

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges
Eigentum

Internationales Büro

(43) Internationales
Veröffentlichungsdatum
12. Juni 2014 (12.06.2014)



(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2014/086873 A1

- (51) **Internationale Patentklassifikation:**
B24B 47/12 (2006.01) *B24B 7/18* (2006.01)
- (21) **Internationales Aktenzeichen:** PCT/EP2013/075551
- (22) **Internationales Anmeldedatum:**
4. Dezember 2013 (04.12.2013)
- (25) **Einreichungssprache:** Deutsch
- (26) **Veröffentlichungssprache:** Deutsch
- (30) **Angaben zur Priorität:**
10 2012 111 989.9
7. Dezember 2012 (07.12.2012) DE
- (71) **Anmelder:** FLEX-ELEKTROWERKZEUGE GMBH [DE/DE]; Bahnhofstrasse 15, 71711 Steinheim/Murr (DE).
- (72) **Erfinder:** RÖCK, Dirk; Kapellenweg 4, 74379 Ingersheim (DE). PANZER, Udo; Bahnhofstrasse 28, 71287 Weissach (DE). WALKER, Joachim; Uhlandstrasse 6, 71711 Steinheim (DE).
- (74) **Anwalt:** HOEGER, STELLRECHT & PARTNER PATENTANWÄLTE; Uhlandstrasse 14 c, 70182 Stuttgart (DE).
- (81) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JP, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.
- (84) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), europäisches (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

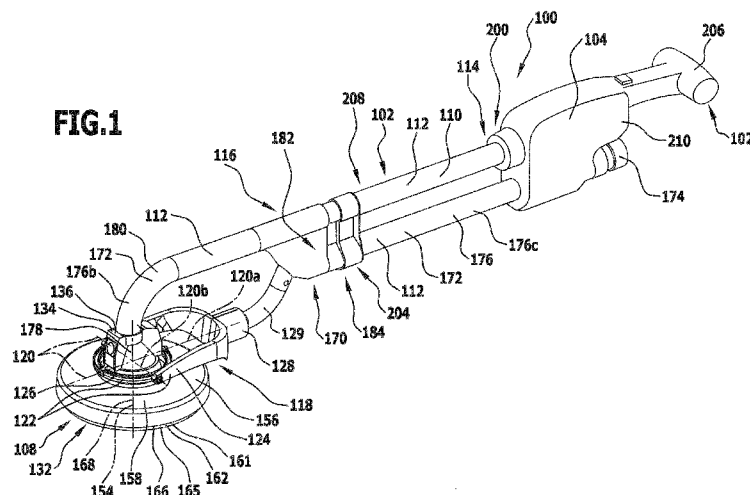
Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht (Artikel 21 Absatz 3)

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) **Title:** HANDHELD GRINDER

(54) **Bezeichnung :** HANDGEHALTENE SCHLEIFMASCHINE



(57) **Abstract:** In order to provide a handheld grinder that makes it possible to perform grinding easily, efficiently and with as little fatigue as possible, said grinder comprising a holding device for holding the grinder, a drive motor and a tool head, wherein the holding device comprises a substantially tubular rod which comprises a proximal end and a distal end, wherein the drive motor is arranged at the proximal end and wherein the tool head is arranged at the distal end, and said grinder comprising a transmission shaft, which connects the drive motor to a tool holder of the tool head for the transmission of the torque and at least part of which runs within the tubular rod, it is proposed that a motor shaft axis of rotation of the drive motor is aligned transversely, in particular obliquely, in relation to a longitudinal axis of the tubular rod.

(57) **Zusammenfassung:**

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2014/086873 A1



— mit geänderten Ansprüchen gemäss Artikel 19 Absatz 1

Um eine handgehaltene Schleifmaschine, umfassend eine Halteinrichtung zum Halten der Schleifmaschine, einen Antriebsmotor und einen Werkzeugkopf, wobei die Halteinrichtung einen im Wesentlichen rohrförmigen Stab umfasst, welcher ein proximales Ende und ein distales Ende umfasst, wobei der Antriebsmotor an dem proximalen Ende angeordnet ist, wobei der Werkzeugkopf an dem distalen Ende angeordnet ist, wobei die Schleifmaschine eine Übertragungswelle umfasst, welche den Antriebsmotor zur Drehmomentübertragung mit einer Werkzeugaufnahme des Werkzeugkopfs verbindet und zumindest abschnittsweise innerhalb des rohrförmigen Stabs verläuft, zu schaffen, welche ein einfaches, effizientes und möglichst ermüdungsfreies Schleifen ermöglicht, wird vorgeschlagen, dass eine Motorwellendrehachse des Antriebsmotors quer, insbesondere schräg, zu einer Längsachse des rohrförmigen Stabs ausgerichtet ist.

Handgehaltene Schleifmaschine

5 Die vorliegende Erfindung betrifft eine handgehaltene Schleifmaschine, welche eine Halteeinrichtung zum Halten der Schleifmaschine, einen Antriebsmotor und einen Werkzeugkopf umfasst. Die Halteeinrichtung umfasst einen im Wesentlichen rohrförmigen Stab, welcher ein proximales Ende und ein distales Ende umfasst, wobei der Antriebsmotor an dem proximalen Ende angeordnet
10 ist und wobei der Werkzeugkopf an dem distalen Ende angeordnet ist. Die handgehaltene Schleifmaschine umfasst ferner eine Übertragungswelle, welche den Antriebsmotor zur Drehmomentübertragung mit einer Werkzeugaufnahme des Werkzeugkopfes verbindet und zumindest abschnittsweise innerhalb des rohrförmigen Stabs verläuft.

15

Eine handgehaltene Schleifmaschine ist beispielsweise aus der DE 10 2005 021 153 A1 bekannt.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine handgehaltene
20 Schleifmaschine bereitzustellen, welche ein einfaches, effizientes und möglichst ermüdungsfreies Schleifen ermöglicht.

Diese Aufgabe wird durch eine handgehaltene Schleifmaschine gemäß Anspruch 1 gelöst.

25

Bei einer Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass die Schleifmaschine eine Absaugvorrichtung umfasst, welche einen Absaugkanal umfasst, der einen im Wesentlichen ringförmigen oder ringabschnittförmigen Absaugkanalabschnitt aufweist.

30

Unter einem ringabschnittförmigen Absaugkanalabschnitt ist insbesondere ein Absaugkanalabschnitt zu verstehen, welcher eine Form aufweist, die zu-

- 2 -

mindest näherungsweise einem Ringabschnitt, Ringsegment oder Ringsektor entspricht.

Vorteilhaft kann es sein, wenn der im Wesentlichen ringförmige oder
5 ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt eine Kopplungsvorrichtung zur
Kopplung der Übertragungswelle mit der Werkzeugaufnahme zumindest
abschnittsweise umgibt.

Der ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt ist
10 vorzugsweise ein bezüglich einer Absaugrichtung stromabwärts der
Werkzeugaufnahme, insbesondere direkt nach der Werkzeugaufnahme,
angeordneter Absaugkanalabschnitt.

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass eine Symmetrieachse des im
15 Wesentlichen ringförmigen oder ringabschnittförmigen Absaugkanalabschnitts
zumindest näherungsweise einer Drehachse eines der Werkzeugaufnahme
zugewandten Endes der Übertragungswelle entspricht.

Eine Symmetrieachse eines im Wesentlichen ringabschnittförmigen Absaug-
20 kanalabschnitts ist vorzugsweise eine Symmetrieachse eines vollständigen
Rings, welcher durch Vervollständigung des ringabschnittförmigen Absaug-
kanalabschnitts erhältlich ist.

Mittels eines im Wesentlichen ringförmigen oder ringabschnittförmigen
25 Absaugkanalabschnitts, welcher die Kopplungsvorrichtung zur Kopplung der
Übertragungswelle mit der Werkzeugaufnahme zumindest abschnittsweise
umgibt, kann vorzugsweise eine gleichmäßige Absaugung im Bereich der
Werkzeugaufnahme, insbesondere eine gleichmäßige Absaugung von Abrieb
beim Schleifen, ermöglicht werden.

30

Günstig kann es sein, wenn die Werkzeugaufnahme und ein der Werkzeugauf-
nahme zugewandtes Ende der Übertragungswelle zumindest näherungsweise
eine gemeinsame Drehachse aufweisen.

Die Werkzeugaufnahme und ein der Werkzeugaufnahme zugewandtes Ende der Übertragungswelle sind vorzugsweise mittels eines oder mehrerer Getriebe, insbesondere mittels eines oder mehrerer Untersetzungsgetriebe,
5 miteinander verbunden.

Der im Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt umgibt vorzugsweise die Kopplungsvorrichtung, insbesondere ein Getriebe, zur Kopplung der Übertragungswelle mit der Werkzeugaufnahme
10 zumindest abschnittsweise und zumindest näherungsweise konzentrisch.

Bei einer Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass die Werkzeugaufnahme und ein der Werkzeugaufnahme zugewandtes Ende der Übertragungswelle mittels eines Planetenradgetriebes miteinander verbunden sind.
15

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die Kopplungsvorrichtung zur Kopplung der Übertragungswelle mit der Werkzeugaufnahme ein Planetenradgetriebe umfasst oder durch ein Planetenradgetriebe gebildet ist.

20 Unter einem Planetenradgetriebe ist insbesondere ein Umlaufrädergetriebe zu verstehen, welches neben gestellfesten Wellen auch Wellen besitzt, die auf Kreisbahnen in einem Gestell umlaufen. Die auf den umlaufenden Wellen sich drehenden Räder umkreisen ein zentrales Rad ähnlich wie Planeten die Sonne.

25 Vorzugsweise fluchtet eine Antriebswelle der Kopplungsvorrichtung mit einer Abtriebswelle der Kopplungsvorrichtung.

Bei einer Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass der im Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt des
30 Absaugkanals der Absaugvorrichtung, die Werkzeugaufnahme, ein der Werkzeugaufnahme zugewandtes Ende der Übertragungswelle und/oder eine Haubenvorrichtung zur Abdeckung der Werkzeugaufnahme im Wesentlichen koaxial zueinander angeordnet sind.

- 4 -

Vorzugsweise sind der im Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt des Absaugkanals der Absaugvorrichtung, die Werkzeugaufnahme, ein der Werkzeugaufnahme zugewandtes Ende der Übertragungswelle und/oder eine Haubenvorrichtung zur Abdeckung der Werkzeugaufnahme gemeinsam mittels einer Schwenkvorrichtung relativ zu der Halteeinrichtung um eine oder mehrere Schwenkachsen schwenkbar.

Die Übertragungswelle ist vorzugsweise zumindest abschnittsweise flexibel ausgebildet.

Der Werkzeugkopf ist vorzugsweise um eine oder mehrere Schwenkachsen schwenkbar mit der Halteeinrichtung verbunden.

Insbesondere ist der Werkzeugkopf mittels einer Schwenkvorrichtung um eine oder mehrere Schwenkachsen schwenkbar mit der Halteeinrichtung verbunden.

Vorteilhaft kann es sein, wenn ein der Werkzeugaufnahme zugewandtes Ende der Übertragungswelle zusammen mit dem Werkzeugkopf um eine oder mehrere Schwenkachsen schwenkbar ist, insbesondere mittels der Schwenkvorrichtung um eine oder mehrere Schwenkachsen schwenkbar ist.

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass ein der Werkzeugaufnahme zugewandtes Ende der Übertragungswelle und die Werkzeugaufnahme in jeder Schwenkposition eine gemeinsame Drehachse aufweisen.

Bei einer Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass die handgehaltene Schleifmaschine zwei oder mehr Getriebe, insbesondere Untersetzungsgetriebe, zur Kopplung des Antriebsmotors mit der Werkzeugaufnahme umfasst.

- 5 -

Vorzugsweise ist sowohl an einem dem Antriebsmotor zugewandten Ende der Übertragungswelle als auch an einem der Werkzeugaufnahme zugewandten Ende der Übertragungswelle jeweils mindestens ein Getriebe angeordnet.

- 5 Günstig kann es sein, wenn ein Absaugkanal einer Absaugvorrichtung der handgehaltenen Schleifmaschine und die Übertragungswelle zumindest abschnittsweise zusammen in einem Rohrelement der handgehaltenen Schleifmaschine, insbesondere in dem rohrförmigen Stab der Halteeinrichtung, verlaufen.

10

Alternativ oder ergänzend hierzu kann vorgesehen sein, dass die handgehaltene Schleifmaschine mindestens zwei Rohrelemente umfasst, wobei eines der Rohrelemente der rohrförmige Stab ist, in welchem die Übertragungswelle zumindest abschnittsweise verläuft, und wobei ein weiteres Rohrelement einen Absaugkanalabschnitt des Absaugkanals der Absaugvorrichtung bildet. Die Rohrelemente sind vorzugsweise im Wesentlichen parallel zueinander angeordnet.

15

Mindestens ein Rohrelement ist vorzugsweise starr, biegesteif, unflexibel und/oder unbiegsam ausgebildet.

20

Vorzugsweise ist der rohrförmige Stab starr, biegesteif, unflexibel und/oder unbiegsam ausgebildet.

- 25 Ein Rohrelement kann einteilig ausgebildet sein. Ferner kann vorgesehen sein, dass ein Rohrelement zweiteilig, insbesondere teleskopierbar, ausgebildet ist.

30

Der im Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt des Absaugkanals der Absaugvorrichtung ist vorzugsweise raumfest mit der Kopplungsvorrichtung, insbesondere mit einem Getriebe, verbunden, mittels welcher die Werkzeugaufnahme und ein der Werkzeugaufnahme zugewandtes Ende der Übertragungswelle miteinander gekoppelt sind.

- 6 -

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass der im Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt und die Kopplungsvorrichtung zusammen in einem gemeinsamen Gehäuse angeordnet sind.

- 5 Das Gehäuse kann beispielsweise durch ein oder mehrere Spritzgussbauteile gebildet sein.

Vorteilhaft kann es sein, wenn der im Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt und die Kopplungsvorrichtung zur
10 Kopplung der Übertragungswelle mit der Werkzeugaufnahme in einem gemeinsamen Gehäuse festgelegt sind.

Der im Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt kann dabei beispielsweise durch eine separate Vorrichtung gebildet
15 sein.

Alternativ hierzu kann vorgesehen sein, dass der im Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt zumindest abschnittsweise durch das Gehäuse der Kopplungsvorrichtung gebildet ist.
20

Vorzugsweise bildet ein Gehäuse zur Aufnahme der Kopplungsvorrichtung zur Kopplung der Übertragungswelle mit der Werkzeugaufnahme den im Wesentlichen ringförmigen oder ringabschnittförmigen Absaugkanalabschnitt.

- 25 Das Gehäuse und die Haltevorrichtung sind vorzugsweise mittels mindestens eines Schwenkelements schwenkbar miteinander verbunden. Insbesondere kann vorgesehen sein, dass das Gehäuse mittels mindestens eines Schwenkelements um eine oder mehrere Schwenkachsen schwenkbar mit der Halteinrichtung verbunden ist.

30

Der im Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt ist an dem Werkzeugkopf angeordnet. Insbesondere ist der im

- 7 -

Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt Bestandteil des Werkzeugkopfs.

5 Der im Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt des Absaugkanals und ein innerhalb eines rohrförmigen Stabs der Halteeinrichtung oder innerhalb eines separaten Rohrelements verlaufende Absaugkanalabschnitt des Absaugkanals sind vorzugsweise mittels eines flexiblen Absaugkanalabschnitts des Absaugkanals fluidwirksam miteinander verbunden.

10

Der im Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt grenzt vorzugsweise an einen Übergangabschnitt an, an welchem vorzugsweise der flexible Absaugkanalabschnitt, insbesondere ein im Wesentlichen rohrförmiger flexibler Absaugkanalabschnitt, angeordnet ist.

15

Der flexible Absaugkanalabschnitt ist vorzugsweise durch ein flexibles Rohrelement gebildet.

20 Die Übertragungswelle verläuft vorzugsweise zumindest abschnittsweise innerhalb eines den flexiblen Absaugkanalabschnitt umfassenden und/oder bildenden flexiblen Rohrelements.

25 Bei einer Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass die Werkzeugaufnahme mittels der Kopplungsvorrichtung wahlweise mit der Übertragungswelle koppelbar oder von der Übertragungswelle entfernbar, insbesondere abnehmbar, ist.

30 Eine Drehachse (Rotationsachse) der Werkzeugaufnahme und/oder eines der Werkzeugaufnahme zugewandten Endes der Übertragungswelle ist vorzugsweise im Wesentlichen senkrecht zu einer oder mehreren Schwenkachsen des Werkzeugkopfs.

- 8 -

Günstig kann es sein, wenn eine Drehachse (Rotationsachse) eines der Werkzeugaufnahme zugewandten Endes der Übertragungswelle und eine oder mehrere Schwenkachsen des Werkzeugkopfs sich, insbesondere in jeder Stellung des Werkzeugkopfs, schneiden.

5

Ein an der Werkzeugaufnahme aufgenommenes Werkzeug ist vorzugsweise rotierend, oszillierend und/oder exzentrisch antreibbar.

10

Zur Befestigung des Werkzeugs an der Werkzeugaufnahme ist vorzugsweise eine lösbare Verbindung, insbesondere mittels eines Klettverschlusses, vorgesehen.

15

Das Werkzeug, beispielsweise ein Schleifelement, ist vorzugsweise lösbar an der Werkzeugaufnahme festlegbar.

Günstig kann es sein, wenn der Werkzeugkopf eine Haubenvorrichtung zur Abdeckung der Werkzeugaufnahme umfasst.

20

Die Haubenvorrichtung umfasst vorzugsweise ein Haubenelement.

Günstig kann es sein, wenn das Haubenelement einen Haubenraum, insbesondere einen im Wesentlichen zylindrischen Haubenraum, umfasst.

25

Die Werkzeugaufnahme und/oder ein an der Werkzeugaufnahme angeordnetes Werkzeug ist vorzugsweise zumindest abschnittsweise in dem Haubenraum anordenbar.

30

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die Werkzeugaufnahme zusammen mit einem daran angeordneten Werkzeug zumindest abschnittsweise in dem Haubenraum anordenbar ist.

- 9 -

Bei einer Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass das Haubenelement eine Ausnehmung, insbesondere eine zylindersegmentförmige Ausnehmung, umfasst.

- 5 Eine Tangente, welche an einem Rand des in der Werkzeugaufnahme angeordneten Werkzeugs anliegt, verläuft vorzugsweise im Wesentlichen in einer die Ausnehmung, insbesondere die zylindersegmentförmige Ausnehmung, begrenzenden Ebene.
- 10 Die die Ausnehmung begrenzende Ebene verläuft vorzugsweise im Wesentlichen parallel zu einer Drehachse der Werkzeugaufnahme und des daran angeordneten Werkzeugs.

15 Durch eine Ausnehmung in dem Haubenelement können mittels der handgehaltenen Schleifmaschine vorzugsweise auch Kantenbereiche, insbesondere Kantenbereiche von Wänden, Böden oder Decken, bearbeitet werden, welche bei der Verwendung von die Werkzeugaufnahme vollständig umgebenden Haubenelementen nicht zugänglich wären.

- 20 Durch ein solches Haubenelement mit einer insbesondere zylindersegmentförmigen Ausnehmung ist somit insbesondere ein einfaches und effizientes sowie möglichst ermüdungsfreies Schleifen möglich.

25 Die Werkzeugaufnahme, die Übertragungswelle und das Haubenelement sind vorzugsweise drehbar an einem Zentralelement des Werkzeugkopfs angeordnet.

30 Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die Werkzeugaufnahme, ein der Werkzeugaufnahme zugewandtes Ende der Übertragungswelle und das Haubenelement um zumindest näherungsweise parallel zueinander verlaufende Drehachsen, insbesondere um eine gemeinsame Drehachse, drehbar an einem Zentralelement des Werkzeugkopfs angeordnet sind.

- 10 -

Günstig kann es sein, wenn eine Symmetrieachse des im Wesentlichen zylindrischen Haubenraums (Zylinderachse) zumindest näherungsweise identisch mit der Drehachse der Werkzeugaufnahme ist.

- 5 Ein Zentralelement des Werkzeugkopfs ist vorzugsweise um eine oder mehrere Schwenkachsen schwenkbar mit der Halteeinrichtung verbunden.

Ein Zentralelement des Werkzeugkopfs ist vorzugsweise ein Gehäuse für eine Kopplungsvorrichtung zur Kopplung der Übertragungswelle mit der Werkzeugaufnahme.
10

Das Zentralelement, insbesondere das Gehäuse, dient vorzugsweise der Aufnahme eines im Wesentlichen rohrförmigen Absaugkanalabschnitts eines Absaugkanals einer Absaugvorrichtung.
15

Es kann vorgesehen sein, dass durch das Zentralelement, insbesondere durch das Gehäuse, ein im Wesentlichen ringförmiger oder ringabschnittförmiger Absaugkanalabschnitt eines Absaugkanals einer Absaugvorrichtung gebildet ist.
20

Die Haubenvorrichtung umfasst vorzugsweise eine Bremsvorrichtung, mittels welcher eine unerwünschte Drehbewegung des Haubenelements abbremsbar ist. Die Bremsvorrichtung kann beispielsweise eine Federvorrichtung umfassen.
25

Günstig kann es sein, wenn die Haubenvorrichtung ein Abdeckelement umfasst, mittels welchem die Ausnehmung, insbesondere die zylindersegmentförmige Ausnehmung, in dem Haubenelement abdeckbar ist.

30 Durch die Verwendung eines Abdeckelements kann vorzugsweise eine Absaugung von im Schleifbetrieb der Schleifmaschine anfallendem Abrieb vereinfacht werden. Insbesondere kann mittels eines Abdeckelements vorzugsweise

- 11 -

vermieden werden, dass im Schleifbetrieb der Schleifmaschine entstehender Abrieb durch die Ausnehmung aus dem Haubenraum entweicht.

Das Abdeckelement ist vorzugsweise in eine Abdeckstellung, in welcher die
5 Ausnehmung, insbesondere die zylindersegmentförmige Ausnehmung, abgedeckt ist, und in eine Offenstellung, in welcher der Haubenraum durch die Ausnehmung zugänglich ist, bringbar. Auf diese Weise kann die Haubenvorrichtung wahlweise in einen Betriebsmodus zum Schleifen von großen Flächen (Abdeckelement in der Abdeckstellung) oder in einen Betriebsmodus zum
10 randnahen Schleifen (Abdeckelement in der Offenstellung) gebracht werden.

