shaped metal workpiece (1), having at least one revolving conveyor device (2) provided with machining elements (3), wherein the conveyor device (2) directs the machining elements (3) at least approximately linearly in the region of the workpiece (1) to be machined, such that they are at an angle or transverse to the feed direction of the workpiece (1),
characterised in that

the machining elements (3) are constructed as abrasive papers, and supporting elements (15, 16) are arranged between the abrasive papers (3), wherein a plurality of abrasive papers (3) are combined to form a machining unit (4), and wherein the supporting elements (15) arranged between two abrasive papers (3) of a machining unit (4) are constructed as supporting fleeces (15) and the abrasive papers (3) and the supporting fleeces (15) of a machining unit (4) are constructed such that they abut tightly against one another, wherein the conveyor device (2) is provided with a V-belt (8) and a guide strip (19) is mounted on the V-belt (8) and a carrier element (17) of the machining unit (4) has, on its underside facing the V-belt (8), a groove (20) for receiving the guide strip (19).

2. A device according to Claim 1,

characterised in that

the supporting fleeces (15) are constructed as abrasive fleeces.

3. A device according to Claim 1 or 2,

characterised in that

the supporting element (16) which is arranged behind the last abrasive paper (3) of a machining unit, as seen in the direction of revolution of the conveyor device (2), is constructed as a supporting felt.

4. A device according to one of Claims 1 to 3,

characterised in that

the abrasive papers (3), the supporting fleeces (15) and the supporting felt (16) are connected to a carrier element (17) of the machining unit (4).

5. A device according to Claim 4,

characterised in that

the abrasive papers (3), the supporting fleeces (15) and the supporting felt (16) are cast into the carrier element (17).

6. A device according to one of Claims 1 to 5,

characterised in that

the abrasive papers (3), the supporting fleeces (15) and the supporting felt (16) have approximately the same height and the same width.

7. A device according to Claim 6,

characterised in that

the abrasive paper (3) has a width of preferably 50 mm and a height of 30 to 90 mm, preferably 60 mm.

8. A device according to one of Claims 1 to 7,

characterised in that

the machining unit (4) has 5 to 20, preferably 12, abrasive papers (3).

9. A device according to one of Claims 1 to 8,

characterised in that

the length of a machining unit (4) is 30 to 90 mm, preferably 66 mm.

5 10. A device according to one of Claims 1 to 9,

characterised in that

the abrasive papers (3), starting from their end facing the workpiece (1) to be machined, have longitudinal slots which extend at least over part of the height of the abrasive papers (3) in the direction of the carrier element (17).

11. A device according to one of Claims 1 to 10,

characterised in that

the machining elements (3) are joined to the V-belt (8) by screwing, adhesion, casting, punching or welding.

12. A device according to one of Claims 4 to 11,

characterised in that

the carrier element (17) is provided with a threaded bush (18) on its underside.

13. A machining unit (4) for a device for machining a

strip- or plate-shaped metal workpiece, which has at least one revolving conveyor device (2), which may be equipped with the machining units (4), wherein the conveyor device (2) directs the machining units (4) at least approximately linearly in the region of the workpiece (1) to be machined,

characterised in that

the machining unit (4) has a plurality of abrasive papers (3), wherein a supporting fleece (15) is constructed in each case between two abrasive papers (3) and the abrasive papers (3) and the supporting fleeces (15) of a machining unit (4) are constructed such that they abut tightly against one another, wherein the conveyor device (2) is provided with a V-belt (8) and a guide strip (19) is mounted on the V-belt (8) and a carrier element (17) of the machining unit (4) has, on its underside facing the V-belt (8), a groove (20) for receiving the guide strip (19).

14. A machining unit according to Claim 13,

characterised in that

the supporting element (16) which is arranged behind the last abrasive paper (3) of a machining unit, as seen in the direction of revolution of the conveyor device (2), is constructed as a supporting felt (16).

15. A V-belt having a plurality of machining units according to one of Claims 13 and 14.

16. A V-belt according to Claim 15,

characterised in that

the machining units (4) are screwed to the V-belt (8).

17. A V-belt according to Claim 15 or 16,

characterised in that

the V-belt (8) is provided with a guide strip (19) and the machining units (4) have, on their underside, a groove (20) for receiving the guide strip (19).