Das Abdeckelement kann beispielsweise drehbar, schwenkbar, klappbar und/oder lösbar an dem Haubenelement angeordnet sein. Auf diese Weise kann das Abdeckelement besonders einfach von der Abdeckstellung in die
15 Offenstellung und/oder von der Offenstellung in die Abdeckstellung gebracht werden.

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass das Abdeckelement um eine zumindest näherungsweise senkrecht zur Drehachse der Werkzeugaufnahme ausgerichtete (Schwenk-)Achse drehbar oder schwenkbar ist.
20

Alternativ hierzu kann vorgesehen sein, dass das Abdeckelement um eine zumindest näherungsweise parallel zur Drehachse der Werkzeugaufnahme ausgerichtete (Dreh-)Achse drehbar oder schwenkbar ist.
25

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass das Abdeckelement, die Werkzeugaufnahme, ein der Werkzeugaufnahme zugewandtes Ende der Übertragungswelle und/oder das Haubenelement um eine gemeinsame Drehachse drehbar sind.
30

Das Abdeckelement, die Werkzeugaufnahme, ein der Werkzeugaufnahme zugewandtes Ende der Übertragungswelle und/oder das Haubenelement sind vorzugsweise an einem Zentralelement des Werkzeugkopfs angeordnet.

Vorteilhaft kann es sein, wenn das Haubenelement eine Abdichtungs-
vorrichtung, insbesondere eine Bürstenvorrichtung, umfasst.

- 5 Die Abdichtungs-
vorrichtung dient vorzugsweise einem schonenden Anlegen
des Haubenelements an eine mittels der Schleifmaschine zu bearbeitende
Oberfläche. Insbesondere kann hierdurch der Haubenraum gegenüber einer
Umgebung abgedichtet werden, um den im Schleifbetrieb der Schleifmaschine
anfallenden Abrieb gezielt absaugen zu können.

10

Die Abdichtungs-
vorrichtung ist vorzugsweise federnd oder gefedert ausge-
bildet und/oder angeordnet. Hierdurch kann das Haubenelement vorzugsweise
schonend und zuverlässig abdichtend an eine zu bearbeitende Oberfläche
angelegt werden.

15

Die Abdichtungs-
vorrichtung, insbesondere die Bürstenvorrichtung, erstreckt
sich vorzugsweise längs des Umfangs des zylindrischen Haubenraums.

- Insbesondere kann vorgesehen sein, dass sich die Abdichtungs-
vorrichtung
20 längs des Umfangs des zylindrischen Haubenraums zumindest näherungsweise
von einer Seite der Ausnehmung, insbesondere der zylindersegmentförmigen
Ausnehmung, bis zu der dieser Seite gegenüberliegenden Seiten der Ausneh-
mung, insbesondere der zylindersegmentförmigen Ausnehmung, erstreckt.

- 25 Günstig kann es sein, wenn das Abdeckelement eine Abdichtungs-
vorrichtung, beispielsweise eine Bürstenvorrichtung, umfasst.

- Mittels der Abdichtungs-
vorrichtung, insbesondere der Bürstenvorrichtung, des
Abdeckelements kann vorzugsweise die Abdichtungs-
vorrichtung, insbesondere
30 die Bürstenvorrichtung, des Haubenelements zu einer den Haubenraum im
Wesentlichen ringförmig vollständig umgebenden Abdichtungs-
vorrichtung,
insbesondere Bürstenvorrichtung, ergänzt werden.

- 13 -

Vorzugsweise ist die Abdichtungsvorrichtung so an dem Abdeckelement angeordnet, dass in einer Abdeckstellung des Abdeckelements die Abdichtungsvorrichtung des Haubenelements und die Abdichtungsvorrichtung des Abdeckelements einen zumindest näherungsweise den Haubenraum, insbesondere den zylindrischen Haubenraum, vollständig ringförmig umgebenden Abdichtring, insbesondere einen Bürstenkranz, bilden.

Die Haubenvorrichtung umfasst vorzugsweise einen oder mehrere Anlageabschnitte, deren Oberflächen eine Anlagefläche zum seitlichen Anlegen des Werkzeugkopfs bilden.

Die Anlagefläche verläuft vorzugsweise zumindest näherungsweise in der Ebene, welche die Ausnehmung, insbesondere die zylindersegmentförmige Ausnehmung, begrenzt.

Insbesondere kann der Werkzeugkopf mittels der Anlageflächen seitlich an eine Wand, einen Boden und/oder eine Decke angelegt werden. Hierdurch können insbesondere Kantenbereiche von aneinander angrenzenden Wänden, Böden und/oder Decken einfach und effizient bearbeitet werden.

Das Haubenelement kann beispielsweise einstückig mit mindestens einem Anlageabschnitt der Haubenvorrichtung ausgebildet sein.

Ferner kann vorgesehen sein, dass die Haubenvorrichtung einen oder mehrere separate Anlageelemente umfasst, welche einen oder mehrere Anlageabschnitte der Haubenvorrichtung bilden.

Bei einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass eine Motorwellendrehachse des Antriebsmotors quer, insbesondere schräg, zu einer Längsachse des rohrförmigen Stabs ausgerichtet ist.

Durch eine solche Ausrichtung der Motorwellendrehachse relativ zu der Längsachse des rohrförmigen Stabs kann vorzugsweise ein Schwerpunkt der hand-

- 14 -

gehaltenen Schleifmaschine gezielt eingestellt, insbesondere optimiert, werden. Hierdurch kann ein einfaches, effizientes und möglichst ermüdungsfreies Schleifen ermöglicht werden.

- 5 Die Längsachse des rohrförmigen Stabs ist vorzugsweise eine Längsachse, eine Symmetrieachse und/oder eine Mittelachse eines zentralen Abschnitts des rohrförmigen Stabs zwischen dem Antriebsmotor und dem Werkzeugkopf.

- 10 Ein zentraler Abschnitt ist dabei insbesondere ein mittlerer Abschnitt des rohrförmigen Stabs, in welchem eine Mitte des rohrförmigen Stabs (bezogen auf eine Längserstreckung) angeordnet ist.

- 15 Es kann vorgesehen sein, dass die Längsachse des rohrförmigen Stabs eine Längsachse, eine Symmetrieachse und/oder eine Mittelachse eines zentralen linearen Abschnitts des rohrförmigen Stabs zwischen dem Antriebsmotor und dem Werkzeugkopf ist.

- 20 Die Längsachse des rohrförmigen Stabs kann ferner vorzugsweise eine Längsachse eines Angriffsbereichs des rohrförmigen Stabs sein, an welchem ein Benutzer in einem Schleifbetrieb der Schleifmaschine angreift.

- 25 Günstig kann es sein, wenn ein Schwerpunkt des Antriebsmotors und ein Schwerpunkt des Werkzeugkopfs auf einander gegenüberliegenden Seiten der Längsachse des rohrförmigen Stabs angeordnet sind.

- Vorzugsweise kann bezüglich der Längsachse des rohrförmigen Stabs eine Motorseite, auf welcher der Antriebsmotor angeordnet ist, von einer Werkzeugseite, auf welcher das Werkzeug angeordnet ist, unterschieden werden.

- 30 Insbesondere kann vorgesehen sein, dass der Schwerpunkt der gehaltenen Schleifmaschine in der Nähe des zentralen Abschnitts, insbesondere des mittleren Abschnitts, des rohrförmigen Stabs oder innerhalb des rohr-

förmigen Stabs, insbesondere innerhalb des zentralen Abschnitts, beispielsweise des mittleren Abschnitts, des rohrförmigen Stabs, angeordnet ist.

5 Der rohrförmige Stab umfasst vorzugsweise ein oder mehrere Führungselemente zur Führung der Übertragungswelle, insbesondere zur Führung der Übertragungswelle innerhalb des rohrförmigen Stabs.

Ein Führungselement kann beispielsweise als ein Führungskanal oder als ein Führungsring ausgebildet sein.

10

Bei einer Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass die Übertragungswelle zumindest abschnittsweise flexibel ausgebildet ist.

15 Vorzugsweise verläuft die Übertragungswelle zumindest abschnittsweise gebogen oder gekrümmt in dem rohrförmigen Stab, insbesondere in einem im Wesentlichen linearen Abschnitt des rohrförmigen Stabs.

20 Günstig kann es sein, wenn die Übertragungswelle an dem proximalen Ende des rohrförmigen Stabs in einer quer, insbesondere schräg, zur Längsachse des rohrförmigen Stabs verlaufenden Richtung in den rohrförmigen Stab hineingeführt ist.

25 Ferner kann vorgesehen sein, dass die Übertragungswelle an dem proximalen Ende des rohrförmigen Stabs im Wesentlichen parallel zu einer Symmetrieachse des proximalen Endes des rohrförmigen Stabs in den rohrförmigen Stab hineingeführt ist.

Das proximale Ende des rohrförmigen Stabs und/oder das distale Ende des rohrförmigen Stabs umfassen vorzugsweise mindestens eine Biegung.

30

Es kann jedoch auch günstig sein, wenn der rohrförmige Stab vollständig linear ausgebildet ist, das heißt dass der rohrförmige Stab eine lineare Symmetrieachse aufweist.

Günstig kann es sein, wenn die Übertragungswelle an dem distalen Ende des rohrförmigen Stabs in einer quer, insbesondere schräg, zur Längsachse des rohrförmigen Stabs verlaufenden Richtung aus dem rohrförmigen Stab
5 herausgeführt ist.

Ferner kann vorgesehen sein, dass die Übertragungswelle an dem distalen Ende des rohrförmigen Stabs im Wesentlichen parallel zu einer Symmetrieachse des distalen Endes des rohrförmigen Stabs aus dem rohrförmigen Stab
10 herausgeführt ist.

Bei einer Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass die Motorwellendrehachse und eine Drehachse des dem Antriebsmotor zugewandten Endes der Übertragungswelle versetzt zueinander angeordnet sind.

15

Der Antriebsmotor und die Übertragungswelle sind vorzugsweise mittels einer Versatzvorrichtung miteinander verbunden, mittels welcher eine Drehbewegung einer Motorwelle des Antriebsmotors auf ein versetzt zu der Motorwelle angeordnetes, dem Antriebsmotor zugewandtes Ende der Übertragungswelle
20 übertragbar ist.

Die Versatzvorrichtung kann beispielsweise ein Getriebe, insbesondere ein Untersetzungsgetriebe, sein.

Günstig kann es sein, wenn eine Öffnung an einem Ende des rohrförmigen Stabs, welche vorzugsweise eine Grundfläche des rohrförmigen Stabs bildet, vorgesehen ist, durch welche die Übertragungswelle in einen Innenraum des rohrförmigen Stabs hineingeführt oder aus dem Innenraum des rohrförmigen Stabs herausgeführt ist.

30

Alternativ oder ergänzend hierzu kann vorgesehen sein, dass der rohrförmige Stab eine oder mehrere von Öffnungen an den Enden des rohrförmigen Stabs,

- 17 -

insbesondere Öffnungen, welche eine Grundfläche des rohrförmigen Stabs bilden, verschiedene Durchtrittsöffnungen umfasst.

Vorzugsweise ist die Übertragungswelle durch eine solche Durchtrittsöffnung in
5 einen Innenraum des rohrförmigen Stabs hineingeführt.

Alternativ oder ergänzend hierzu kann vorgesehen sein, dass die Übertragungswelle durch eine solche Durchtrittsöffnung aus dem Innenraum des rohrförmigen Stabs herausgeführt ist.

10

Günstig kann es sein, wenn eine Öffnung an einem Ende des rohrförmigen Stabs, welche vorzugsweise eine Grundfläche des rohrförmigen Stabs bildet, vorgesehen ist, wobei durch die Öffnung ein als Absaugkanalabschnitt eines Absaugkanals einer Absaugvorrichtung dienender Innenraum des rohrförmigen
15 Stabs mittels mindestens eines weiteren Absaugkanalabschnitts mit dem Werkzeugkopf fluidwirksam verbunden ist.

20

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass beide Öffnungen an den Enden des rohrförmigen Stabs, welche die Grundfläche des rohrförmigen Stabs bilden, einen als Absaugkanalabschnitt des Absaugkanals der Absaugvorrichtung dienenden Innenraum des rohrförmigen Stabs mit weiteren Absaugkanalabschnitten des Absaugkanals der Absaugvorrichtung fluidwirksam verbinden.

25

Alternativ oder ergänzend hierzu kann vorgesehen sein, dass der rohrförmige Stab eine von Öffnungen an den Enden des rohrförmigen Stabs verschiedene Durchtrittsöffnung umfasst, mittels welcher ein als Absaugkanalabschnitt eines Absaugkanals einer Absaugvorrichtung dienender Innenraum des rohrförmigen Stabs mit mindestens einem weiteren Absaugkanalabschnitt des Absaugkanals der Absaugvorrichtung fluidwirksam verbunden ist.

30

Bei einer Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass der rohrförmige Stab einen Angriffsbereich umfasst, an welchem ein Benutzer in einem Schleifbetrieb der Schleifmaschine angreift.

Ein Schwerpunkt des Antriebsmotors und ein Schwerpunkt des Werkzeugkopfs sind vorzugsweise auf einander gegenüberliegenden Seiten einer Längsachse des rohrförmigen Stabs, insbesondere auf einer Motorseite bzw. auf einer
5 Werkzeugseite, angeordnet.

Die handgehaltene Schleifmaschine weist hierdurch vorzugsweise eine ausgeglichene Gewichtsverteilung auf, so dass ein einfaches, effizientes und möglichst ermüdungsfreies Schleifen möglich ist.

10

Vorteilhaft kann es sein, wenn eine Motorwellendrehachse des Antriebsmotors im Wesentlichen parallel zu der Längsachse des rohrförmigen Stabs ausgerichtet ist.

15 Alternativ hierzu kann vorgesehen sein, dass eine Motorwellendrehachse des Antriebsmotors quer, insbesondere schräg, zu einer Längsachse des rohrförmigen Stabs ausgerichtet ist.

Die Motorwellendrehachse ist vorzugsweise versetzt zu der Längsachse des
20 rohrförmigen Stabs angeordnet.

Unter einer versetzten Anordnung ist insbesondere eine beabstandete, windschiefe oder parallele Anordnung zu verstehen.

25 Die Übertragungswelle zur Drehmomentübertragung von dem Antriebsmotor auf die Werkzeugaufnahme ist vorzugsweise zumindest abschnittsweise flexibel ausgebildet.

Die Längsachse des rohrförmigen Stabs ist vorzugsweise eine Längsachse
30 eines Angriffsbereichs des rohrförmigen Stabs, an welchem ein Benutzer in einem Schleifbetrieb der Schleifmaschine angreift.

- 19 -

Die Längsachse des rohrförmigen Stabs ist dabei insbesondere eine Symmetrieachse des Angriffsbereichs des rohrförmigen Stabs.

Der Angriffsbereich des rohrförmigen Stabs ist vorzugsweise zwischen dem
5 Antriebsmotor und dem Werkzeugkopf angeordnet.

Eine Motorwelle des Antriebsmotors und ein dem Antriebsmotor zugewandtes Ende der Übertragungswelle sind vorzugsweise bezüglich einer senkrecht zur Längsachse des rohrförmigen Stabs verlaufenden Richtung und/oder bezüglich
10 einer parallel zur Längsachse des rohrförmigen Stabs verlaufenden Richtung versetzt zueinander angeordnet.

Bei einer Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass eine Motorwellendrehachse, eine Drehachse eines dem Antriebsmotor zugewandten Endes der Übertragungswelle und/oder eine Drehachse eines im Angriffsbereich des
15 rohrförmigen Stabs verlaufenden Abschnitts der Übertragungswelle zumindest näherungsweise parallel zueinander verlaufen.

Ferner kann vorgesehen sein, dass eine Motorwellendrehachse, eine Drehachse eines dem Antriebsmotor zugewandten Endes der Übertragungswelle und/oder eine Drehachse eines im Angriffsbereich des rohrförmigen Stabs verlaufenden Abschnitts der Übertragungswelle quer, insbesondere schräg, zueinander verlaufen.
20

Bei einer Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass eine Motorwellendrehachse, eine Drehachse eines dem Antriebsmotor zugewandten Endes der Übertragungswelle und/oder eine Drehachse eines im Angriffsbereich des rohrförmigen Stabs verlaufenden Abschnitts der Übertragungswelle bezüglich einer senkrecht zur Längsachse des rohrförmigen Stabs verlaufenden Richtung
30 versetzt zueinander angeordnet sind.

Günstig kann es sein, wenn der Antriebsmotor und die Übertragungswelle mittels einer Versatzvorrichtung miteinander verbunden sind.

Vorzugsweise ist mittels der Versatzvorrichtung eine Drehbewegung einer Motorwelle des Antriebsmotors auf ein versetzt zu der Motorwelle angeordnetes, dem Antriebsmotor zugewandtes Ende der Übertragungswelle übertragbar.

Die Versatzvorrichtung umfasst insbesondere ein Getriebe, beispielsweise ein Untersetzungsgetriebe.

10 Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die Versatzvorrichtung eine Zahnradvorrichtung zur Übertragung der Drehbewegung umfasst.

Ferner kann vorgesehen sein, dass die Versatzvorrichtung eine Zahnriemenvorrichtung zur Übertragung der Drehbewegung umfasst.

15

Günstig kann es sein, wenn eine Motorwelle des Antriebsmotors und ein dem Antriebsmotor zugewandtes Ende der Übertragungswelle zumindest näherungsweise koaxial zueinander angeordnet sind.

20 Die Motorwelle des Antriebsmotors und ein dem Antriebsmotor zugewandtes Ende der Übertragungswelle weisen vorzugsweise eine gemeinsame Drehachse auf.

25 Eine Motorwelle des Antriebsmotors und ein im Angriffsbereich des rohrförmigen Stabs verlaufender Abschnitt der Übertragungswelle sind vorzugsweise bezüglich einer senkrecht zur Längsachse des rohrförmigen Stabs verlaufenden Richtung versetzt zueinander angeordnet.

30 Die Motorwelle des Antriebsmotors und ein im Angriffsbereich des rohrförmigen Stabs verlaufender Abschnitt der Übertragungswelle sind vorzugsweise mittels eines flexiblen Abschnitts der Übertragungswelle miteinander verbunden.

Der flexible Abschnitt bildet insbesondere eine Versatzvorrichtung zur Übertragung der Drehbewegung der Motorwelle des Antriebsmotors auf den im Angriffsbereich des rohrförmigen Stabs verlaufenden Abschnitt der Übertragungswelle.

5

Bei einer Ausgestaltung der Erfindung kann vorgesehen sein, dass ein Abstand zwischen dem Antriebsmotor und dem Werkzeugkopf einstellbar, insbesondere stufenlos einstellbar, ist.

10 Die Schleifmaschine kann hierzu eine Teleskopiervorrichtung umfassen.

Der den Antriebsmotor mit dem Werkzeugkopf verbindende rohrförmige Stab und/oder weitere, beispielsweise rohrförmige, Elemente zur Verbindung des Antriebsmotors mit dem Werkzeugkopf sind vorzugsweise teleskopierbar ausgebildet.

15

Beispielsweise kann vorgesehen sein, dass der rohrförmige Stab und/oder die weiteren rohrförmigen Elemente, insbesondere Rohrelemente, sowie die Übertragungswelle mindestens zweiteilig ausgebildet sind, wobei die beiden

20 Teile jeweils insbesondere bezüglich der Längsrichtung verschieblich aneinander angeordnet sind.

20

Die beiden Teile der Übertragungswelle sind bezüglich mindestens einer senkrecht zur Längsachse des rohrförmigen Stabs verlaufenden Richtung vorzugsweise formschlüssig miteinander verbunden, so dass mittels der Übertragungswelle eine Drehbewegung übertragen werden kann.

25

Die Schleifmaschine, insbesondere die Halteeinrichtung der Schleifmaschine, kann vorzugsweise ein Griffelement umfassen. Die Schleifmaschine ist hierdurch besonders einfach und komfortabel handhabbar.

30

Ein Innenraum des rohrförmigen Stabs kann beispielsweise zweiteilig, insbesondere längs der Längsachse geteilt, ausgebildet sein.

Ein Innenraumteil des Innenraums des rohrförmigen Stabs bildet vorzugsweise einen Absaugkanalabschnitt eines Absaugkanals einer Absaugvorrichtung.

- 5 Ein weiterer Innenraumteil des Innenraums des rohrförmigen Stabs dient vorzugsweise der Aufnahme und/oder Führung der Übertragungswelle.

Die Werkzeugaufnahme des Werkzeugkopfs ist vorzugsweise von dem Werkzeugkopf, insbesondere von der Kopplungsvorrichtung, abnehmbar und durch
10 eine Werkzeugaufnahme des gleichen Typs oder eines anderen Typs, beispielsweise mit unterschiedlichen Formen, unterschiedlichen Durchmessern und/oder unterschiedlichen Bewegungsarten (z. B. rotierend oder oszillierend), austauschbar.

- 15 Eine Haubenvorrichtung zur Abdeckung der Werkzeugaufnahme umfasst vorzugsweise ein einstückig ausgebildetes Haubenelement, welches den im Wesentlichen zylindrischen Haubenraum umgibt.

Eine Bremsvorrichtung zur Vermeidung einer unerwünschten Drehung der
20 Haubenvorrichtung relativ zu einem Zentralelement, an welchem das Haubenelement vorzugsweise drehbar angeordnet ist, kann beispielsweise eine Klemmvorrichtung und/oder eine Vorrichtung zur reibschlüssigen Verbindung der relativ zueinander drehbaren Bauteile umfassen.

- 25 Bezogen auf eine Stellung der handgehaltenen Schleifmaschine, in welcher der Werkzeugkopf mit der Werkzeugaufnahme oder einem an der Werkzeugaufnahme aufgenommenen Werkzeug auf einem Boden aufliegt, ist der Antriebsmotor vorzugsweise oberhalb des rohrförmigen Stabs angeordnet.

30 Es kann jedoch auch vorgesehen sein, dass der Antriebsmotor unterhalb des rohrförmigen Stabs, insbesondere im Bereich oder nach einer oder mehreren Biegungen des rohrförmigen Stabs unterhalb des rohrförmigen Stabs, angeordnet ist.

Ferner kann vorgesehen sein, dass sich der Antriebsmotor direkt an ein Ende des rohrförmigen Stabs anschließt. Insbesondere kann hierbei vorgesehen sein, dass die Motorwellendrehachse zumindest näherungsweise identisch mit
5 einer Symmetrieachse eines dem Antriebsmotor zugewandten Endes des rohrförmigen Stabs ist.

Ein Schwerpunkt der handgehaltenen Schleifmaschine ist vorzugsweise innerhalb des rohrförmigen Stabs, insbesondere möglichst dicht an der Längsachse,
10 der Mittelachse und/oder der Symmetrieachse des rohrförmigen Stabs, angeordnet. Hierdurch kann auch bei einem Drehen der handgehaltenen Schleifmaschine um die Längsachse des rohrförmigen Stabs das Auftreten von die Drehbewegung beeinflussenden Momenten reduziert oder ganz vermieden werden.

15 Vorzugsweise weist die Schleifmaschine zwei Getriebe, insbesondere zwei Untersetzungsgetriebe, auf, welche an dem proximalen Ende und/oder an dem distalen Ende des rohrförmigen Stabs und/oder an dem Werkzeugkopf angeordnet sind.

20 Der Schwerpunkt des Antriebsmotors liegt vorzugsweise mindestens ungefähr 30 mm, insbesondere mindestens ungefähr 50 mm, beispielsweise ungefähr 55 mm, oberhalb, d.h. vom Werkzeugkopf abgewandt, der Längsachse des rohrförmigen Stabs.

25 Die Motorwellendrehachse schließt vorzugsweise mit der Längsachse des rohrförmigen Stabs einen Winkel von mindestens ungefähr 5° , insbesondere mindestens ungefähr 10° , beispielsweise ungefähr 12° , ein. Ferner schließt die Motorwellendrehachse mit der Längsachse des rohrförmigen Stabs einen
30 Winkel von höchstens ungefähr 45° , insbesondere höchstens ungefähr 30° , ein.

- 24 -

Sämtliche der vorstehend beschriebenen Merkmale sowie die im Zusammenhang mit den Ausführungsbeispielen nachfolgend beschriebenen Merkmale können einen Betrag zu einem einfachen, effizienten und möglichst ermüdungsfreien Schleifen mittels der handgehaltenen Schleifmaschine ermöglichen und sind daher zur Ausbildung vorteilhafter Ausführungsformen der Erfindung beliebig miteinander kombinierbar.

Weitere bevorzugte Merkmale und/oder Vorteile der Erfindung sind Gegenstand der nachfolgenden Beschreibung und der zeichnerischen Darstellung von Ausführungsbeispielen.

In den Zeichnungen zeigen:

- Fig. 1 eine schematische perspektivische Darstellung einer ersten Ausführungsform einer handgehaltenen Schleifmaschine;
- Fig. 2 eine schematische Seitenansicht eines Werkzeugkopfs der Schleifmaschine aus Fig. 1;
- Fig. 3 einen vertikalen Längsschnitt durch den Werkzeugkopf der Schleifmaschine aus Fig. 1;
- Fig. 4 eine vergrößerte Darstellung einer Kopplungsvorrichtung des Werkzeugkopfs aus Fig. 3;
- Fig. 5 einen schematischen horizontalen Schnitt durch den Werkzeugkopf längs der Linie 5 - 5 in Fig. 4;
- Fig. 6 eine schematische, teilweise geschnittene Seitendarstellung der Schleifmaschine aus Fig. 1 in einer vollständig eingeschobenen Stellung der Schleifmaschine;
- Fig. 7 eine vergrößerte Darstellung des Bereichs VII in Fig. 6;

- Fig. 8 eine der Fig. 6 entsprechende schematische Seitenansicht der Schleifmaschine aus Fig. 1 in einer vollständig ausgezogenen Stellung derselben;
- 5
- Fig. 9 eine vergrößerte Darstellung des Bereichs IX in Fig. 8;
- Fig. 10 eine schematische Seitenansicht eines Werkzeugkopfs einer zweiten Ausführungsform einer Schleifmaschine, bei welcher eine Haubenvorrichtung mit einer zylindersegmentförmigen Ausnehmung vorgesehen ist;
- 10
- Fig. 11 eine schematische Draufsicht auf den Werkzeugkopf aus Fig. 10;
- Fig. 12 eine schematische perspektivische Darstellung des Werkzeugkopfs aus Fig. 10;
- 15
- Fig. 13 eine der Fig. 10 entsprechende schematische Seitenansicht eines Werkzeugkopfs einer dritten Ausführungsform einer Schleifmaschine, bei welcher die Haubenvorrichtung ein Abdeckelement zur Abdeckung der Ausnehmung umfasst, wobei das Abdeckelement in einer Abdeckstellung angeordnet ist;
- 20
- Fig. 14 eine der Fig. 11 entsprechende schematische Darstellung des Werkzeugkopfs aus Fig. 13;
- 25
- Fig. 15 eine der Fig. 12 entsprechende schematische perspektivische Darstellung des Werkzeugkopfs aus Fig. 13;
- Fig. 16 eine der Fig. 13 entsprechende schematische Darstellung des Werkzeugkopfs aus Fig. 13, wobei das Abdeckelement in einer Offenstellung angeordnet ist;
- 30

- Fig. 17 eine der Fig. 14 entsprechende schematische Darstellung des Werkzeugkopfs aus Fig. 16;
- 5 Fig. 18 eine der Fig. 15 entsprechende schematische perspektivische Darstellung des Werkzeugkopfs aus Fig. 16;
- Fig. 19 eine der Fig. 13 entsprechende schematische Seitenansicht eines Werkzeugkopfs einer vierten Ausführungsform einer Schleifmaschine, bei welcher anstelle eines klappbaren Abdeckelements ein drehbares Abdeckelement in einer Abdeckstellung angeordnet ist;
- 10 Fig. 20 eine der Fig. 14 entsprechende schematische Darstellung des Werkzeugkopfs aus Fig. 19;
- 15 Fig. 21 eine der Fig. 15 entsprechende schematische perspektivische Darstellung des Werkzeugkopfs aus Fig. 19;
- Fig. 22 eine der Fig. 19 entsprechende schematische Seitenansicht des Werkzeugkopfs der vierten Ausführungsform der Schleifmaschine, wobei das Abdeckelement in einer Offenstellung angeordnet ist;
- 20 Fig. 23 eine der Fig. 20 entsprechende schematische Draufsicht auf den Werkzeugkopf aus Fig. 22;
- 25 Fig. 24 eine der Fig. 21 entsprechende schematische perspektivische Darstellung des Werkzeugkopfs aus Fig. 22;
- Fig. 25 eine der Fig. 6 entsprechende, teilweise geschnittene Seitenansicht einer fünften Ausführungsform einer Schleifmaschine, bei welcher eine Versatzvorrichtung zwischen einem Antriebsmotor und einer Übertragungswelle der Schleifmaschine vorgesehen ist, wobei die Versatzvorrichtung eine Zahnriemenvorrichtung umfasst;
- 30

- Fig. 26 eine vergrößerte Darstellung des Bereichs XXVI aus Fig. 25;
- Fig. 27 eine der Fig. 6 entsprechende, teilweise geschnittene Seitenansicht einer sechsten Ausführungsform einer Schleifmaschine, bei welcher
5 eine als Zahnradvorrichtung ausgebildete Versatzvorrichtung vorgesehen ist;
- Fig. 28 eine schematische Draufsicht auf die Schleifmaschine gemäß Fig. 27;
- 10 Fig. 29 eine vergrößerte Darstellung des Bereichs XXIX in Fig. 27;
- Fig. 30 eine der Fig. 6 entsprechende, teilweise geschnittene Seitenansicht einer siebten Ausführungsform einer Schleifmaschine, bei welcher
15 keine Teleskopierbarkeit vorgesehen ist;
- Fig. 31 eine vergrößerte Darstellung des Bereichs XXXI in Fig. 30;
- Fig. 32 eine der Fig. 6 entsprechende, teilweise geschnittene Seitenansicht einer achten Ausführungsform einer Schleifmaschine, bei welcher
20 eine Motorwellendrehachse quer zu einer Längsachse eines rohrförmigen Stabs der Schleifmaschine ausgerichtet ist;
- Fig. 33 einen vertikalen Querschnitt durch den rohrförmigen Stab der Schleifmaschine aus Fig. 32 längs der Linie 33 - 33 in Fig. 32;
- 25 Fig. 34 einen vertikalen Querschnitt durch den rohrförmigen Stab der Schleifmaschine aus Fig. 32 längs der Linie 34 - 34 in Fig. 32,
- 30 Fig. 35 einen vertikalen Querschnitt durch den rohrförmigen Stab der Schleifmaschine aus Fig. 32 längs der Linie 35 - 35 in Fig. 32;

- Fig. 36 eine schematische Darstellung eines dem Antriebsmotor zugewandten Abschnitts eines rohrförmigen Stabs und des Antriebsmotors einer neunten Ausführungsform einer Schleifmaschine, wobei der Antriebsmotor unterhalb des rohrförmigen Stabs angeordnet ist und der rohrförmige Stab zwei Biegungen aufweist;
- 5
- Fig. 37 eine der Fig. 36 entsprechende schematische Darstellung einer zehnten Ausführungsform einer Schleifmaschine, wobei der Antriebsmotor sich an ein Ende des rohrförmigen Stabs anschließt und der rohrförmige Stab eine Biegung aufweist;
- 10
- Fig. 38 eine der Fig. 36 entsprechende schematische Darstellung einer elften Ausführungsform einer Schleifmaschine, wobei der Antriebsmotor oberhalb des rohrförmigen Stabs angeordnet ist und eine durch eine flexible Übertragungswelle gebildete Versatzvorrichtung vorgesehen ist;
- 15
- Fig. 39 eine der Fig. 6 entsprechende, teilweise geschnittene Seitenansicht einer zwölften Ausführungsform einer Schleifmaschine, wobei eine Motorwellendrehachse des Antriebsmotors der Schleifmaschine, eine Symmetrieachse eines dem Antriebsmotor zugewandten Endes des rohrförmigen Stabs und eine Längsachse des rohrförmigen Stabs quer zueinander ausgerichtet sind und der rohrförmige Stab sich zumindest näherungsweise linear von dem Antriebsmotor bis zu einem flexiblen Rohrelement, welches den rohrförmigen Stab mit dem Werkzeugkopf verbindet, erstreckt; und
- 20
- 25
- Fig. 40 eine der Fig. 39 entsprechende, teilweise geschnittene Seitenansicht einer dreizehnten Ausführungsform einer Schleifmaschine, bei welcher die Verbindungselemente zwischen dem Antriebsmotor und dem Werkzeugkopf bezüglich einer Längsachse des rohrförmigen Stabs vor und nach einem zentralen Abschnitt des rohrförmigen Stabs mindestens eine Biegung aufweisen.
- 30

Gleiche oder funktional äquivalente Elemente sind in sämtlichen Figuren mit denselben Bezugszeichen versehen.

5 Eine in den Fig. 1 bis 9 dargestellte erste Ausführungsform einer als Ganzes mit 100 bezeichneten handgehaltenen Schleifmaschine umfasst eine Halteinrichtung 102 zum Halten der Schleifmaschine 100, einen Antriebsmotor 104 zum Antreiben eines Werkzeugs 106 und einen Werkzeugkopf 108 zur Aufnahme des Werkzeugs 106.

10

Der Antriebsmotor 104 und der Werkzeugkopf 108 sind mittels eines rohrförmigen Stabs 110 miteinander verbunden.

Der röhrförmige Stab 110 umfasst mindestens ein Rohrelement 112.

15

Der rohrförmige Stab 110 ist starr und unflexibel ausgebildet.

Der Antriebsmotor 104 ist an einem proximalen Ende 114 des rohrförmigen Stabs 100 angeordnet.

20

Der Werkzeugkopf 108 ist an einem distalen Ende 116 des rohrförmigen Stabs 110 angeordnet.

25 Der Antriebsmotor 104 ist vorzugsweise direkt an dem proximalen Ende 114 des röhrförmigen Stabs 110 angeordnet, beispielsweise mittels eines Gehäuses 210 des Antriebsmotors 104 an dem rohrförmigen Stab 110 festgelegt.

Zur Anordnung des Werkzeugkopfs 108 an dem distalen Ende 116 des rohrförmigen Stabs 110 ist eine Schwenkvorrichtung 118 vorgesehen.

30

Mittels der Schwenkvorrichtung 118 ist der Werkzeugkopf 108 relativ zu dem rohrförmigen Stab 110 schwenkbar.

- 30 -

Insbesondere ist der Werkzeugkopf 108 relativ zu der Halteeinrichtung 102 der handgehaltenen Schleifmaschine 100 um eine oder mehrere, insbesondere zwei, Schwenkachsen 120 schwenkbar.

- 5 Die Schwenkvorrichtung 118 umfasst hierzu mindestens ein Schwenkelement 122.

Insbesondere umfasst die Schwenkvorrichtung 118 ein als Schwenkgabel 124 ausgebildetes Schwenkelement 122.

10

Ferner umfasst die Schwenkvorrichtung 118 ein als Schwenkring 126 ausgebildetes Schwenkelement 122.

- 15 Die Schwenkgabel 124 ist mittels eines Befestigungselements 128, vorzugsweise drehbar oder alternativ drehfest, an einem Befestigungsarm 129 der Halteeinrichtung 102 angeordnet.

Der Befestigungsarm 129 ist insbesondere mit dem rohrförmigen Stab 110 verbunden.

20

Die Schwenkgabel 124 und somit auch der mittels der Schwenkgabel 124 gehaltene Werkzeugkopf 108 sind relativ zu dem Befestigungsarm 129 um eine erste Schwenkachse 120a schwenkbar.

- 25 Mittels der Schwenkgabel 124 und des Schwenkrings 126 ist der Werkzeugkopf 108 ferner um eine zu der ersten Schwenkachse 120a senkrecht ausgerichtete zweite Schwenkachse 120b schwenkbar.

- 30 Die erste Schwenkachse 120a und die zweite Schwenkachse 120b schneiden sich vorzugsweise, können aber beispielsweise auch versetzt zueinander angeordnet sein.

- 31 -

Die handgehaltene Schleifmaschine 100 umfasst eine Übertragungswelle 130, mittels welcher eine Drehbewegung des Antriebsmotors 104 auf eine Werkzeugaufnahme 132 zur Aufnahme des Werkzeugs 106 übertragbar ist.

- 5 Insbesondere ist mittels der Übertragungswelle 130 ein Drehmoment von dem Antriebsmotor 104 auf die Werkzeugaufnahme 132 und das daran angeordnete Werkzeug 106 übertragbar.

10 Die Übertragungswelle 130 verläuft zumindest abschnittsweise innerhalb des rohrförmigen Stabs 110.

Vorzugsweise ist die Übertragungswelle 130 innerhalb des rohrförmigen Stabs 110 geführt. Hierzu können (noch zu beschreibende) Führungselemente 270 vorgesehen sein.

15

Wie insbesondere den Fig. 2 und 3 zu entnehmen ist, umfasst der Werkzeugkopf 108 ein Zentralelement 134, an welchem die Schwenkvorrichtung 118 angreift.

- 20 Das Zentralelement 134 ist insbesondere ein Gehäuse 136 für eine Kopplungsvorrichtung 138 zur Kopplung der Übertragungswelle 130 mit der Werkzeugaufnahme 132.

25 Die Kopplungsvorrichtung 138 umfasst ein Getriebe 140, insbesondere ein Planetenradgetriebe 142.

Ein der Werkzeugaufnahme 132 zugewandtes Ende 144 der Übertragungswelle 130 bildet eine Antriebswelle 146 der Kopplungsvorrichtung 138 oder ist mit einer Antriebswelle 146 der Kopplungsvorrichtung 138 fluchtend verbunden.

30

Eine Werkzeugaufnahmewelle 148, beispielsweise eine lösbare Verbindungsvorrichtung 150 zur lösbaren Verbindung der Werkzeugaufnahme 132 mit der Kopplungsvorrichtung 138, bildet eine Abtriebswelle 152 der Kopplungsvor-

- 32 -

richtung 138 oder ist mit einer solchen Abtriebswelle 152 fluchtend verbunden.

Insbesondere aufgrund der Ausbildung des Getriebes 140 als Planetenradgetriebe 142 weisen die Antriebswelle 146 und die Abtriebswelle 152 zumindest
5 näherungsweise eine gemeinsame Drehachse 154 auf.

Somit weisen auch das der Werkzeugaufnahme 132 zugewandte Ende 144 der Übertragungswelle 130 und die Werkzeugaufnahme 132 eine gemeinsame
10 Drehachse 154 auf.

Aufgrund dieser gemeinsamen Drehachse 154 kann ein ruhiger und vibrationsarmer Betrieb der Schleifmaschine 100 ermöglicht werden.

15 Wie insbesondere Fig. 5 zu entnehmen ist, umfasst das Planetenradgetriebe 142 ein zentrales Rad 143, welches auch als Sonnenrad bezeichnet wird, ein äußeres Rad 145, welches auch als Hohlrad bezeichnet wird, und mehrere, beispielsweise drei, Umlaufräder 147. Die Umlaufräder 147 sind drehbar an einem Umlaufradträger 149 angeordnet.

20

Die Antriebswelle 146 greift beispielsweise an dem zentralen Rad 143 an.

Die Abtriebswelle 152 greift beispielsweise an dem Umlaufradträger 149 an.

25 Das äußere Rad 145 ist beispielsweise drehfest mit dem Gehäuse 136 verbunden.

Bei alternativen Ausführungsformen kann vorgesehen sein, dass die Antriebswelle 146 an dem Umlaufradträger 149 oder dem äußeren Rad 145
30 angreift. Die Abtriebswelle 152 greift dann beispielsweise an dem zentralen Rad 143 oder dem Umlaufradträger 149 an, während das äußere Rad 145 bzw. das zentrale Rad 143 drehfest mit dem Gehäuse 136 verbunden ist.

- 33 -

Wie Fig. 3 ferner zu entnehmen ist, umfasst der Werkzeugkopf 108 ferner eine Haubenvorrichtung 156.

Die Haubenvorrichtung 156 deckt die Werkzeugaufnahme 132 ab.

5

Insbesondere umfasst die Haubenvorrichtung 156 hierzu ein Haubenelement 158, welches einen Haubenraum 160 umgibt.

Der Haubenraum 160 ist im Wesentlichen zylinderförmig ausgebildet, wobei
10 ein Durchmesser des Haubenraums 160 ein Mehrfaches der Höhe des Haubenraums 160 ist.

Die Haubenvorrichtung 156 umfasst ferner eine Abdichtungsvorrichtung 161, insbesondere eine Bürstenvorrichtung 162, welche längs einer Umfangs-
15 richtung 164 des Haubenraums 160 verläuft und einen Abdichtring 165, insbesondere einen ringförmigen Bürstenkranz 166, bildet.

Das Haubenelement 158, der Haubenraum 160, die Abdichtungsvorrichtung 161 und die Werkzeugaufnahme 132 weisen vorzugsweise eine gemeinsame
20 Drehachse 154 auf.

Die Drehachse 154 ist dabei insbesondere eine Symmetrieachse 168 des Haubenelements 158, des Haubenraums 160, der Abdichtungsvorrichtung 161 und der Werkzeugaufnahme 132.

25

Aufgrund der Anordnung der Werkzeugaufnahme 132 und des Werkzeugs 106 in dem Haubenraum 160 kann im Betrieb der Schleifmaschine 100 anfallender Abrieb innerhalb des Werkzeugkopfs 108 gehalten werden. Insbesondere kann die Abdichtungsvorrichtung 161 an eine zu bearbeitende Oberfläche angelegt
30 werden, so dass mittels des Haubenelements 158 und der Oberfläche ein im Wesentlichen geschlossener Haubenraum 160 gebildet ist. Eine Verunreinigung der Umgebung der Schleifmaschine 100 kann hierdurch vermieden werden.

Um den im Schleifbetrieb der Schleifmaschine 100 anfallenden Abrieb aus dem Werkzeugkopf 108 abführen zu können, ist insbesondere eine Absaugvorrichtung 170 vorgesehen.

5

Die Absaugvorrichtung 170 umfasst einen Absaugkanal 172, welcher den Haubenraum 160 mit einer an einer Anschlussvorrichtung 174 der Schleifmaschine 100 anschließbaren (nicht dargestellten) Saugvorrichtung, beispielsweise einem Staubsauger, fluidwirksam verbindet.

10

Der Absaugkanal 172 umfasst mehrere Absaugkanalabschnitte 176.

Insbesondere weist der Absaugkanal 172 einen im Wesentlichen ringförmigen oder ringabschnittförmigen Absaugkanalabschnitt 176a, einen flexiblen Absaugkanalabschnitt 176b und einen rohrförmigen Absaugkanalabschnitt 176c auf.

15

Der im Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt 176a (siehe insbesondere Fig. 3 und 4) umgibt zumindest abschnittsweise die Kopplungsvorrichtung 138 im Wesentlichen ringförmig.

20

Insbesondere weisen der ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt 176a und die Kopplungsvorrichtung 138 zumindest näherungsweise eine gemeinsame Symmetrieachse 168 auf.

25

Mittels des ringförmigen oder ringabschnittförmigen Absaugkanalabschnitts 176a kann der in dem Haubenraum 160 im Schleifbetrieb der Schleifmaschine 100 anfallende Abrieb besonders gleichmäßig und zuverlässig aus dem Haubenraum 160 entfernt werden.

30

Der ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt 176a ist mittels eines Übergangsabschnitts 178 mit dem flexiblen Absaugkanalabschnitt 176b fluidwirksam verbunden.

Sowohl der ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt 176a als auch der Übergangsabschnitt 178 sind durch eine geeignete Formgebung des Gehäuses 136 des Werkzeugkopfs 108 gebildet.