Revendications

1. Dispositif pour usiner des pièces à travailler métalliques (1) en forme de bande ou de plaque, comprenant au moins un dispositif transporteur (2) équipé d'éléments d'usinage (3), dans lequel le dispositif transporteur (2) fait circuler les éléments d'usinage (3) dans la région de la pièce à travailler (1), de façon au moins approximativement linéaire, oblique ou transversale à la direction d'avance de la pièce (1), **caractérisé en ce que**
les éléments d'usinage (3) sont constitués de feuilles de papier abrasif, et qu'entre les feuilles de papier abrasif (3) sont disposés des éléments d'appui (15, 16), dans lequel plusieurs feuilles de papier abrasif (3) sont regroupées en une unité d'usinage (4), et dans lequel les éléments d'appui (15) disposés entre deux feuilles de papier abrasif (3) d'une unité d'usinage (4) sont constitués de non-tissés d'appui (15) et les feuilles de papier abrasif (3) et les non-tissés d'appui (15) d'une unité d'usinage (4) sont étroitement appliqués les uns contre les autres, dans lequel le dispositif transporteur (2) est équipé d'une courroie en forme de coin (8) et sur la courroie en forme de coin (8) est monté un élément de guidage (19) et un élément de support (17) de l'unité d'usinage (4) comporte une gorge (20) sur son côté opposé à la face inférieure de la courroie en coin (8), destinée à recevoir l'élément de guidage (19).
2. Dispositif selon la revendication 1, **caractérisé en ce que**
les non-tissés d'appui (15) sont constitués par des non-tissés abrasifs.
3. Dispositif selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que**
l'élément d'appui (16) disposé en arrière de la dernière feuille de papier abrasif (3) d'une unité d'usinage, dans le sens de circulation du dispositif transporteur (2), est constitué par un feutre d'appui.
4. Dispositif selon l'une des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que**
les feuilles de papier abrasif (3), les non-tissés d'appui (15) et le feutre d'appui (16) sont reliés à un élément porteur (17) de l'unité d'usinage (4).
5. Dispositif selon la revendication 4, **caractérisé en ce que**
les feuilles de papier abrasif (3), les non-tissés d'appui (15) et le feutre d'appui (16) sont encastrés dans

l'élément porteur (17).

6. Dispositif selon l'une des revendications 1 à 5, **caractérisé en ce que**
les feuilles de papier abrasif (3), les non-tissés d'appui (15) et le feutre d'appui (16) présentent approximativement la même hauteur et la même largeur.
7. Dispositif selon la revendication 6, **caractérisé en ce que**
la feuille de papier abrasif (3) présente une largeur qui est de préférence de 50 mm et une hauteur de 30 à 90 mm, de préférence égale à 60 mm.
- 15 8. Dispositif selon l'une des revendications 1 à 7, **caractérisé en ce que**
l'unité d'usinage (4) comporte 5 à 20, de préférence 12 feuilles de papier abrasif (3).
- 20 9. Dispositif selon l'une des revendications 1 à 8, **caractérisé en ce que**
la longueur d'une unité d'usinage (4) est de 30 à 90 mm, de préférence de 66 mm.
- 25 10. Dispositif selon l'une des revendications 1 à 9, **caractérisé en ce que**
les feuilles de papier abrasif (3) comportent, en partant de leur extrémité dirigée vers la pièce à travailler (1), des fentes longitudinales qui s'étendent au moins sur une partie de la hauteur des feuilles de papier abrasif (3) en direction de l'élément porteur (17).
- 35 11. Dispositif selon l'une des revendications 1 à 10, **caractérisé en ce que**
les éléments d'usinage (3) sont vissés, collés, coulés, estampés ou soudés sur la courroie trapézoïdale (8).
- 40 12. Dispositif selon l'une des revendications 4 à 11, **caractérisé en ce que**
l'élément porteur (17) est pourvu d'une douille filetée (18) sur sa face inférieure.
- 45 13. Unité d'usinage (4) d'une installation pour usiner des pièces à travailler métalliques en forme de bande ou de plaque, comprenant au moins un dispositif transporteur (2) équipé d'au moins une unité d'usinage (4), dans laquelle le dispositif transporteur (2) déplace les unités d'usinage (4) dans le secteur de la pièce à travailler (1), au moins approximativement linéairement,
caractérisée en ce que
l'unité d'usinage (4) comporte une pluralité de papiers abrasifs (3), dans laquelle, entre deux papiers abrasifs, respectivement un non-tissé d'appui (15) est constitué, et les papiers abrasifs (3) et les non-tissés d'appui (15) d'une unité d'usinage (4) sont
- 50
- 55