5

An dem Übergangsabschnitt 178 ist ein flexibles Rohrelement 180, welches den flexiblen Absaugkanalabschnitt 176b umfasst oder bildet, angeordnet. Das flexible Rohrelement 180 verbindet das Gehäuse 136 mit dem rohrförmigen Stab 110.

10

Wie insbesondere den Fig. 6 und 7 zu entnehmen ist, ist bei der in den Fig. 1 bis 9 dargestellten ersten Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 vorgesehen, dass der Antriebsmotor 104 und der Werkzeugkopf 108 mittels zweier Rohrelemente 112, welche parallel zueinander verlaufen, miteinander verbunden sind.

15

Ein den rohrförmigen Stab 110 bildendes Rohrelement 112, in welchem die Übertragungswelle 130 verläuft, schließt sich an den flexiblen Absaugkanalabschnitt 176b an und endet im Bereich des Antriebsmotors 104.

20

Das weitere Rohrelement 112, welches parallel und versetzt zu dem rohrförmigen Stab 110 angeordnet ist, ist mittels einer Abzweigung 182 fluidwirksam mit dem den flexiblen Absaugkanalabschnitt 176b bildenden flexiblen Rohrelement 180 verbunden.

25

Das weitere Rohrelement 112 erstreckt sich ausgehend von der Abzweigung 182 unterhalb des Antriebsmotors 104 an demselben vorbei bis zu der Anschlussvorrichtung 174.

30

Bei der in den Fig. 1 bis 9 dargestellten ersten Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 sind somit separate Rohrelemente 112 für die Aufnahme der Übertragungswelle 130 und für den rohrförmigen Absaugkanalabschnitt 176c vorgesehen.

Abschnittsweise, insbesondere in dem flexiblen Rohrelement 180, verläuft die Übertragungswelle 130 jedoch innerhalb des Absaugkanals 172.

- 5 Wie insbesondere den Fig. 6 bis 9 zu entnehmen ist, umfasst die handgehaltene Schleifmaschine 100 bei der in den Fig. 1 bis 9 dargestellten ersten Ausführungsform eine Teleskopiervorrichtung 184, mittels welcher ein Abstand des Antriebsmotors 104 von dem Werkzeugkopf 108 einstellbar ist.
- 10 Insbesondere kann hierdurch eine im Betrieb der Schleifmaschine 100 erzielbare Reichweite eingestellt werden.

Die Teleskopiervorrichtung 184 ist dadurch gebildet, dass die Rohrelemente 112, welche den rohrförmigen Stab 110 und den rohrförmigen Absaugkanalabschnitt 176c bilden, jeweils zweiteilig ausgebildet sind.

Die Rohrelemente 112 umfassen dabei jeweils einen äußeren Teil 186 und einen inneren Teil 188, wobei der äußere Teil 186 und der innere Teil 188 relativ zueinander verschiebbar sind.

20 Hierdurch kann die Länge der Rohrelemente 112 variiert werden.

Auch die Übertragungswelle 130 ist vorzugsweise mindestens zweiteilig ausgebildet, wobei ein erster Teil 130a und ein zweiter Teil 130b ebenfalls relativ zueinander verschieblich sind.

Der erste Teil 130a und der zweite Teil 130b der Übertragungswelle 130 sind bezüglich einer senkrecht zu einer Ausziehrichtung 190 der Teleskopiervorrichtung 184 ausgerichteten Richtung formschlüssig miteinander verbunden, um eine Drehmomentübertragung zu ermöglichen.

30 Die Ausziehrichtung 190, eine Übertragungswellendrehachse 192 der Übertragungswelle 130 innerhalb des rohrförmigen Stabs 110, insbesondere in einem

- 37 -

Angriffsbereich 208 des rohrförmigen Stabs 110, eine Längsachse 194 des rohrförmigen Stabs 110, eine Mittelachse 196 des rohrförmigen Stabs 110 und/oder eine Symmetrieachse 198 des rohrförmigen Stabs 110 sind parallel zueinander ausgerichtet.

5

Insbesondere sind die Längsachse 194, die Mittelachse 196 und die Symmetrieachse 198 des rohrförmigen Stabs 110 identisch.

Wie insbesondere den Fig. 7 und 9 zu entnehmen ist, ist der Antriebsmotor 104 der Schleifmaschine 100 gemäß der ersten Ausführungsform direkt hinter einem dem Antriebsmotor 104 zugewandten Ende 200 des rohrförmigen Stabs 110, das heißt hinter dem proximalen Ende 114 des rohrförmigen Stabs 110, angeordnet.

15 Der Antriebsmotor 104 ist dabei mittels eines Getriebes 140, insbesondere eines Planetenradgetriebes 142, mit der Übertragungswelle 130 gekoppelt.

Eine Motorwellendrehachse 202 des Antriebsmotors 104 und eine Übertragungswellendrehachse 192 innerhalb des rohrförmigen Stabs 110 sind dabei im Wesentlichen identisch.

Die Übertragungswelle 130 ist ausgehend von dem Antriebsmotor 104 durch eine Öffnung 283 in dem rohrförmigen Stab 110, welche eine Grundfläche des rohrförmigen Stabs 110 bildet, an dem proximalen Ende 114 des rohrförmigen Stabs 110 in den rohrförmigen Stab 110 hineingeführt und/oder durch eine Öffnung 283 in dem rohrförmigen Stab 110, welche eine Grundfläche des rohrförmigen Stabs 110 bildet, an dem distalen Ende 116 des rohrförmigen Stabs 110 aus dem rohrförmigen Stab 110 herausgeführt.

30 Mittels der Teleskopier Vorrichtung 184 ist ein Abstand des Antriebsmotors 104 von dem Werkzeugkopf 108 vorzugsweise stufenlos einstellbar.

- 38 -

Zur Arretierung des Antriebsmotors 104 relativ zu dem Werkzeugkopf 108, insbesondere zur Festlegung einer gewünschten Länge der Schleifmaschine 100, umfasst die Schleifmaschine 100 eine Arretiervorrichtung 204.

- 5 Die Arretiervorrichtung 204 kann beispielsweise als eine Rastvorrichtung und/oder als eine Klemmvorrichtung ausgebildet sein, insbesondere um die inneren Teile 188 und die äußeren Teile 186 der Rohrelemente 112 bezüglich der Ausziehrichtung 190 relativ zueinander festzulegen.
- 10 Die vorstehend beschriebene erste Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 funktioniert wie folgt:

Vor einer Inbetriebnahme der Schleifmaschine 100 wird mittels der Teleskopier Vorrichtung 184 eine gewünschte Länge der Schleifmaschine 100
15 und somit ein gewünschter Abstand des Antriebsmotors 104 von dem Werkzeugkopf 108 eingestellt.

Mittels der Arretiervorrichtung 204 wird der Werkzeugkopf 108 in dem gewünschten Abstand von dem Antriebsmotor 104 festgelegt.

20 An der Werkzeugaufnahme 132 wird nun ein Werkzeug 106 angeordnet.

Die Werkzeugaufnahme 132 und das Werkzeug 106 werden dabei beispielsweise mittels einer Klettverbindung miteinander verbunden.

25 Zur Inbetriebnahme der Schleifmaschine 100 ergreift ein Benutzer die Schleifmaschine 100 an der Halteeinrichtung 102, insbesondere an einem Griffelement 206 und an dem Angriffsbereich 208 der Schleifmaschine 100.

30 Das Griffelement 206 ist insbesondere an dem Gehäuse 210 für den Antriebsmotor 104 angeordnet.

- 39 -

Der Angriffsbereich 208 ist insbesondere an dem rohrförmigen Stab 110 angeordnet.

Das Griffelement 206 und der Angriffsbereich 208 sind vorzugsweise auf
5 einander gegenüberliegenden Seiten des Antriebsmotors 104 angeordnet.

Wird nun der Antriebsmotor 104 angeschaltet, so wird eine Motorwelle 212 des Antriebsmotors 104 in eine Drehbewegung versetzt.

10 Die Motorwelle 212 ist mit der Übertragungswelle 130 gekoppelt und überträgt die Drehbewegung mittels der Übertragungswelle 130 auf die Werkzeugaufnahme 132, welche mittels der Kopplungsvorrichtung 138 mit der Übertragungswelle 130 gekoppelt ist.

15 Die Werkzeugaufnahme 132 und das daran angeordnete Werkzeug 106 werden somit in eine Drehbewegung versetzt.

Die Getriebe 140, nämlich das Getriebe der Kopplungsvorrichtung 138 und das zwischen dem Antriebsmotor 140 und der Übertragungswelle 130 angeordnete
20 Getriebe 140, sind Untersetzungsgetriebe, beispielsweise Planetenradgetriebe 142, und reduzieren die Drehzahl der Motorwelle 212 auf eine gewünschte Drehzahl der Werkzeugaufnahme 132 und somit des Werkzeugs 106.

Mittels des rotierenden Werkzeugs 106 kann ein Schleifvorgang durchgeführt
25 werden.

Die Schleifmaschine 100 wird hierfür mit dem Werkzeug 106 auf eine zu bearbeitende Oberfläche, beispielsweise eine Wand, einen Boden oder eine Decke, aufgesetzt.

30

Durch die Rotation des Werkzeugs 106 wird die Oberfläche abgeschliffen.

- 40 -

Hierbei entsteht Abrieb, welcher ohne geeignete Absaugung die Umgebung stark verunreinigen kann.

Bei der handgehaltenen Schleifmaschine 100 gemäß den Fig. 1 bis 9 ist zur
5 gezielten Abführung des Abriebs die Absaugvorrichtung 170 vorgesehen.

Hierfür wird der Abrieb beim Bearbeiten der Oberfläche mittels der Abdichtungsvorrichtung 161 der Haubenvorrichtung 156 des Werkzeugkopfs 108 in dem Haubenraum 160 gehalten. Über den Absaugkanal 172 wird der Abrieb
10 aus dem Haubenraum 160 entfernt, insbesondere abgesaugt, und einer geeigneten Entsorgung zugeführt.

Insbesondere wird der Abrieb mittels des ringförmigen oder ringabschnittförmigen Absaugkanalabschnitts 176a gleichmäßig aus dem Haubenraum 160
15 entfernt.

Anschließend wird der durch den ringförmigen oder ringabschnittförmigen Absaugkanalabschnitt 176a entfernte Abrieb über den Übergangabschnitt 178 dem flexiblen Absaugkanalabschnitt 176b zugeführt, von dort über die Ab-
20 zweigung 182 in den rohrförmigen Absaugkanalabschnitt 176c geleitet, durch die Anschlussvorrichtung 174 aus der Schleifmaschine 100 entfernt und vorzugsweise der (nicht dargestellten) Saugvorrichtung zugeführt.

Durch die Verwendung des Planetenradgetriebes 142 ist die Schleifmaschine
25 100 besonders laufruhig, so dass ein einfaches, effizientes und möglichst ermüdungsfreies Schleifen möglich ist.

Eine in den Fig. 10 bis 12 dargestellte zweite Ausführungsform einer handgehaltenen Schleifmaschine 100 unterscheidet sich von der in den Fig. 1 bis 9
30 dargestellten ersten Ausführungsform im Wesentlichen dadurch, dass die Haubenvorrichtung 156 ein Haubenelement 158 umfasst, welches eine Ausnehmung 214 aufweist.

- 41 -

Die Ausnehmung 214 ist insbesondere im Wesentlichen zylindersegmentförmig ausgebildet.

Wie insbesondere den Fig. 11 und 12 zu entnehmen ist, ist eine die Ausnehmung 214 begrenzende Ebene 216 im Wesentlichen parallel zur Drehachse 154 der Werkzeugaufnahme 132 ausgerichtet.

Die Ebene 216 ist dabei so angeordnet und die Ausnehmung 214 somit so dimensioniert, dass eine an einen Rand 218 des Werkzeugs 106 angelegte Tangente 220 zumindest näherungsweise in der Ebene 116 verläuft.

Wie insbesondere aus einem Vergleich der Fig. 3 und 12 hervorgeht, ermöglicht die Ausnehmung 214 in dem Haubenelement 158 eine Annäherung des Werkzeugs 106 beispielsweise an einen Kantenbereich oder Randbereich zweier Wände.

Ohne eine solche Ausnehmung 214 wäre ein Kantenbereich zwischen zwei Wänden mittels der Schleifmaschine 100 nicht bearbeitbar. Vielmehr müsste hierzu eine separate Bearbeitung per Hand oder mittels einer anderen Schleifmaschine in diesem Kantenbereich durchgeführt werden.

Das Haubenelement 158 ist um die Drehachse 154 drehbar an dem Zentralelement 134, insbesondere dem Gehäuse 136, angeordnet. Hierdurch kann der Werkzeugkopf 108 im Wesentlichen unabhängig von einer Ausrichtung der übrigen Schleifmaschine 100 komfortabel an einem Kantenbereich oder Randbereich einer zu bearbeitenden Oberfläche entlang geführt werden.

Um ein unerwünschtes Verdrehen des Haubenelements 158 zu verhindern, weist die Haubenvorrichtung 156 eine Bremsvorrichtung 222 auf.

Die Bremsvorrichtung 222 kann beispielsweise eine Federvorrichtung, eine Reibvorrichtung oder eine Rastvorrichtung umfassen, um das Haubenelement 158 der Haubenvorrichtung 156 in einer gewünschten Stellung zu halten.

Die Haubenvorrichtung 156 umfasst ferner zwei Anlageelement 224.

Die Anlageelemente 224 bilden Anlageabschnitte 226 der Haubenvorrichtung
5 156 zum seitlichen Anlegen und Führen des Haubenelements 158 an einen
Kantenbereich bzw. längs eines Kantenbereichs beispielsweise im
Übergangsbereich zwischen zwei Wänden.

Die Anlageabschnitte 226 weisen dabei Oberflächen 228 auf, welche zumin-
10 dest näherungsweise in der Ebene 216 verlaufen und Anlageflächen 230 zum
Anlegen des Haubenelements 158 bilden.

Die Anlageelemente 224 und/oder die Anlageabschnitte 226 können einstückig
mit dem Haubenelement 158 ausgebildet sein (siehe insbesondere Fig. 12).
15 Alternativ hierzu kann vorgesehen sein, dass die Anlageelemente 224
und/oder die Anlageabschnitte 226 separate, beispielsweise mit dem Hauben-
element 158 verbundene, Elemente sind.

Wie insbesondere Fig. 12 zu entnehmen ist, ist der Abdichtring 165 der Ab-
20 dichtungsvorrichtung 161, insbesondere der Bürstenkranz 166 der Bürsten-
vorrichtung 162, aufgrund der Ausnehmung 214 nicht ringförmig geschlossen
ausgebildet.

Vielmehr erstreckt sich die Abdichtungsvorrichtung 161 des Haubenelements
25 158 lediglich von einer Seite 232a der Ausnehmung 214 längs der Umfangs-
richtung 164 des Haubenelements 158 bis zu der der Seite 232a gegenüberlie-
genden Seite 232b der Ausnehmung 214.

Die Ausnehmung 214 kann somit dazu führen, dass in dem Haubenraum 160
30 befindlicher Abrieb in die Umgebung gelangen kann.

Durch eine geeignet dimensionierte Absaugung kann dies jedoch verhindert
werden.

Im Übrigen stimmt die in den Fig. 10 bis 12 dargestellte zweite Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 hinsichtlich Aufbau und Funktion mit der in den Fig. 1 bis 9 dargestellten ersten Ausführungsform überein, so dass auf deren vorstehende Beschreibung insoweit Bezug
5 genommen wird.

Eine in den Fig. 13 bis 18 dargestellte dritte Ausführungsform einer handgehaltenen Schleifmaschine 100 unterscheidet sich von der in den Fig. 10 bis 12
10 dargestellten zweiten Ausführungsform im Wesentlichen dadurch, dass die Haubenvorrichtung 156 ein Abdeckelement 234 zur Abdeckung der Ausnehmung 214 umfasst.

Das Abdeckelement 234 ist dabei beispielsweise klappbar oder schwenkbar an
15 dem Haubenelement 158 angeordnet.

Eine Schwenkachse 236 des Abdeckelements 234 ist dabei insbesondere im Wesentlichen senkrecht zur Drehachse 154 und beabstandet zu derselben angeordnet.
20

Wie insbesondere den Fig. 15 und 18 zu entnehmen ist, umfasst das Abdeckelement 234 eine Abdichtungsvorrichtung 237, insbesondere eine Bürstenvorrichtung 238.

Die Abdichtungsvorrichtung 237 des Abdeckelements 234 ist dabei so ausgebildet, dass die Abdichtungsvorrichtung 161 des Haubenelements 158 in der in den Fig. 13 bis 15 dargestellten Abdeckstellung des Abdeckelements 234 mittels der Abdichtungsvorrichtung 237 des Abdeckelements 234 zu einem im Wesentlichen vollständigen Abdichtring 165, insbesondere einem im Wesentlichen
30 lichen vollständigen ringförmigen Bürstenkranz 166, ergänzt wird.

In der in den Fig. 13 bis 15 dargestellten Abdeckstellung ist mittels des Abdeckelements 234 der Haubenraum 160 vorzugsweise im Wesentlichen geschlossen.

- 5 In der Abdeckstellung des Abdeckelements 234 kann somit ein unerwünschtes Austreten von Abrieb aus dem Haubenraum 160 wirksam verhindert werden.

In der Abdeckstellung des Abdeckelements 234 ist die handgehaltene Schleifmaschine 100 insbesondere zur Bearbeitung von größeren Flächen geeignet.

- 10 Um Kantenbereiche bearbeiten zu können, kann das Abdeckelement 234 dann in die in den Fig. 16 bis 18 dargestellte Offenstellung gebracht werden.

Im Übrigen stimmt die in den Fig. 13 bis 18 dargestellte dritte Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 hinsichtlich Aufbau und
15 Funktion mit der in den Fig. 10 bis 12 dargestellten zweiten Ausführungsform bzw. mit der in den Fig. 1 bis 9 dargestellten ersten Ausführungsform überein, so dass auf deren vorstehende Beschreibungen insoweit Bezug genommen wird.

- 20 Eine in den Fig. 19 bis 24 dargestellte vierte Ausführungsform einer handgehaltenen Schleifmaschine 100 unterscheidet sich von der in den Fig. 13 bis 18 dargestellten dritten Ausführungsform im Wesentlichen dadurch, dass das Abdeckelement 234 an dem Zentralelement 134, insbesondere an dem Gehäuse 136, des Werkzeugkopfs 108 angeordnet und um die Drehachse 154
25 drehbar ist.

- Das Abdeckelement 234 ist vorzugsweise flexibel ausgebildet, um an den Anlageelementen 224 vorbei von der in den Fig. 19 bis 21 dargestellten Abdeckstellung in die in den Fig. 22 bis 24 dargestellte Offenstellung und zurück
30 bewegt werden zu können.

Im Übrigen stimmt die in den Fig. 19 bis 24 dargestellte vierte Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 hinsichtlich Aufbau und

- 45 -

Funktion mit der in den Fig. 13 bis 18 dargestellten dritten Ausführungsform überein, so dass auf deren vorstehende Beschreibung insoweit Bezug genommen wird.

- 5 Bei einer (nicht dargestellten) weiteren Ausführungsform einer handgehaltenen Schleifmaschine 100 ist das Abdeckelement 234 abnehmbar an dem Hau-
benelement 158 angeordnet, um wahlweise in die Abdeckstellung oder in die
Offenstellung gebracht werden zu können.
- 10 Eine in den Fig. 25 und 26 dargestellte fünfte Ausführungsform einer handge-
haltenen Schleifmaschine 100 unterscheidet sich von der in den Fig. 1 bis 9
dargestellten ersten Ausführungsform im Wesentlichen dadurch, dass der An-
triebsmotor 104 mittels einer Versatzvorrichtung 240 mit der Übertragungs-
welle 130 gekoppelt ist.
- 15 Die Motorwellendrehachse 202 und die Übertragungswellendrehachse 192 sind
parallel zueinander aber zugleich versetzt, insbesondere beabstandet, zu-
einander angeordnet.
- 20 Die Motorwellendrehachse 202 ist ferner parallel und beabstandet zu der
Längsachse 194 des rohrförmigen Stabs 110 angeordnet.

Wie insbesondere Fig. 25 zu entnehmen ist, kann die Schleifmaschine 100 be-
züglich einer Längsebene 242, in welcher die Längsachse 194 des rohrförmigen
25 Stabs 110 verläuft und welche im Wesentlichen senkrecht zu einer durch
die Symmetrieachsen 198 der Rohrelemente 112 definierte Ebene ausgerichtet
ist, in eine Motorseite 244 und eine Werkzeugseite 246 unterteilt werden.

Auf der Motorseite 244 der Schleifmaschine 100 ist der Antriebsmotor 104 an-
30 geordnet.

Auf der Werkzeugseite 246 ist der Werkzeugkopf 108 angeordnet.

- 46 -

Insbesondere ist auf der Motorseite 244 ein Schwerpunkt 248 des Antriebsmotors 104 angeordnet. Ein Schwerpunkt 250 des Werkzeugkopfs 108 ist vorzugsweise auf der Werkzeugseite 246 angeordnet.

- 5 Der Antriebsmotor 104 und der Werkzeugkopf 108 sind vorzugsweise auf einander gegenüberliegenden Seiten der Längsachse 194 des rohrförmigen Stabs 110, insbesondere der Längsebene 242, angeordnet.

10 Hierdurch kann ein Schwerpunkt 252 der Schleifmaschine 100 vorzugsweise besonders nahe an den rohrförmigen Stab 110, insbesondere in den röhrförmigen Stab 110, gelegt werden.

Die Schleifmaschine 100 ist hierdurch einfach handhabbar und ermöglicht ein einfaches, effizientes und möglichst ermüdungsfreies Schleifen.

15

Wie insbesondere Fig. 26 zu entnehmen ist, ist die Versatzvorrichtung 240 als eine Zahnriemenvorrichtung 254 ausgebildet.

20 Die Zahnriemenvorrichtung 254 kann als ein Getriebe 140 fungieren und als solches insbesondere eine Untersetzung bei der Übertragung der Drehbewegung von dem Antriebsmotor 104 auf die Übertragungswelle 130 ermöglichen.

25 Im Übrigen stimmt die in den Fig. 25 und 26 dargestellte fünfte Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 hinsichtlich Aufbau und Funktion mit der in den Fig. 1 bis 9 dargestellten ersten Ausführungsform überein, so dass auf deren vorstehende Beschreibung Bezug genommen wird.

30 Ferner kann vorgesehen sein, dass die in den Fig. 25 und 26 dargestellte fünfte Ausführungsform der Schleifmaschine 100 eine Haubenvorrichtung 156 gemäß den Ausführungsformen zwei, drei oder vier der Schleifmaschine 100 umfasst.

Eine in den Fig. 27 bis 29 dargestellte sechste Ausführungsform einer handgehaltenen Schleifmaschine 100 unterscheidet sich von der in den Fig. 25 und 26 dargestellten fünften Ausführungsform im Wesentlichen dadurch, dass die Ver-
satzvorrichtung 240 als eine Zahnradvorrichtung 256 ausgebildet ist.

5

Im Übrigen stimmt die in den Fig. 27 bis 29 dargestellte sechste Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 hinsichtlich Aufbau und Funktion mit der in den 25 und 26 beschriebenen fünften Ausführungsform bzw. den in den Fig. 1 bis 24 beschriebenen Ausführungsformen eins bis vier
10 überein, so dass auf deren vorstehende Beschreibungen insoweit Bezug genommen wird.

Eine in den Fig. 30 und 31 dargestellte siebte Ausführungsform einer handgehaltenen Schleifmaschine 100 unterscheidet sich von der in den Fig. 1 bis 9
15 dargestellten ersten Ausführungsform im Wesentlichen dadurch, dass keine Teleskopiervorrichtung 184 vorgesehen ist.

Der Abstand zwischen dem Antriebsmotor 104 und dem Werkzeugkopf 108 ist bei der in den Fig. 30 und 31 dargestellten siebten Ausführungsform somit
20 stets konstant.

Im Übrigen stimmt die in den Fig. 30 und 31 dargestellte siebte Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 hinsichtlich Aufbau und Funktion mit der in den Fig. 1 bis 9 dargestellten ersten Ausführungsform überein,
25 so dass auf deren vorstehende Beschreibung insoweit Bezug genommen wird.

Es kann aber auch vorgesehen sein, dass die in den Fig. 30 und 31 dargestellte siebte Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 einzelne oder mehrere Merkmale der übrigen Ausführungsformen aufweist.

30

Eine in den Fig. 32 bis 35 dargestellte achte Ausführungsform einer handgehaltenen Schleifmaschine 100 unterscheidet sich von der in den Fig. 1 bis 9 dargestellten ersten Ausführungsform im Wesentlichen dadurch, dass der

- 48 -

Antriebsmotor 104 und der Werkzeugkopf 108 mit nur einem Rohrelement 112, nämlich dem den rohrförmigen Stab 110 bildenden Rohrelement 112, miteinander verbunden sind.

5 Eine Teleskopiervorrichtung 184 ist nicht vorgesehen.

Die Motorwellendrehachse 202 ist bei der in den Fig. 32 bis 35 dargestellten achten Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 quer zur Längsachse 194 des rohrförmigen Stabs 110 ausgerichtet.

10

Insbesondere schließen die Motorwellendrehachse 202 und die Längsachse 194 des rohrförmigen Stabs 110 einen Winkel von ungefähr 12° miteinander ein.

15 Die Motorwellendrehachse 202 ist eine quer zur Längsachse 194 des rohrförmigen Stabs 110 ausgerichtete Motorwellendrehachse 203.

Die Übertragungswelle 130 ist zumindest im Bereich des rohrförmigen Stabs 110 flexibel ausgebildet und gebogen oder gekrümmt in dem rohrförmigen Stab 110 angeordnet.

20

An dem dem Antriebsmotor 104 zugewandten Ende 200 des rohrförmigen Stabs 110, das heißt an dem proximalen Ende 114 des rohrförmigen Stabs 110, wird die Übertragungswelle 130 quer zur Längsachse 194 des rohrförmigen Stabs 110 in den rohrförmigen Stab 110 hineingeführt.

25

An einem dem Werkzeugkopf 108 zugewandten Ende 260 des rohrförmigen Stabs 110, das heißt an dem distalen Ende 116 des rohrförmigen Stabs 110, wird die Übertragungswelle 130 in einer quer zur Längsachse 194 des rohrförmigen Stabs 110 verlaufenden Richtung aus dem rohrförmigen Stab 110 herausgeführt.

30

- 49 -

Ein Innenraum 262 des rohrförmigen Stabs 110 ist mittels einer Trennwand 264 zweigeteilt.

Ein Innenraumteil 266 dient dabei der Aufnahme und Führung der Übertragungswelle 130.

Ein weiterer Innenraumteil 268 dient als rohrförmiger Absaugkanalabschnitt 176c.

10 In dem Innenraum 262 des rohrförmigen Stabs 110 ist mindestens ein Führungselement 270, insbesondere ein Führungskanal 272, zur Führung der Übertragungswelle 130 angeordnet (siehe insbesondere Fig. 34).

Das Führungselement 270, insbesondere der Führungskanal 272, kann beispielsweise durch eine in der Trennwand 264 angeordnete Nut 274 gebildet sein.

Auch bei der in den Fig. 32 bis 35 dargestellten achten Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 sind der Antriebsmotor 104 und der Werkzeugkopf 108 auf einander gegenüberliegenden Seiten 244, 246 der Längsachse 194 des rohrförmigen Stabs 110, insbesondere der Längsebene 242, angeordnet. Auch hierdurch kann eine vorteilhafte Gewichtsverteilung der handgehaltenen Schleifmaschine 100 ermöglicht werden.

25 Im Übrigen stimmt die in den Fig. 32 bis 35 dargestellte achte Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 hinsichtlich Aufbau und Funktion mit der in den Fig. 1 bis 9 dargestellten ersten Ausführungsform überein, so dass auf deren vorstehende Beschreibung insoweit Bezug genommen wird.

30

Auch die in den Fig. 32 bis 35 dargestellte achte Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 kann mittels einzelner oder mehrerer Merkmale der Ausführungsformen zwei bis sieben weitergebildet werden.

Eine in Fig. 36 dargestellte neunte Ausführungsform einer handgehaltenen Schleifmaschine 100 unterscheidet sich von der in den Fig. 25 und 26 dargestellten fünften Ausführungsform im Wesentlichen dadurch, dass die Versatz-
5 vorrichtung 240 durch ein dem Antriebsmotor 104 zugewandtes, flexibles Ende 276 der Übertragungswelle 130 gebildet ist.

Das dem Antriebsmotor 104 zugewandte Ende 276 der Übertragungswelle 130 ist mittels eines Planetenradgetriebes 142 mit dem Antriebsmotor 104 so ver-
10 bunden, dass eine Drehachse 278 des dem Antriebsmotor 104 zugewandten Endes 276 der Übertragungswelle 130 und die Motorwellendrehachse 202 zumindest näherungsweise identisch sind.

Aufgrund der flexiblen Ausgestaltung der Übertragungswelle 130 ist dennoch
15 ein Versatz zwischen der Motorwellendrehachse 202 und der Längsachse 194 des rohrförmigen Stabs 110 möglich. Insbesondere ist somit auch ein Versatz zwischen der Motorwellendrehachse 202 und einer Drehachse 192 der Übertragungswelle 130 in dem Angriffsbereich 208 des rohrförmigen Stabs 110 möglich.

20 Bei der in Fig. 36 dargestellten neunten Ausführungsform der Schleifmaschine 100 ist die Motorwellendrehachse 202 in einer senkrecht zur Längsebene 242 verlaufenden Richtung von dem Werkzeugkopf 108 weg versetzt angeordnet.

25 Die Motorwellendrehachse 202 ist bezüglich der Längsachse 194 des rohrförmigen Stabs 110 dem Werkzeugkopf 108 gegenüberliegend angeordnet.

Dennoch ist der Antriebsmotor 104 auf der gleichen Seite des rohrförmigen Stabs 110 angeordnet wie der Werkzeugkopf 108, da der rohrförmige Stab
30 110 zwei Biegungen 280 umfasst, mittels welchen das dem Antriebsmotor 104 zugewandte proximale Ende 114 des rohrförmigen Stabs 110 von der Längsachse 194 des rohrförmigen Stabs 110, insbesondere im Angriffsbereich 208 des rohrförmigen Stabs 110, und von dem Werkzeugkopf 108 weg versetzt ist.

Im Übrigen stimmt die in den Fig. 36 dargestellte neunte Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 hinsichtlich Aufbau und Funktion mit der in den Fig. 25 und 26 dargestellten fünften Ausführungsform bzw. mit den in den Fig. 1 bis 24 dargestellten Ausführungsformen eins bis vier überein, so dass auf deren vorstehende Beschreibungen insoweit Bezug genommen wird.

Eine in Fig. 37 dargestellte zehnte Ausführungsform einer handgehaltenen Schleifmaschine 100 unterscheidet sich von der in den Fig. 1 bis 9 dargestellten ersten Ausführungsform im Wesentlichen dadurch, dass der rohrförmige Stab 110 eine Biegung 280 umfasst, wobei der Antriebsmotor 104 sich direkt an das proximale Ende 114 des rohrförmigen Stabs 110 nach der Biegung 280 anschließt.

Die Motorwellendrehachse 202 des Antriebsmotors 104 und eine Symmetrieachse 282 des proximalen Endes 114 des rohrförmigen Stabs 110 sind im Wesentlichen identisch.

Die Motorwellendrehachse 202 ist eine quer zur Längsachse 194 des rohrförmigen Stabs 110 ausgerichtete Motorwellendrehachse 203.

Die Biegung 280 ist so ausgebildet, dass der Antriebsmotor 104 bezüglich der Längsachse 194 des rohrförmigen Stabs 110 dem Werkzeugkopf 108 gegenüberliegend angeordnet ist.

Auch die in Fig. 37 dargestellte neunte Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 weist somit eine vorteilhafte Gewichtsverteilung auf.

Im Übrigen stimmt die in Fig. 37 dargestellte zehnte Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 hinsichtlich Aufbau und Funktion mit der in den Fig. 1 bis 9 dargestellten ersten Ausführungsform überein, so dass auf deren vorstehende Beschreibung insoweit Bezug genommen wird.

- 52 -

Alternativ oder ergänzend kann auch bei der in Fig. 37 dargestellten zehnten Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 eine Weiterbildung mittels einzelner oder mehrerer Merkmale der weiteren Ausführungsformen vorgesehen sein.

5

Eine in Fig. 38 dargestellte elfte Ausführungsform einer handgehaltenen Schleifmaschine 100 unterscheidet sich von der in Fig. 36 dargestellten neunten Ausführungsform im Wesentlichen dadurch, dass der rohrförmige Stab 110 zumindest an dessen proximalen Ende 114 keine Biegung 280 aufweist.

10

Der Antriebsmotor 104 ist auf einer dem Werkzeugkopf 108 gegenüberliegenden Seite des rohrförmigen Stabs 110 angeordnet.

Die Übertragungswelle 130 wird durch eine Durchtrittsöffnung 284 in den Innenraum 262 des rohrförmigen Stabs 110 hineingeführt. Zum Schutz der Übertragungswelle 130 im Bereich zwischen dem Gehäuse 210 für den Antriebsmotor 104 und dem rohrförmigen Stab 110 kann eine (nicht dargestellte) Schutzvorrichtung vorgesehen sein.

20 Die Durchtrittsöffnung 284 ist vorzugsweise eine von den Öffnungen 283 des rohrförmigen Stabs 110, welche eine Grundfläche des rohrförmigen Stabs 110 bilden, verschiedene Durchtrittsöffnung 284.

Insbesondere ist die Durchtrittsöffnung 284 in einer Seitenwandung 285 des rohrförmigen Stabs 110 angeordnet und/oder ausgebildet.

Im Übrigen stimmt die in Fig. 38 dargestellte elfte Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 hinsichtlich Aufbau und Funktion mit der in Fig. 36 dargestellten neunten Ausführungsform überein, so dass auf deren vorstehende Beschreibung Bezug genommen wird.

30

Auch die in Fig. 38 dargestellte elfte Ausführungsform der Schleifmaschine 100 kann mittels einzelner oder mehrerer Merkmale der übrigen Ausführungsformen weitergebildet werden.

- 5 Eine in Fig. 39 dargestellte zwölfte Ausführungsform einer handgehaltenen Schleifmaschine 100 unterscheidet sich von der in den Fig. 32 bis 35 dargestellten achten Ausführungsform im Wesentlichen dadurch, dass der den rohrförmigen Absaugkanalabschnitt 176c bildende Innenraumteil 266 des rohrförmigen Stabs 110 eine Biegung 280 umfasst. Hierdurch kann der Ab-
- 10 saugkanal 172 platzsparend unterhalb des Antriebsmotors 104 hindurchgeführt werden. Das Gehäuse 210 kann hierdurch besonders kompakt ausgebildet werden.

Im Übrigen stimmt die in Fig. 39 dargestellte zwölfte Ausführungsform der

15 handgehaltenen Schleifmaschine 100 hinsichtlich Aufbau und Funktion mit der in den Fig. 32 bis 35 beschriebenen achten Ausführungsform überein, so dass auf deren vorstehende Beschreibung insoweit Bezug genommen wird.

Auch die in Fig. 39 dargestellte zwölfte Ausführungsform der Schleifmaschine

20 100 kann mittels einzelner oder mehrerer Merkmale der übrigen Ausführungsformen weitergebildet werden.

Eine in Fig. 40 dargestellte dreizehnte Ausführungsform einer handgehaltenen Schleifmaschine 100 unterscheidet sich von der in Fig. 39 dargestellten zwölf-

25 ten Ausführungsform im Wesentlichen dadurch, dass der rohrförmige Stab 110 mehrere Biegungen 280 umfasst. Der rohrförmige Stab 110 weist somit mehrere Längsachsen 194 auf.

Insbesondere weist der rohrförmige Stab 110 eine Längsachse 286 eines

30 zentralen Abschnitts 288 des rohrförmigen Stabs 110 auf.

Der zentrale Abschnitt 288 ist insbesondere ein zentraler linearer Abschnitt 288 zwischen dem Antriebsmotor 104 und dem Werkzeugkopf 108.

Der zentrale Abschnitt 288 ist insbesondere der Angriffsbereich 208 des rohrförmigen Stabs 110, an welchem ein Benutzer im Schleifbetrieb der Schleifmaschine 100 angreift.

5

Der zentrale Abschnitt 288 des rohrförmigen Stabs 110 ist insbesondere derjenige Abschnitt des rohrförmigen Stabs 110, in welchem oder nahe welchem der Schwerpunkt 252 der handgehaltenen Schleifmaschine 100 angeordnet ist.

10 Im Übrigen stimmt die in den Fig. 40 dargestellte dreizehnte Ausführungsform der handgehaltenen Schleifmaschine 100 hinsichtlich Aufbau und Funktion mit der in Fig. 39 dargestellten zwölften Ausführungsform überein, so dass auf deren vorstehende Beschreibung insoweit Bezug genommen wird.

15 Auch die in Fig. 40 dargestellte dreizehnte Ausführungsform der Schleifmaschine 100 kann mittels einzelner oder mehrerer Merkmale der übrigen Ausführungsformen weitergebildet werden.

Bevorzugte Ausführungsformen sind die folgenden:

20

1. Handgehaltene Schleifmaschine (100), umfassend eine Halteeinrichtung (102) zum Halten der Schleifmaschine (100), einen Antriebsmotor (104) und einen Werkzeugkopf (108),

25 wobei die Halteeinrichtung (102) einen im Wesentlichen rohrförmigen Stab (110) umfasst, welcher ein proximales Ende (114) und ein distales Ende (116) umfasst,

wobei der Antriebsmotor (104) an dem proximalen Ende (114) angeordnet ist,

30 wobei der Werkzeugkopf (108) an dem distalen Ende (116) angeordnet ist,

wobei die Schleifmaschine (100) eine Übertragungswelle (130) umfasst, welche den Antriebsmotor (104) zur Drehmomentübertragung mit einer Werkzeugaufnahme (132) des Werkzeugkopfs (108) verbindet und zu-

- 55 -

mindest abschnittsweise innerhalb des rohrförmigen Stabs (110) verläuft.

2. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach Ausführungsform 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Schleifmaschine (100) eine Absaugvorrichtung (170) umfasst, welche einen Absaugkanal (172) umfasst, der einen im Wesentlichen ringförmigen oder ringabschnittförmigen Absaugkanalabschnitt (176a) aufweist,
wobei der im Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt (176a) eine Kopplungsvorrichtung (138) zur Kopplung der Übertragungswelle (130) mit der Werkzeugaufnahme (132) zumindest abschnittsweise umgibt.
3. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach Ausführungsform 2, dadurch gekennzeichnet, dass der im Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt (176a) ein Getriebe (140) zur Kopplung der Übertragungswelle (130) mit der Werkzeugaufnahme (132) zumindest näherungsweise konzentrisch umgibt.
4. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkzeugaufnahme (132) und ein der Werkzeugaufnahme (132) zugewandtes Ende (144) der Übertragungswelle (130) mittels eines Planetenradgetriebes (142) miteinander verbunden sind.
5. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass ein im Wesentlichen ringförmiger oder ringabschnittförmiger Absaugkanalabschnitt (176a) eines Absaugkanals (172) einer Absaugvorrichtung (170), die Werkzeugaufnahme (132), ein der Werkzeugaufnahme (132) zugewandtes Ende (144) der Übertragungswelle (130) und/oder eine Haubenvorrichtung (156) zur Abdeckung der Werkzeugaufnahme (132) im Wesentlichen koaxial zueinander angeordnet sind.

6. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Übertragungswelle (130) zumindest abschnittsweise flexibel ausgebildet ist.
- 5
7. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Werkzeugkopf (108) um eine oder mehrere Schwenkachsen (120) schwenkbar mit der Halteeinrichtung (102) verbunden ist.
- 10
8. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach Ausführungsform 7, dadurch gekennzeichnet, dass ein der Werkzeugaufnahme (132) zugewandtes Ende (144) der Übertragungswelle (130) zusammen mit dem Werkzeugkopf (108) um eine oder mehrere Schwenkachsen (120) schwenkbar ist.
- 15
9. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die handgehaltene Schleifmaschine (100) zwei oder mehr Getriebe (140) zur Kopplung des Antriebsmotors (104) mit der Werkzeugaufnahme (132) umfasst, wobei sowohl an einem dem Antriebsmotor (104) zugewandten Ende (276) der Übertragungswelle (130) als auch an einem der Werkzeugaufnahme (132) zugewandten Ende (144) der Übertragungswelle (130) jeweils mindestens ein Getriebe (140) angeordnet ist.
- 20
- 25
10. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass der Absaugkanal (172) der Absaugvorrichtung (170) der handgehaltenen Schleifmaschine (100) und die Übertragungswelle (130) zumindest abschnittsweise zusammen in einem Rohrelement (112) der handgehaltenen Schleifmaschine (100) verlaufen.
- 30

- 57 -

11. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass der im Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt (176a) raumfest mit der Kopplungsvorrichtung (138) verbunden ist, mittels welcher die Werkzeugaufnahme (132) und ein der Werkzeugaufnahme (132) zugewandtes Ende (144) der Übertragungswelle (130) miteinander verbunden sind.
12. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass der im Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt (176a) zumindest abschnittsweise durch ein Gehäuse (136) der Kopplungsvorrichtung (138) zur Kopplung der Übertragungswelle (130) mit der Werkzeugaufnahme (132) gebildet ist.
13. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach Ausführungsform 12, dadurch gekennzeichnet, dass das Gehäuse (136) mittels mindestens eines Schwenkelements (122) schwenkbar mit der Halteeinrichtung (102) verbunden ist.
14. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass der im Wesentlichen ringförmige oder ringabschnittförmige Absaugkanalabschnitt (176a) des Absaugkanals (172) und ein innerhalb eines rohrförmigen Stabs (110) der Halteeinrichtung (102) verlaufender Absaugkanalabschnitt (176c) des Absaugkanals (172) mittels eines flexiblen Absaugkanalabschnitts (176b) des Absaugkanals (172) fluidwirksam miteinander verbunden sind.
15. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach Ausführungsform 14, dadurch gekennzeichnet, dass die Übertragungswelle (130) zumindest abschnittsweise innerhalb eines den flexiblen Absaugkanalabschnitt (176b) umfassenden und/oder bildenden flexiblen Rohrelements (180) verläuft.

16. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkzeugaufnahme (132) mittels einer Kopplungsvorrichtung (138) wahlweise mit der Übertragungswelle (130) koppelbar oder von der Übertragungswelle (130) entfernenbar ist.
- 5
17. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, dass der Werkzeugkopf (108) eine Haubenvorrichtung (156) zur Abdeckung der Werkzeugaufnahme (132) umfasst,
- 10
- wobei die Haubenvorrichtung (156) ein Haubenelement (158) umfasst, welches einen im Wesentlichen zylindrischen Haubenraum (160) umfasst,
- wobei die Werkzeugaufnahme (132) zusammen mit einem daran angeordneten Werkzeug (106) zumindest abschnittsweise in dem Haubenraum (160) anordenbar ist.
- 15
18. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 17, dadurch gekennzeichnet, dass das Haubenelement (158) eine zylindersegmentförmige Ausnehmung (214) umfasst, so dass eine Tangente (220), welche an einem Rand (218) des in der Werkzeugaufnahme (132) angeordneten Werkzeugs (106) anliegt, im Wesentlichen in einer die zylindersegmentförmige Ausnehmung (214) begrenzenden Ebene (216) verläuft.
- 20
- 25
19. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 18, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkzeugaufnahme (132), die Übertragungswelle (130) und das Haubenelement (158) drehbar an einem Zentralelement (134) des Werkzeugkopfes (108) angeordnet sind.
- 30
20. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach Ausführungsform 19, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkzeugaufnahme (132), ein der Werkzeugaufnahme (132) zugewandtes Ende (144) der Über-

tragungswelle (130) und das Haubenelement (158) um zumindest näherungsweise parallel zueinander verlaufende Drehachsen (154) drehbar an dem Zentralelement (134) des Werkzeugkopfes (108) angeordnet sind.