étroitement appliqués les uns contre les autres, dans laquelle le dispositif de transport (2) est équipé d'une courroie en forme de coin (8), et sur la courroie en forme de coin (8) est monté un élément de guidage (19) et un élément de support (17) de l'unité d'usinage (4), comporte une gorge (20), sur son côté opposé à la face inférieure de la courroie en coin, (8) destinée à recevoir l'élément de guidage (19). 5

14. Unité d'usinage selon la revendication 13, 10
caractérisée en ce que

l'élément d'appui (16) disposé en arrière de la dernière feuille de papier abrasif (3) d'une unité d'usinage, dans le sens de circulation du dispositif transporteur (2), est constitué par un feutre d'appui (16). 15

15. Courroie trapézoïdale pourvue d'une pluralité d'unités d'usinage selon l'une des revendications 13 à 14.

16. Courroie trapézoïdale selon la revendication 15, 20
caractérisée en ce que

les unités d'usinage (4) sont vissées sur la courroie trapézoïdale (8).

17. Courroie trapézoïdale selon la revendication 15 ou 25
16,

caractérisée en ce que
la courroie trapézoïdale (8) est pourvue d'une bande de guidage (19) et les unités d'usinage (4) comportent sur leur face inférieure une rainure (20) destinée 30 à recevoir la bande de guidage (19).

35

40

45

50

55

10

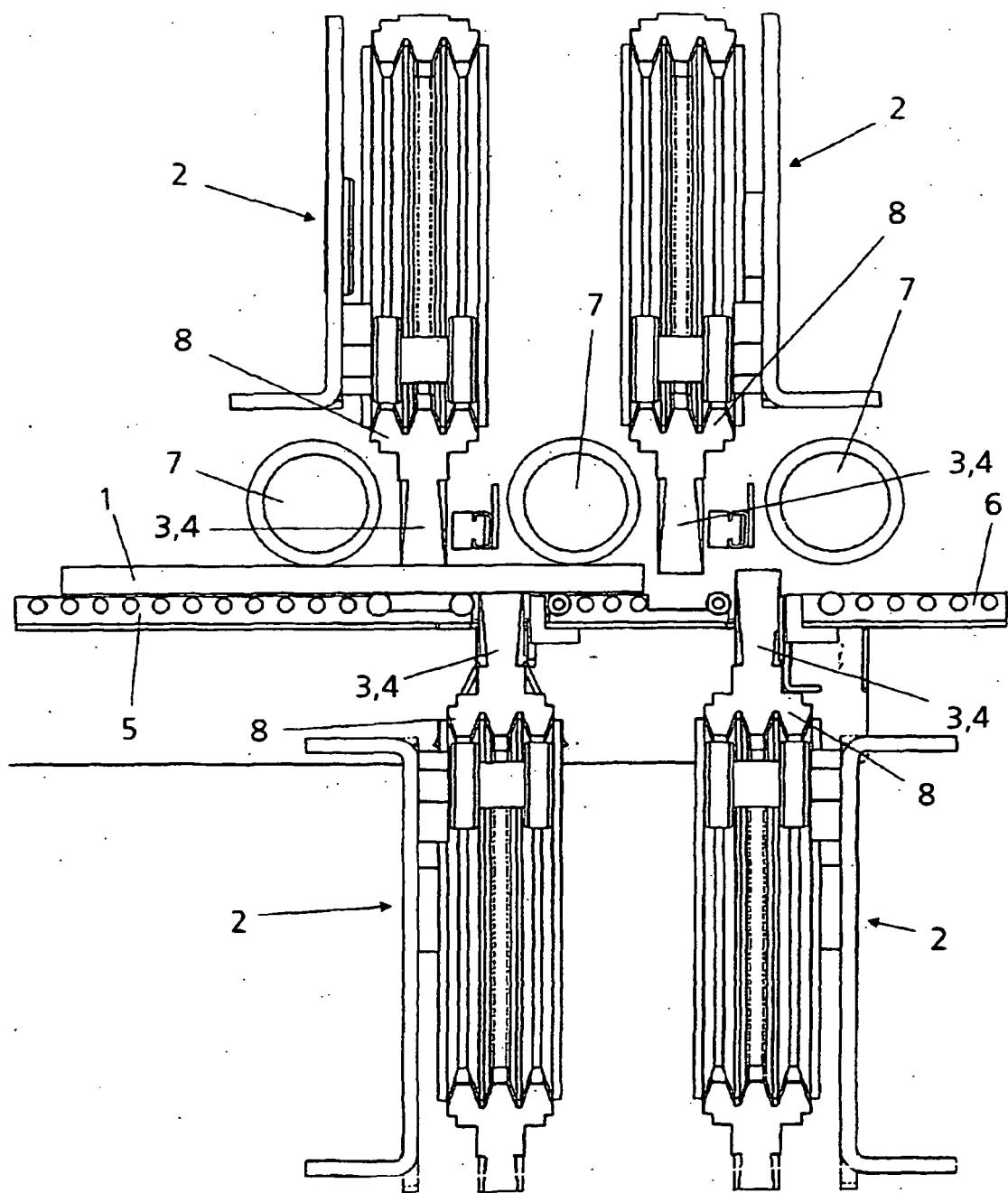


Fig. 1

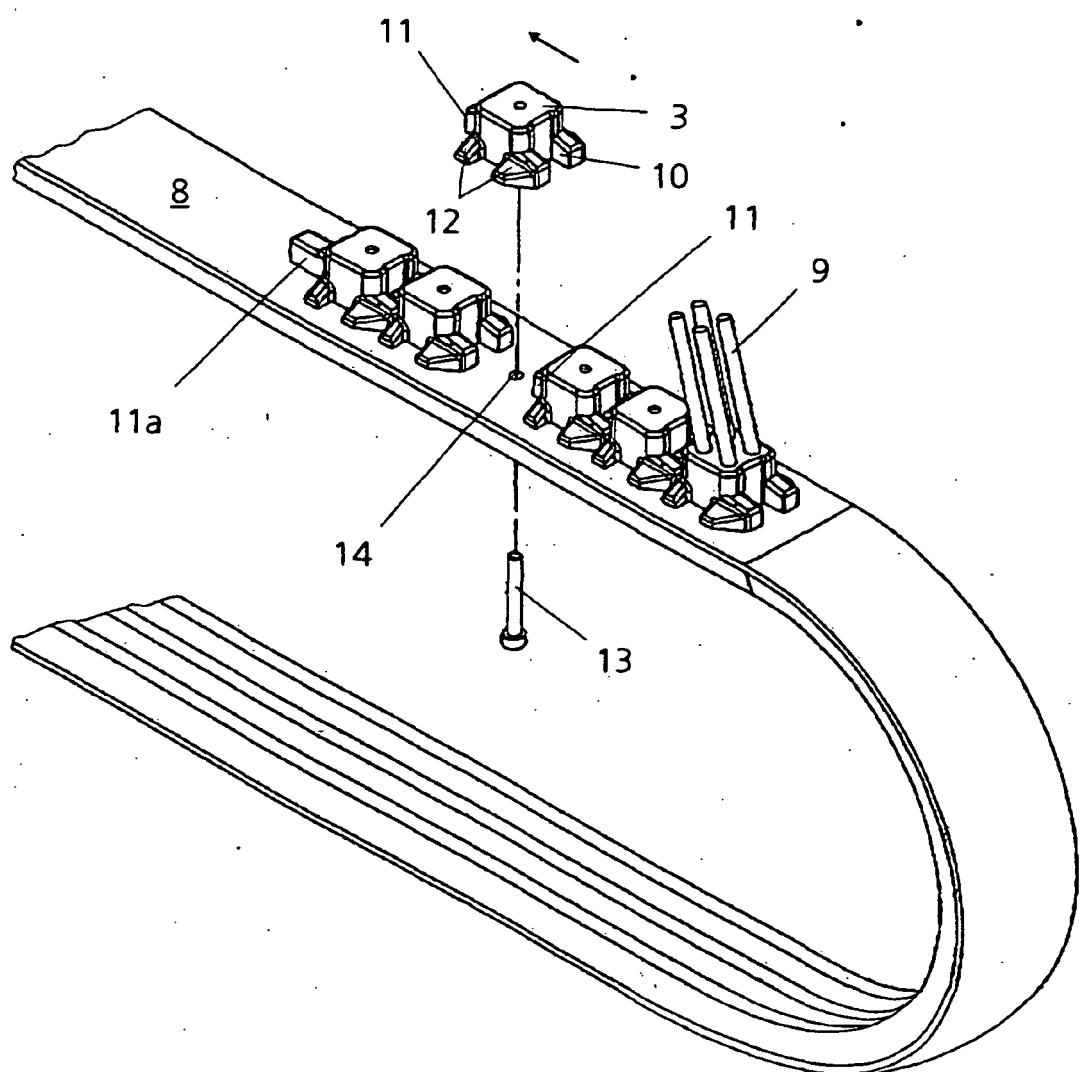


Fig. 2

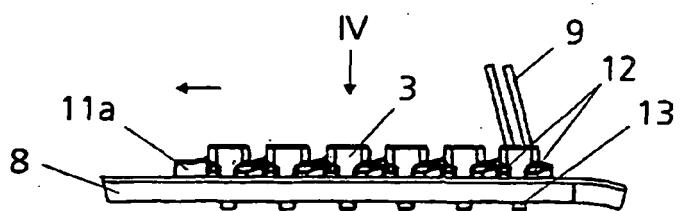


Fig. 3