5

21. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 19 oder 20, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkzeugaufnahme (132), ein der Werkzeugaufnahme (132) zugewandtes Ende (144) der Übertragungswelle (130) und das Haubenelement (158) um eine
10 gemeinsame Drehachse (154) drehbar an dem Zentralelement (134) des Werkzeugkopfes (108) angeordnet sind.
22. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 21, dadurch gekennzeichnet, dass ein Zentralelement (134) des
15 Werkzeugkopfes (108) um eine oder mehrere Schwenkachsen (120) schwenkbar mit der Halteeinrichtung (102) verbunden ist.
23. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 22, dadurch gekennzeichnet, dass ein Zentralelement (134) des
20 Werkzeugkopfes (108) ein Gehäuse (136) für eine Kopplungsvorrichtung (138) zur Kopplung der Übertragungswelle (130) mit der Werkzeugaufnahme (132) ist.
24. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 23, dadurch gekennzeichnet, dass die Haubenvorrichtung (156)
25 eine Bremsvorrichtung (222) umfasst, mittels welcher eine unerwünschte Drehbewegung des Haubenelements (158) abbremsbar ist.
25. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 24, dadurch gekennzeichnet, dass die Haubenvorrichtung (156) ein
30 Abdeckelement (234) umfasst, mittels welchem die zylindersegmentförmige Ausnehmung (214) in dem Haubenelement (158) abdeckbar ist.

- 60 -

26. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach Ausführungsform 25, dadurch gekennzeichnet, dass das Abdeckelement (234) in eine Abdeckstellung, in welcher die zylindersegmentförmige Ausnehmung (214) abgedeckt ist, und in eine Offenstellung, in welcher der Haubenraum (160) durch die Ausnehmung (214) zugänglich ist, bringbar ist.
27. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 25 oder 26, dadurch gekennzeichnet, dass das Abdeckelement (234) drehbar, schwenkbar, klappbar und/oder lösbar an dem Haubenelement (158) angeordnet ist.
28. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 25 bis 27, dadurch gekennzeichnet, dass das Abdeckelement (234) um eine zumindest näherungsweise senkrecht zur Drehachse (154) der Werkzeugaufnahme (132) ausgerichtete Schwenkachse (236) drehbar oder schwenkbar ist.
29. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 25 bis 28, dadurch gekennzeichnet, dass das Abdeckelement (234) um eine zumindest näherungsweise parallel zur Drehachse (154) der Werkzeugaufnahme (132) ausgerichtete Drehachse (154) drehbar oder schwenkbar ist.
30. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 25 bis 29, dadurch gekennzeichnet, dass das Haubenelement (158) eine Abdichtungsvorrichtung (161) umfasst, welche sich längs des Umfangs des zylindrischen Haubenraums (160) zumindest näherungsweise von einer Seite (232a; 232b) der zylindersegmentförmigen Ausnehmung (214) bis zu der dieser Seite (232a; 232b) gegenüberliegenden Seite (232a; 232b) der zylindersegmentförmigen Ausnehmung (214) erstreckt.

31. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach Ausführungsform 30, dadurch gekennzeichnet, dass das Abdeckelement (234) eine Abdichtungsvorrichtung (237) umfasst, welche so an dem Abdeckelement (234) angeordnet ist, dass in einer Abdeckstellung des Abdeckelements (234) die Abdichtungsvorrichtung (161) des Haubenelements (158) und die Abdichtungsvorrichtung (237) des Abdeckelements (234) einen zumindest näherungsweise den zylindrischen Haubenraum (160) vollständig ringförmig umgebenden Abdichtring (165) bilden.
- 5
- 10 32. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 31, dadurch gekennzeichnet, dass die Haubenvorrichtung (156) einen oder mehrere Anlageabschnitte (226) aufweist, deren Oberflächen (228) eine Anlagefläche (230) zum seitlichen Anlegen des Werkzeugkopfs (108) bilden, wobei die Anlagefläche (230) zumindest näherungsweise in der Ebene (216) verläuft, welche die zylindersegmentförmige Ausnehmung (214) begrenzt.
- 15
33. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 32, dadurch gekennzeichnet, dass das Haubenelement (158) einstückig mit mindestens einem Anlageabschnitt (226) der Haubenvorrichtung (156) ausgebildet ist.
- 20
34. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 33, dadurch gekennzeichnet, dass eine Motorwellendrehachse (203) des Antriebsmotors (104) quer, insbesondere schräg, zu einer Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) ausgerichtet ist.
- 25
35. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 34, dadurch gekennzeichnet, dass die Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) eine Längsachse (286), eine Symmetrieachse (198) und/oder eine Mittelachse (196) eines zentralen Abschnitts (288) des rohrförmigen Stabs (110) zwischen dem Antriebsmotor (104) und dem Werkzeugkopf (108) ist.
- 30

36. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 35, dadurch gekennzeichnet, dass die Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) eine Längsachse (286), eine Symmetrieachse (198) und/oder eine Mittelachse (196) eines zentralen linearen Abschnitts (288) des rohrförmigen Stabs (110) zwischen dem Antriebsmotor (104) und dem Werkzeugkopf (108) ist.
37. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 36, dadurch gekennzeichnet, dass die Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) eine Längsachse (194) eines Angriffsbereichs (208) des rohrförmigen Stabs (110) ist, an welchem ein Benutzer in einem Schleifbetrieb der Schleifmaschine (100) angreift.
38. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 37, dadurch gekennzeichnet, dass ein Schwerpunkt (248) des Antriebsmotors (104) und ein Schwerpunkt (250) des Werkzeugkopfes (108) auf einander gegenüberliegenden Seiten (244; 246) der Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) liegen.
39. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 38, dadurch gekennzeichnet, dass der rohrförmige Stab (110) ein oder mehrere Führungselemente (270) zur Führung der Übertragungswelle (130) umfasst.
40. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 39, dadurch gekennzeichnet, dass die Übertragungswelle (130) zumindest abschnittsweise flexibel ausgebildet und zumindest abschnittsweise gebogen oder gekrümmt in dem rohrförmigen Stab (110) verläuft.
41. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 40, dadurch gekennzeichnet, dass die Übertragungswelle (130) an

dem proximalen Ende (114) des rohrförmigen Stabs (110) in einer quer zur Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) verlaufenden Richtung in den rohrförmigen Stab (110) hineingeführt ist.

- 5 42. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 41, dadurch gekennzeichnet, dass die Übertragungswelle (130) an dem proximalen Ende (114) des rohrförmigen Stabs (110) im Wesentlichen parallel zu einer Symmetrieachse (282) des proximalen Endes (114) des rohrförmigen Stabs (110) in den rohrförmigen Stab (110) hineingeführt ist.
- 10
43. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 42, dadurch gekennzeichnet, dass das proximale Ende (114) des rohrförmigen Stabs (110) und/oder das distale Ende (116) des rohrförmigen Stabs (110) mindestens eine Biegung (280) umfasst.
- 15
44. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 43, dadurch gekennzeichnet, dass die Übertragungswelle (130) an dem distalen Ende (116) des rohrförmigen Stabs (110) in einer quer zur Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) verlaufenden Richtung aus dem rohrförmigen Stab (110) herausgeführt ist.
- 20
45. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 44, dadurch gekennzeichnet, dass die Übertragungswelle (130) an dem distalen Ende (116) des rohrförmigen Stabs (110) im Wesentlichen parallel zu einer Symmetrieachse (198) des distalen Endes (116) des rohrförmigen Stabs (110) aus dem rohrförmigen Stab (110) herausgeführt ist.
- 25
- 30 46. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 45, dadurch gekennzeichnet, dass die Motorwellendrehachse (202) und eine Drehachse (278) des dem Antriebsmotor (104) zugewandten

- 64 -

Endes (276) der Übertragungswelle (130) versetzt zueinander angeordnet sind.

47. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 46, dadurch gekennzeichnet, dass der Antriebsmotor (104) und die Übertragungswelle (130) mittels einer Versatzvorrichtung (240) miteinander verbunden sind, mittels welcher eine Drehbewegung einer Motorwelle (212) des Antriebsmotors (104) auf ein versetzt zu der Motorwelle (212) angeordnetes, dem Antriebsmotor (104) zugewandtes Ende (276) der Übertragungswelle (130) übertragbar ist.
48. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 47, dadurch gekennzeichnet, dass der rohrförmige Stab (110) eine von Öffnungen (283) an den Enden (114; 116) des rohrförmigen Stabs (110) verschiedene Durchtrittsöffnung (284) umfasst, durch welche die Übertragungswelle (130) in einen Innenraum (262) des rohrförmigen Stabs (110) hineingeführt oder aus dem Innenraum (262) des rohrförmigen Stabs (110) herausgeführt ist.
49. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 48, dadurch gekennzeichnet, dass der rohrförmige Stab (110) eine von Öffnungen (283) an den Enden des rohrförmigen Stabs (110) verschiedene Durchtrittsöffnung (284) umfasst, mittels welcher ein als Absaugkanalabschnitt (176) eines Absaugkanals (172) einer Absaugvorrichtung (170) dienender Innenraum (262) des rohrförmigen Stabs (110) mit mindestens einem weiteren Absaugkanalabschnitt (176) des Absaugkanals (172) der Absaugvorrichtung (170) fluidwirksam verbunden ist.
50. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 49, dadurch gekennzeichnet, dass der rohrförmige Stab (110) einen Angriffsbereich (208) umfasst, an welchem ein Benutzer in einem Schleifbetrieb der Schleifmaschine (100) angreift.

51. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 50, dadurch gekennzeichnet, dass eine Motorwellendrehachse (202) des Antriebsmotors (104) im Wesentlichen parallel zu der Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) ausgerichtet ist.
52. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 51, dadurch gekennzeichnet, dass eine Motorwelle (212) des Antriebsmotors (104) und ein dem Antriebsmotor (104) zugewandtes Ende (276) der Übertragungswelle (130) bezüglich einer senkrecht zur Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) verlaufenden Richtung und/oder bezüglich einer parallel zur Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) verlaufenden Richtung versetzt zueinander angeordnet sind.
53. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 52, dadurch gekennzeichnet, dass eine Motorwellendrehachse (202), eine Drehachse (278) eines dem Antriebsmotor (104) zugewandten Endes (276) der Übertragungswelle (130) und/oder eine Drehachse eines im Angriffsbereich (208) des rohrförmigen Stabs (110) verlaufenden Abschnitts der Übertragungswelle (130) zumindest näherungsweise parallel zueinander verlaufen.
54. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 53, dadurch gekennzeichnet, dass eine Motorwellendrehachse (202), eine Drehachse (278) eines dem Antriebsmotor (104) zugewandten Endes (144) der Übertragungswelle (130) und/oder eine Drehachse eines im Angriffsbereich (208) des rohrförmigen Stabs (110) verlaufenden Abschnitts der Übertragungswelle (130) bezüglich einer senkrecht zur Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) verlaufenden Richtung versetzt zueinander angeordnet sind.
55. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 54, dadurch gekennzeichnet, dass eine Versatzvorrichtung (240)

- 66 -

eine Zahnradvorrichtung (256) zur Übertragung der Drehbewegung umfasst.

56. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 55, dadurch gekennzeichnet, dass eine Versatzvorrichtung (240) eine Zahnriemenvorrichtung (254) zur Übertragung der Drehbewegung umfasst.
57. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 56, dadurch gekennzeichnet, dass eine Motorwelle (212) des Antriebsmotors (104) und ein dem Antriebsmotor (104) zugewandtes Ende (276) der Übertragungswelle (130) zumindest näherungsweise koaxial zueinander angeordnet sind.
58. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einer der Ausführungsformen 1 bis 57, dadurch gekennzeichnet, dass eine Motorwelle (212) des Antriebsmotors (104) und ein im Angriffsbereich (208) des rohrförmigen Stabs (110) verlaufender Abschnitt der Übertragungswelle (130) bezüglich einer senkrecht zur Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) verlaufenden Richtung versetzt zueinander angeordnet sind.
59. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach Ausführungsform 58, dadurch gekennzeichnet, dass die Motorwelle (212) des Antriebsmotors (104) und der im Angriffsbereich (208) des rohrförmigen Stabs (110) verlaufende Abschnitt der Übertragungswelle (130) mittels eines flexiblen Abschnitts der Übertragungswelle (130) miteinander verbunden sind.

Bezugszeichenliste

100	Schleifmaschine
102	Halteeinrichtung
104	Antriebsmotor
106	Werkzeug
108	Werkzeugkopf
110	rohrförmiger Stab
112	Rohrelement
114	proximales Ende
116	distales Ende
118	Schwenkvorrichtung
120	Schwenkachse
120a	erste Schwenkachse
120b	zweite Schwenkachse
122	Schwenkelement
124	Schwenkgabel
126	Schwenkring
128	Befestigungselement
129	Befestigungsarm
130	Übertragungswelle
130a	erster Teil der Übertragungswelle
130b	zweiter Teil der Übertragungswelle
132	Werkzeugaufnahme
134	Zentralelement
136	Gehäuse
138	Kopplungsvorrichtung
140	Getriebe
142	Planetenradgetriebe
143	zentrales Rad (Sonnenrad)
144	der Werkzeugaufnahme 132 zugewandtes Ende der Übertragungswelle 130

- 68 -

- 145 äußeres Rad (Hohlrad)
- 146 Antriebswelle
- 147 Umlaufrad
- 148 Werkzeugaufnahmewelle
- 149 Umlaufradträger
- 150 lösbare Verbindungsvorrichtung
- 152 Abtriebswelle
- 154 Drehachse
- 156 Haubenvorrichtung
- 158 Haubenelement
- 160 Haubenraum
- 161 Abdichtungsvorrichtung
- 162 Bürstenvorrichtung
- 164 Umfangsrichtung
- 165 Abdichtring
- 166 Bürstenkranz
- 168 Symmetrieachse
- 170 Absaugvorrichtung
- 172 Absaugkanal
- 174 Anschlussvorrichtung
- 176 Absaugkanalabschnitt
- 176a ringförmiger oder ringabschnittförmiger Absaugkanalabschnitt
- 176b flexibler Absaugkanalabschnitt
- 176c rohrförmiger Absaugkanalabschnitt
- 178 Übergangsabschnitt
- 180 flexibles Rohrelement
- 182 Abzweigung
- 184 Teleskopiervorrichtung
- 186 äußerer Teil
- 188 innerer Teil
- 190 Ausziehrichtung
- 192 Übertragungswellendrehachse
- 194 Längsachse des rohrförmigen Stabs 110

- 69 -

- 196 Mittelachse des rohrförmigen Stabs 110
- 198 Symmetrieachse des rohrförmigen Stabs 110
- 200 dem Antriebsmotor 104 zugewandtes Ende des rohrförmigen Stabes 110
- 202 Motorwellendrehachse
- 203 Motorwellendrehachse
- 204 Arretiervorrichtung
- 206 Griffelement
- 208 Angriffsbereich
- 210 Gehäuse
- 212 Motorwelle
- 214 Ausnehmung
- 216 Ebene
- 218 Rand
- 220 Tangente
- 222 Bremsvorrichtung
- 224 Anlageelement
- 226 Anlageabschnitt
- 228 Oberfläche
- 230 Anlagefläche
- 232a Seite
- 232b Seite
- 234 Abdeckelement
- 236 Schwenkachse
- 237 Abdichtungsvorrichtung
- 238 Bürstenvorrichtung
- 240 Versatzvorrichtung
- 242 Längsebene
- 244 Motorseite
- 246 Werkzeugseite
- 248 Schwerpunkt des Antriebsmotors 104
- 250 Schwerpunkt des Werkzeugkopfes 108
- 252 Schwerpunkt der Schleifmaschine 100

- 70 -

254	Zahnriemenvorrichtung
256	Zahnradvorrichtung
260	Ende
262	Innenraum
264	Trennwand
266	Innenraumteil
268	Innenraumteil
270	Führungselement
272	Führungskanal
274	Nut
276	dem Antriebsmotor 104 zugewandtes Ende der Übertragungswelle 130
278	Drehachse
280	Biegung
282	Symmetrieachse
283	Öffnung
284	Durchtrittsöffnung
285	Seitenwandung
286	Längsachse
288	zentraler Abschnitt

Patentansprüche

1. Handgehaltene Schleifmaschine (100), umfassend eine Halteeinrichtung (102) zum Halten der Schleifmaschine (100), einen Antriebsmotor (104) und einen Werkzeugkopf (108),
wobei die Halteeinrichtung (102) einen im Wesentlichen rohrförmigen Stab (110) umfasst, welcher ein proximales Ende (114) und ein distales Ende (116) umfasst,
wobei der Antriebsmotor (104) an dem proximalen Ende (114) angeordnet ist,
wobei der Werkzeugkopf (108) an dem distalen Ende (116) angeordnet ist,
wobei die Schleifmaschine (100) eine Übertragungswelle (130) umfasst, welche den Antriebsmotor (104) zur Drehmomentübertragung mit einer Werkzeugaufnahme (132) des Werkzeugkopfs (108) verbindet und zumindest abschnittsweise innerhalb des rohrförmigen Stabs (110) verläuft,

d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,

- dass eine Motorwellendrehachse (203) des Antriebsmotors (104) quer, insbesondere schräg, zu einer Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) ausgerichtet ist.
2. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) eine Längsachse (286), eine Symmetrieachse (198) und/oder eine Mittelachse (196) eines zentralen Abschnitts (288) des rohrförmigen Stabs (110) zwischen dem Antriebsmotor (104) und dem Werkzeugkopf (108) ist.

- 72 -

3. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) eine Längsachse (286), eine Symmetrieachse (198) und/oder eine Mittelachse (196) eines zentralen linearen Abschnitts (288) des rohrförmigen Stabs (110) zwischen dem Antriebsmotor (104) und dem Werkzeugkopf (108) ist.
4. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) eine Längsachse (194) eines Angriffsbereichs (208) des rohrförmigen Stabs (110) ist, an welchem ein Benutzer in einem Schleifbetrieb der Schleifmaschine (100) angreift.
5. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass ein Schwerpunkt (248) des Antriebsmotors (104) und ein Schwerpunkt (250) des Werkzeugkopfes (108) auf einander gegenüberliegenden Seiten (244; 246) der Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) liegen.
6. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass der rohrförmige Stab (110) ein oder mehrere Führungselemente (270) zur Führung der Übertragungswelle (130) umfasst.
7. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Übertragungswelle (130) zumindest abschnittsweise flexibel ausgebildet und zumindest abschnittsweise gebogen oder gekrümmt in dem rohrförmigen Stab (110) verläuft.
8. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Übertragungswelle (130) an dem proximalen Ende (114) des rohrförmigen Stabs (110) in einer quer, insbesondere schräg, zur Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs

- 73 -

- (110) verlaufenden Richtung in den rohrförmigen Stab (110) hineingeführt ist.
9. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Übertragungswelle (130) an dem proximalen Ende (114) des rohrförmigen Stabs (110) im Wesentlichen parallel zu einer Symmetrieachse (282) des proximalen Endes (114) des rohrförmigen Stabs (110) in den rohrförmigen Stab (110) hineingeführt ist.
 10. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass das proximale Ende (114) des rohrförmigen Stabs (110) und/oder das distale Ende (116) des rohrförmigen Stabs (110) mindestens eine Biegung (280) umfasst.
 11. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Übertragungswelle (130) an dem distalen Ende (116) des rohrförmigen Stabs (110) in einer quer, insbesondere schräg, zur Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) verlaufenden Richtung aus dem rohrförmigen Stab (110) herausgeführt ist.
 12. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Übertragungswelle (130) an dem distalen Ende (116) des rohrförmigen Stabs (110) im Wesentlichen parallel zu einer Symmetrieachse (198) des distalen Endes (116) des rohrförmigen Stabs (110) aus dem rohrförmigen Stab (110) herausgeführt ist.
 13. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Motorwellendrehachse (203) und eine Drehachse (278) des dem Antriebsmotor (104) zugewandten Endes (276) der Übertragungswelle (130) versetzt zueinander angeordnet sind

- 74 -

und

dass der Antriebsmotor (104) und die Übertragungswelle (130) mittels einer Versatzvorrichtung (240) miteinander verbunden sind, mittels welcher eine Drehbewegung einer Motorwelle (212) des Antriebsmotors (104) auf ein versetzt zu der Motorwelle (212) angeordnetes, dem Antriebsmotor (104) zugewandtes Ende (276) der Übertragungswelle (130) übertragbar ist.

14. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass der rohrförmige Stab (110) eine von Öffnungen (283) an den Enden (114; 116) des rohrförmigen Stabs (110) verschiedene Durchtrittsöffnung (284) umfasst, durch welche die Übertragungswelle (130) in einen Innenraum (262) des rohrförmigen Stabs (110) hineingeführt oder aus dem Innenraum (262) des rohrförmigen Stabs (110) herausgeführt ist.
15. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass der rohrförmige Stab (110) eine von Öffnungen (283) an den Enden des rohrförmigen Stabs (110) verschiedene Durchtrittsöffnung (284) umfasst, mittels welcher ein als Absaugkanalabschnitt (176) eines Absaugkanals (172) einer Absaugvorrichtung (170) dienender Innenraum (262) des rohrförmigen Stabs (110) mit mindestens einem weiteren Absaugkanalabschnitt (176) des Absaugkanals (172) der Absaugvorrichtung (170) fluidwirksam verbunden ist.

* * *

GEÄNDERTE ANSPRÜCHE
beim Internationalen Büro eingegangen am 22. April 2014

1. Handgehaltene Schleifmaschine (100), umfassend eine Halteeinrichtung (102) zum Halten der Schleifmaschine (100), einen Antriebsmotor (104) und einen Werkzeugkopf (108),
wobei die Halteeinrichtung (102) einen im Wesentlichen rohrförmigen Stab (110) umfasst, welcher ein proximales Ende (114) und ein distales Ende (116) umfasst,
wobei der Antriebsmotor (104) an dem proximalen Ende (114) angeordnet ist,
wobei der Werkzeugkopf (108) an dem distalen Ende (116) angeordnet ist,
wobei die Schleifmaschine (100) eine Übertragungswelle (130) umfasst, welche den Antriebsmotor (104) zur Drehmomentübertragung mit einer Werkzeugaufnahme (132) des Werkzeugkopfs (108) verbindet und zumindest abschnittsweise innerhalb des rohrförmigen Stabs (110) verläuft,

dadurch gekennzeichnet,

dass eine Motorwellendrehachse (203) des Antriebsmotors (104) schräg zu einer Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) ausgerichtet ist.

2. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) eine Längsachse (286), eine Symmetrieachse (198) und/oder eine Mittelachse (196) eines zentralen Abschnitts (288) des rohrförmigen Stabs (110) zwischen dem Antriebsmotor (104) und dem Werkzeugkopf (108) ist.

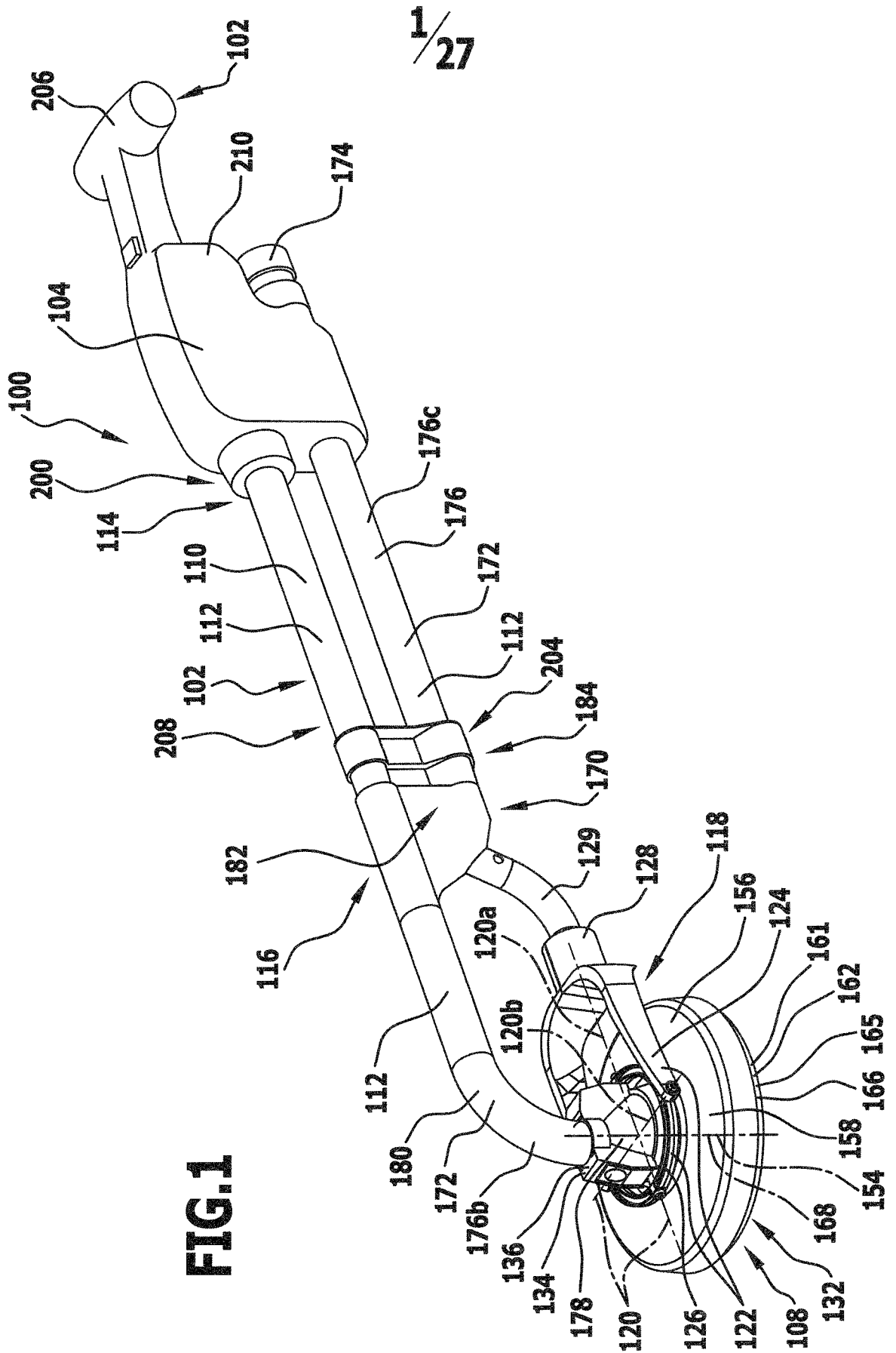
3. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) eine Längsachse (286), eine Symmetrieachse (198) und/oder eine Mittelachse (196) eines zentralen linearen Abschnitts (288) des rohrförmigen Stabs (110) zwischen dem Antriebsmotor (104) und dem Werkzeugkopf (108) ist.
4. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) eine Längsachse (194) eines Angriffsbereichs (208) des rohrförmigen Stabs (110) ist, an welchem ein Benutzer in einem Schleifbetrieb der Schleifmaschine (100) angreift.
5. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass ein Schwerpunkt (248) des Antriebsmotors (104) und ein Schwerpunkt (250) des Werkzeugkopfes (108) auf einander gegenüberliegenden Seiten (244; 246) der Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) liegen.
6. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass der rohrförmige Stab (110) ein oder mehrere Führungselemente (270) zur Führung der Übertragungswelle (130) umfasst.
7. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Übertragungswelle (130) zumindest abschnittsweise flexibel ausgebildet und zumindest abschnittsweise gebogen oder gekrümmt in dem rohrförmigen Stab (110) verläuft.
8. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Übertragungswelle (130) an dem proximalen Ende (114) des rohrförmigen Stabs (110) in einer quer, insbesondere schräg, zur Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs

- (110) verlaufenden Richtung in den rohrförmigen Stab (110) hineingeführt ist.
9. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Übertragungswelle (130) an dem proximalen Ende (114) des rohrförmigen Stabs (110) im Wesentlichen parallel zu einer Symmetrieachse (282) des proximalen Endes (114) des rohrförmigen Stabs (110) in den rohrförmigen Stab (110) hineingeführt ist.
 10. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass das proximale Ende (114) des rohrförmigen Stabs (110) und/oder das distale Ende (116) des rohrförmigen Stabs (110) mindestens eine Biegung (280) umfasst.
 11. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Übertragungswelle (130) an dem distalen Ende (116) des rohrförmigen Stabs (110) in einer quer, insbesondere schräg, zur Längsachse (194) des rohrförmigen Stabs (110) verlaufenden Richtung aus dem rohrförmigen Stab (110) herausgeführt ist.
 12. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Übertragungswelle (130) an dem distalen Ende (116) des rohrförmigen Stabs (110) im Wesentlichen parallel zu einer Symmetrieachse (198) des distalen Endes (116) des rohrförmigen Stabs (110) aus dem rohrförmigen Stab (110) herausgeführt ist.
 13. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Motorwellendrehachse (203) und eine Drehachse (278) des dem Antriebsmotor (104) zugewandten Endes (276) der Übertragungswelle (130) versetzt zueinander angeordnet sind

und

dass der Antriebsmotor (104) und die Übertragungswelle (130) mittels einer Versatzvorrichtung (240) miteinander verbunden sind, mittels welcher eine Drehbewegung einer Motorwelle (212) des Antriebsmotors (104) auf ein versetzt zu der Motorwelle (212) angeordnetes, dem Antriebsmotor (104) zugewandtes Ende (276) der Übertragungswelle (130) übertragbar ist.

14. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass der rohrförmige Stab (110) eine von Öffnungen (283) an den Enden (114; 116) des rohrförmigen Stabs (110) verschiedene Durchtrittsöffnung (284) umfasst, durch welche die Übertragungswelle (130) in einen Innenraum (262) des rohrförmigen Stabs (110) hineingeführt oder aus dem Innenraum (262) des rohrförmigen Stabs (110) herausgeführt ist.
15. Handgehaltene Schleifmaschine (100) nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass der rohrförmige Stab (110) eine von Öffnungen (283) an den Enden des rohrförmigen Stabs (110) verschiedene Durchtrittsöffnung (284) umfasst, mittels welcher ein als Absaugkanalabschnitt (176) eines Absaugkanals (172) einer Absaugvorrichtung (170) dienender Innenraum (262) des rohrförmigen Stabs (110) mit mindestens einem weiteren Absaugkanalabschnitt (176) des Absaugkanals (172) der Absaugvorrichtung (170) fluidwirksam verbunden ist.



1/27

FIG.1

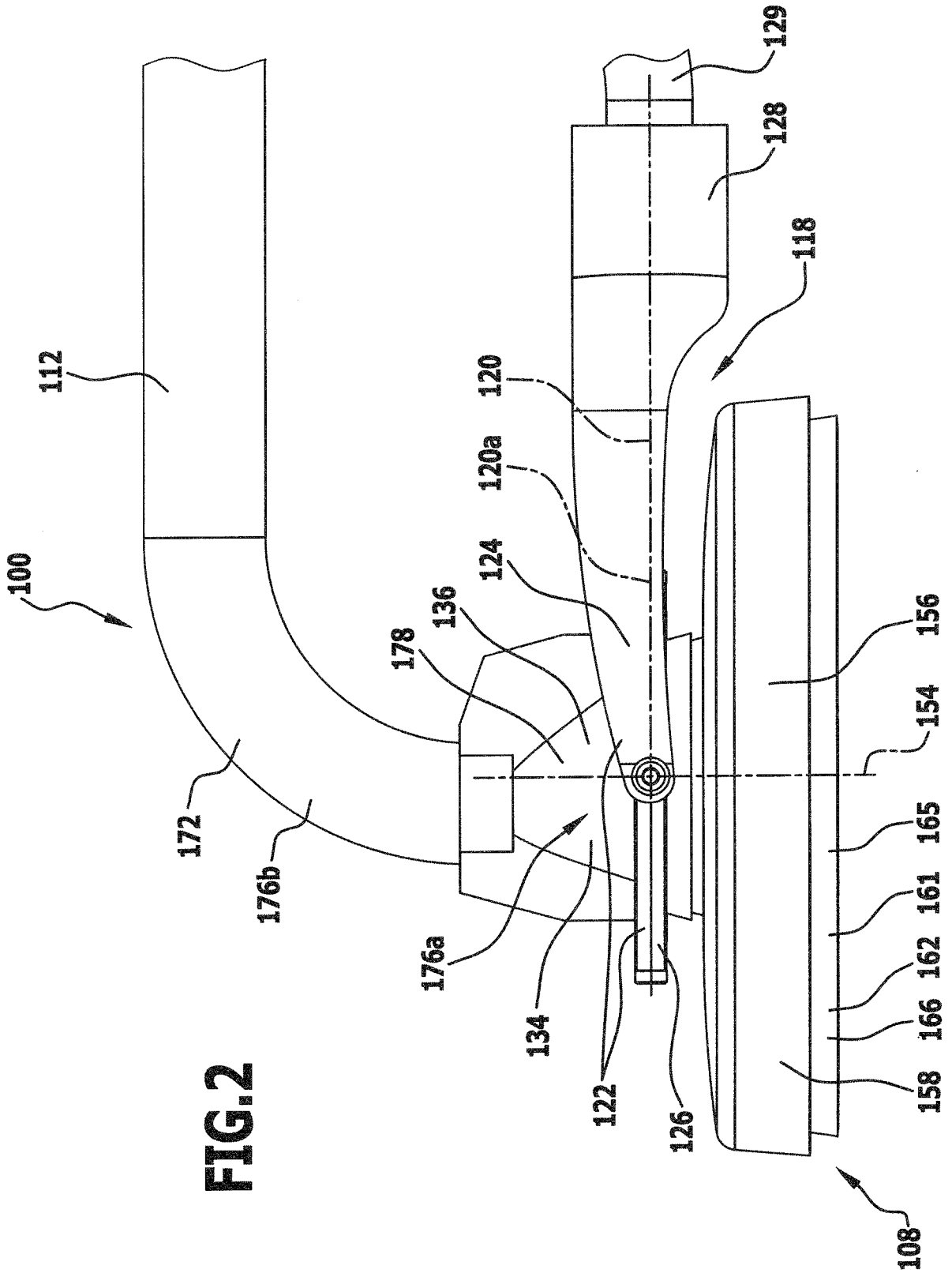


FIG. 2

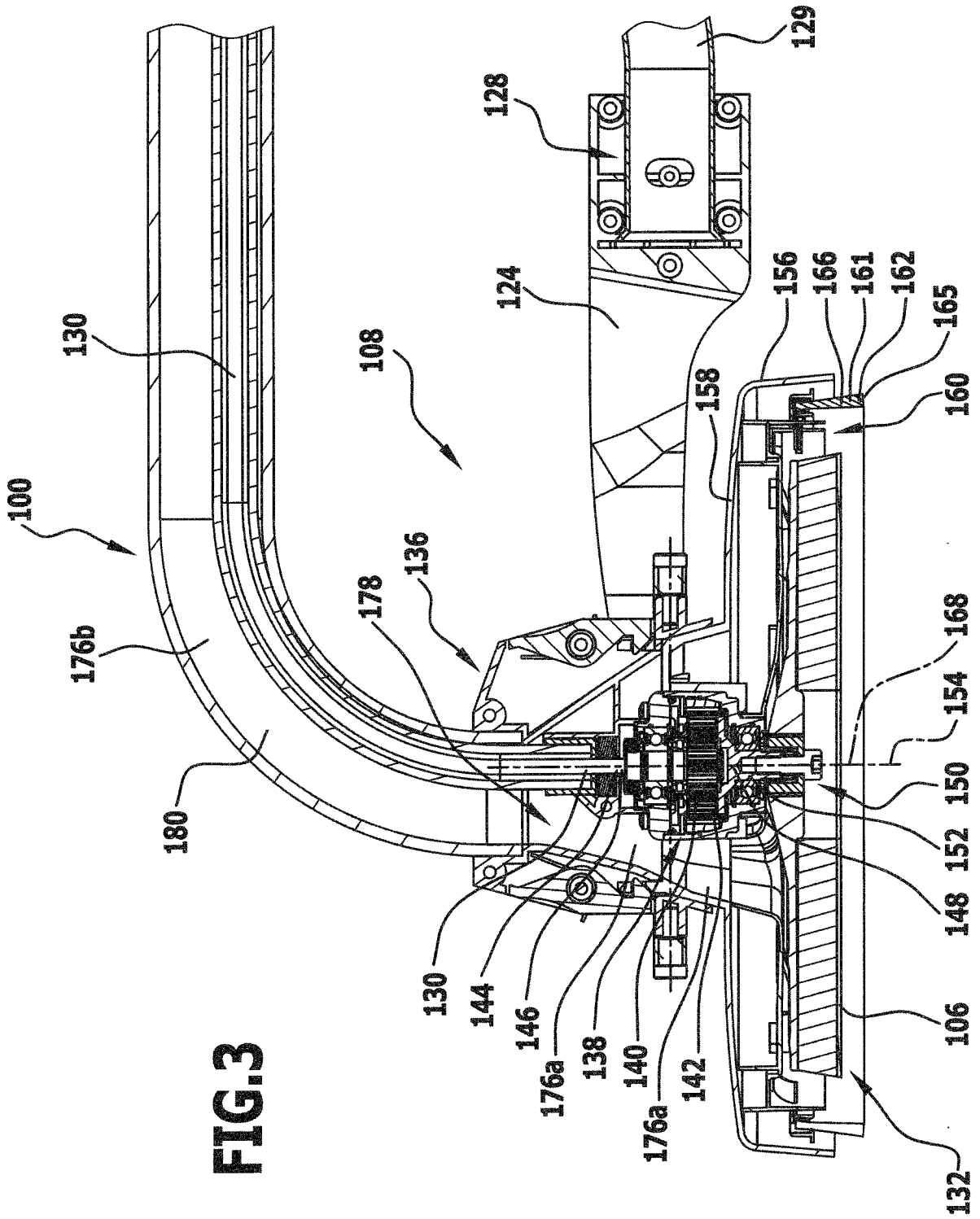
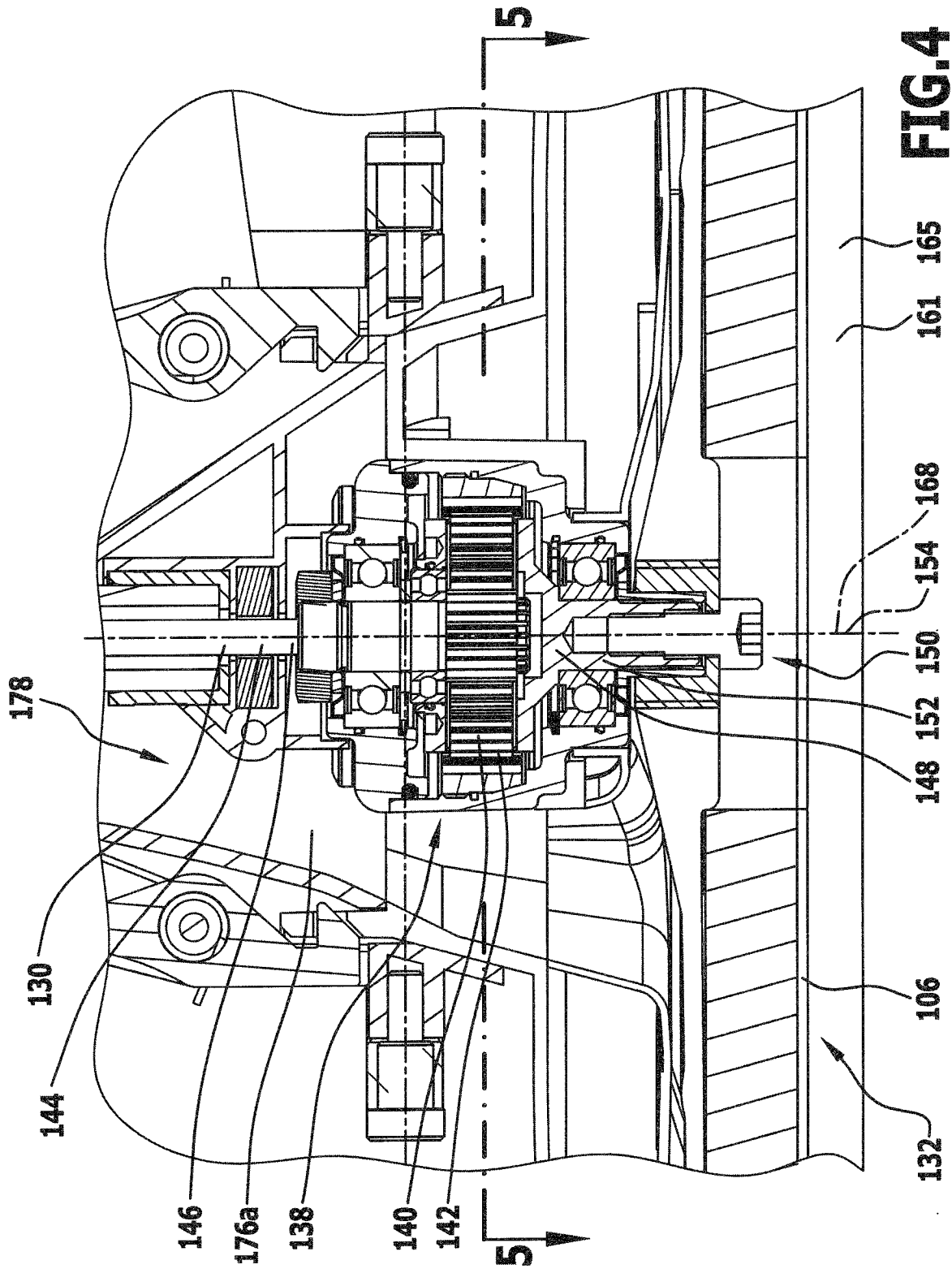