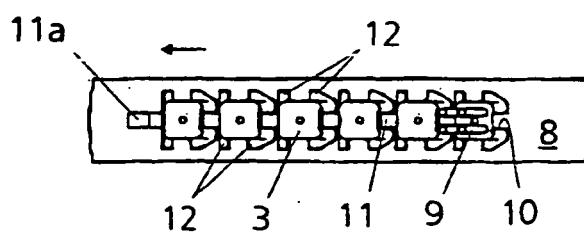


Fig. 4

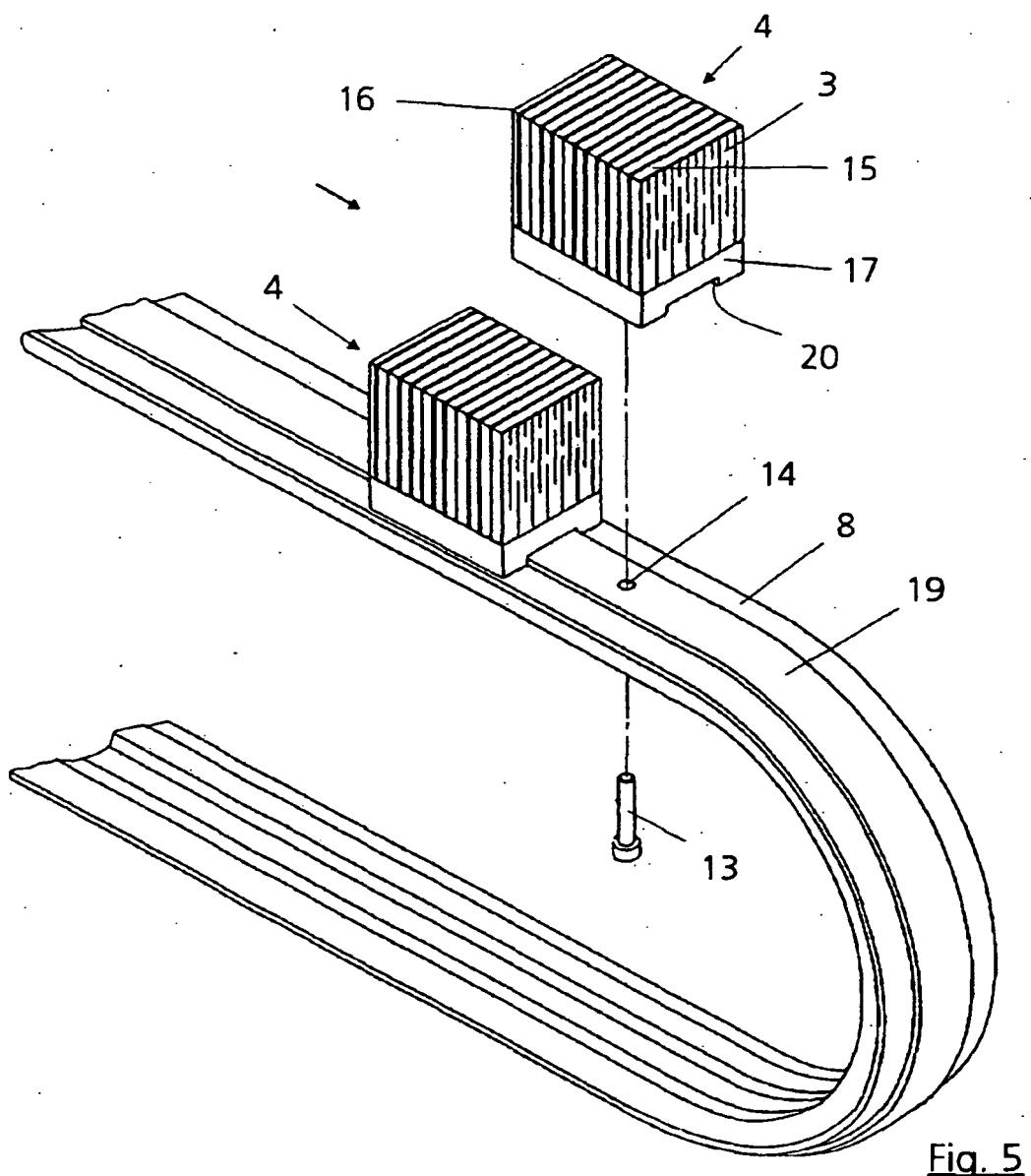
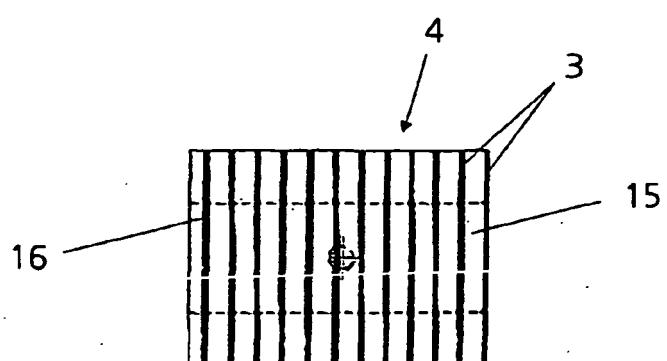
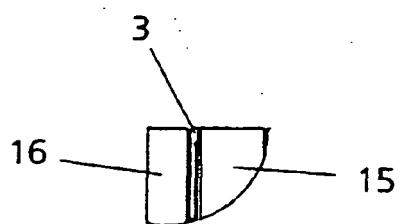
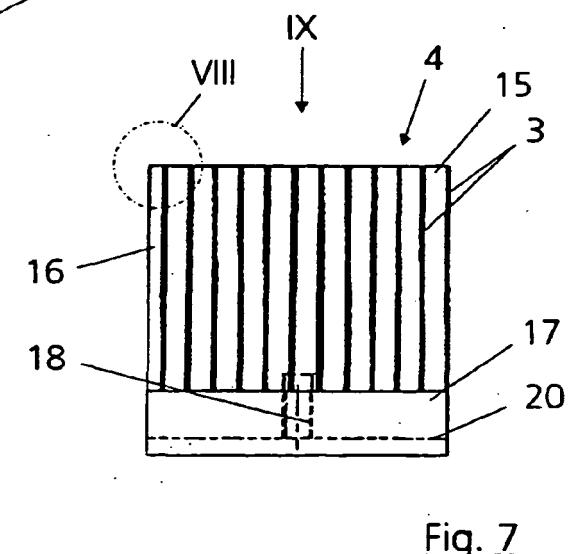
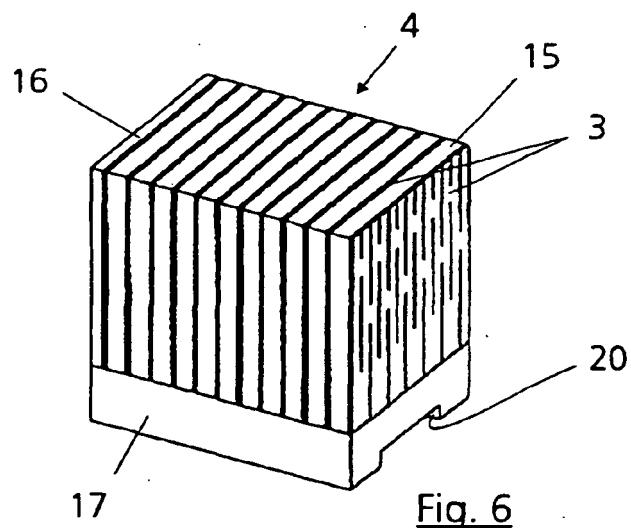


Fig. 5



IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 10320295 A1 [0003] [0006] [0041]
- DE 19739895 C2 [0010]