FIG. 3

4/27



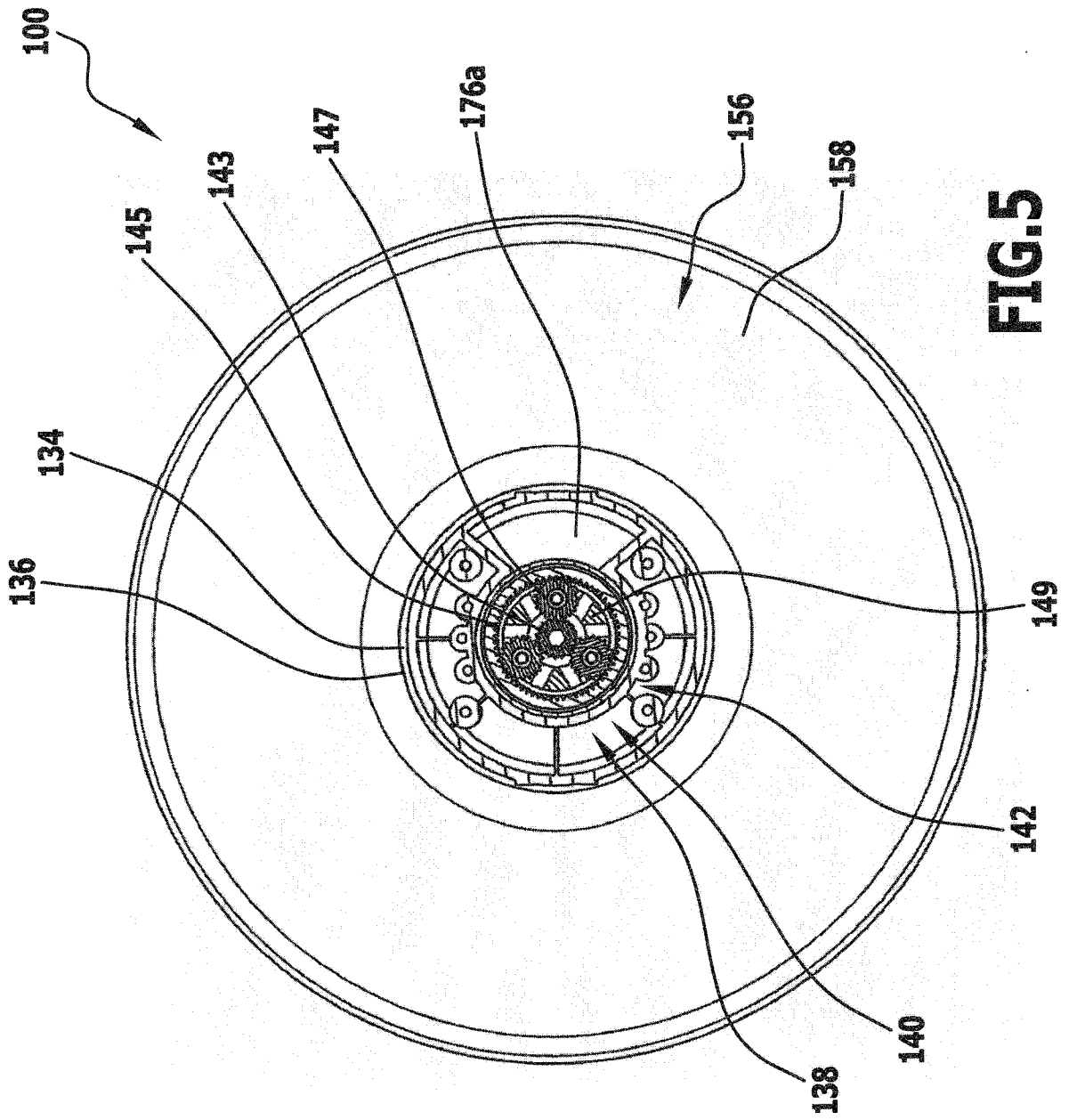


FIG. 5

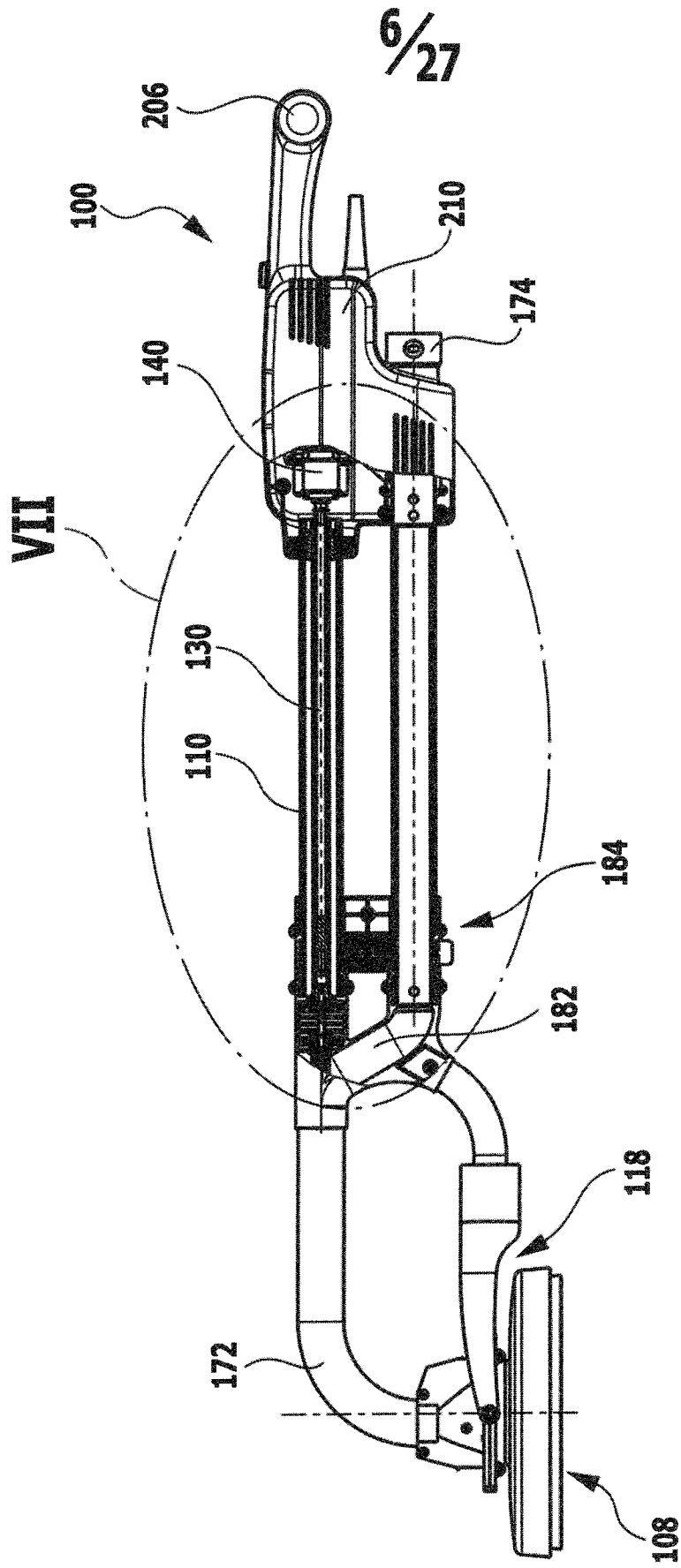


FIG. 6

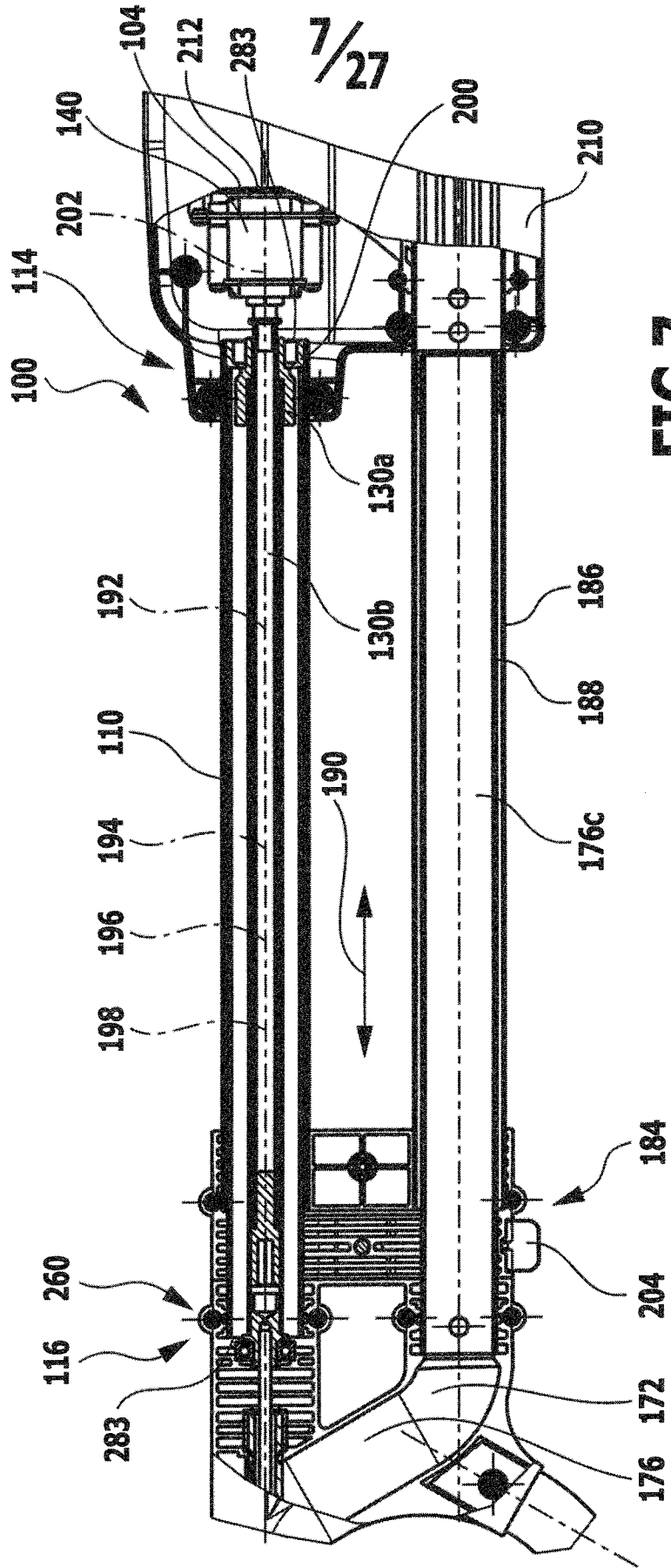


FIG. 7

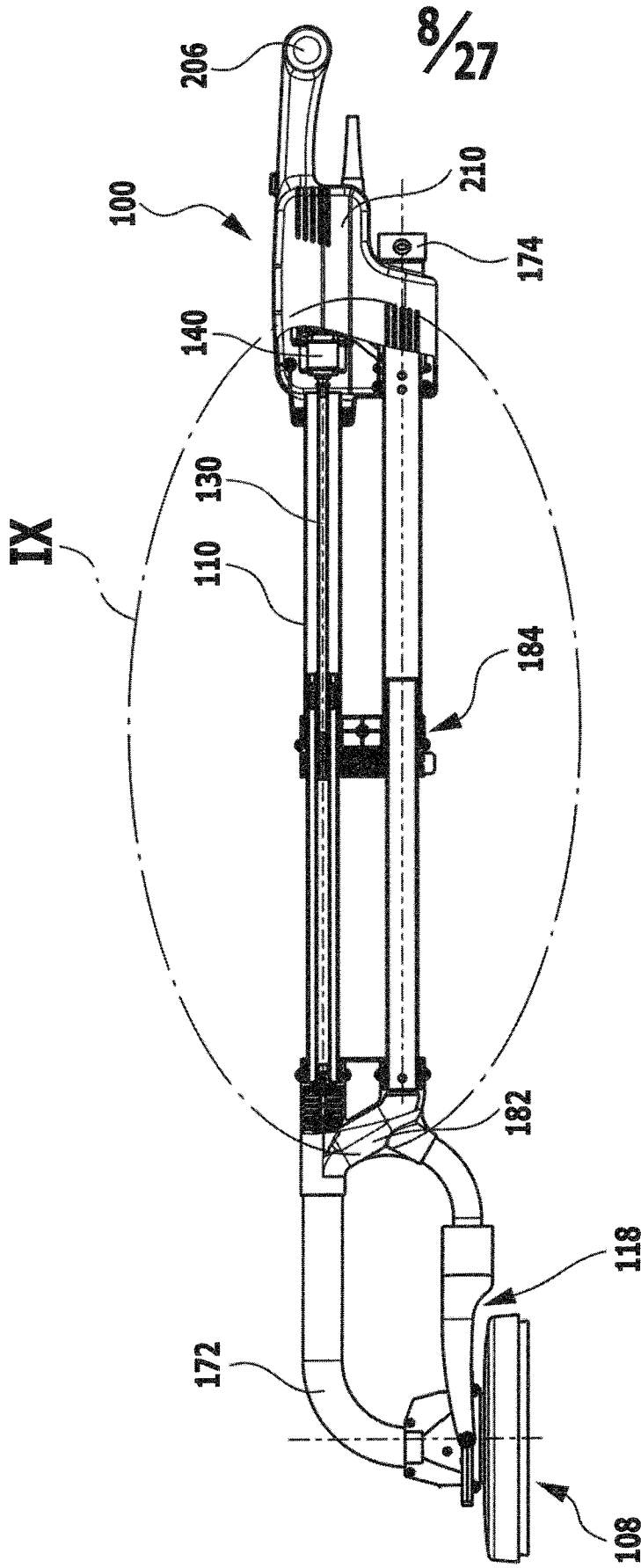


FIG. 8

FIG.13

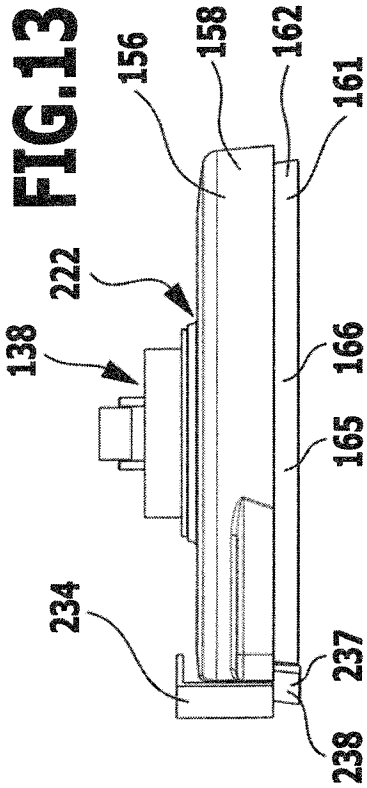


FIG.15

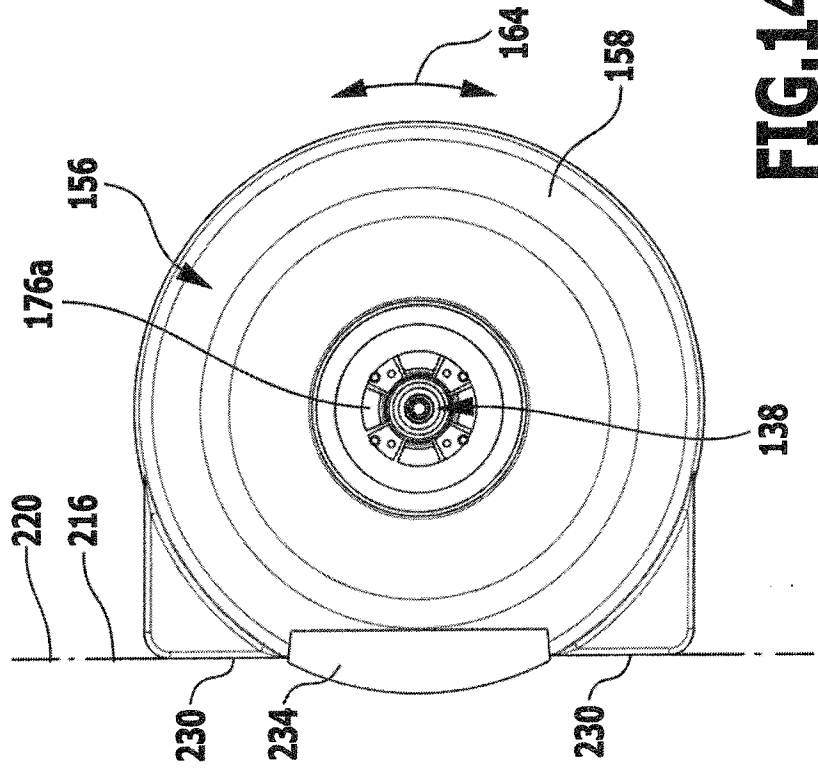
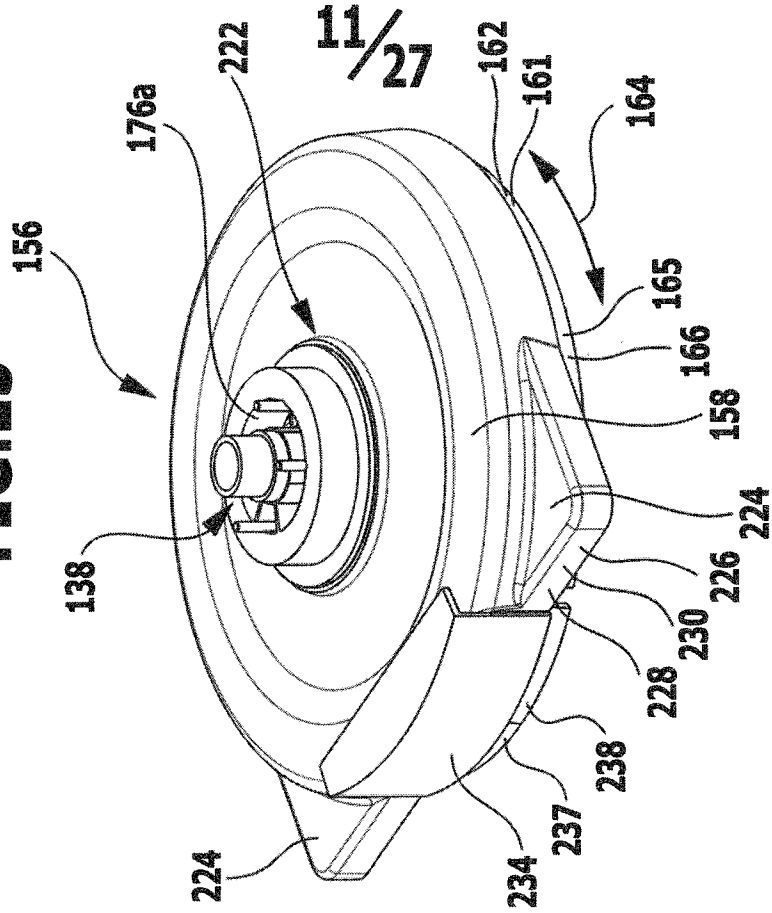


FIG.14

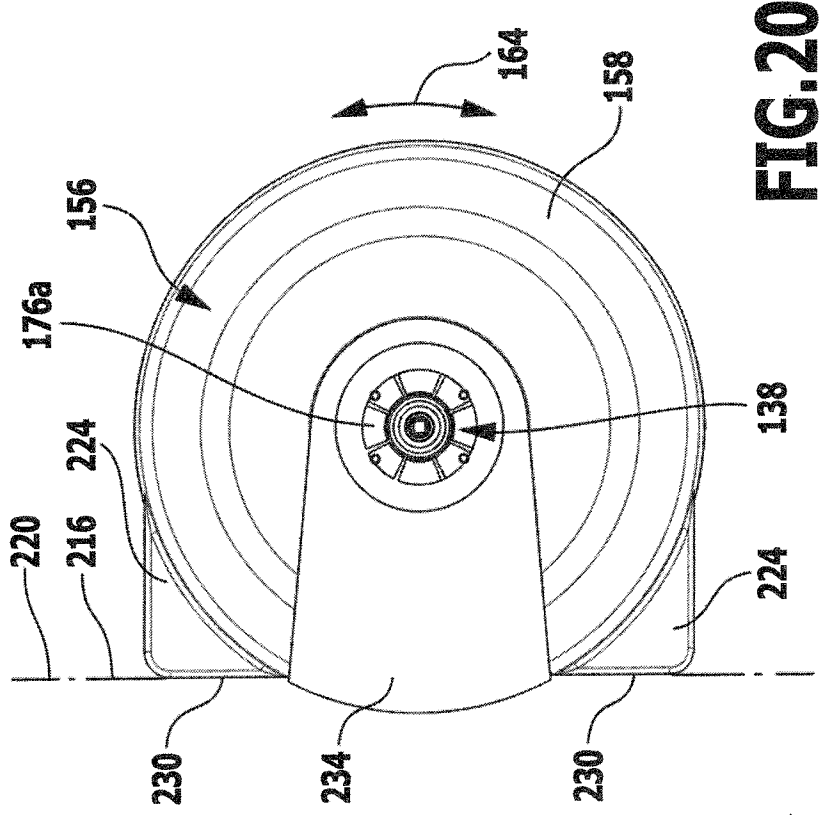
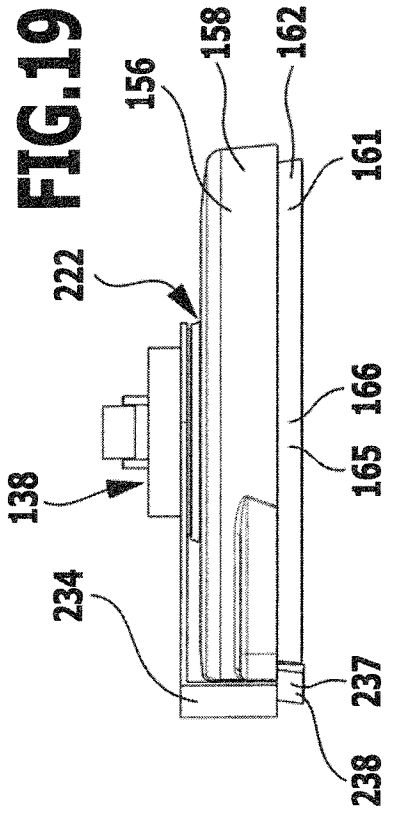


FIG.19

FIG.20

FIG.21

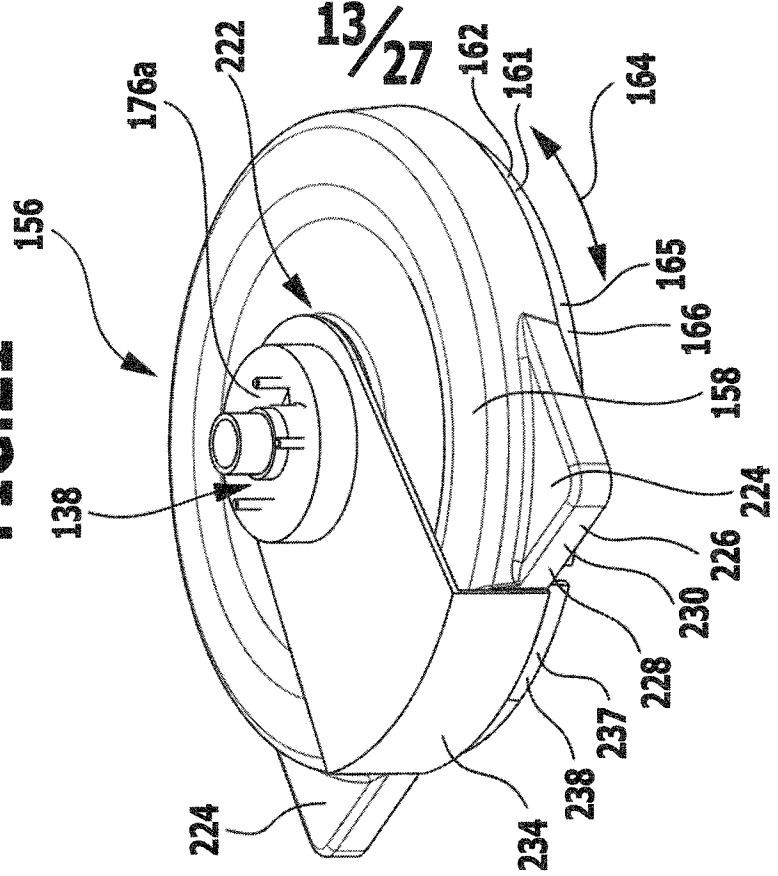


FIG.22

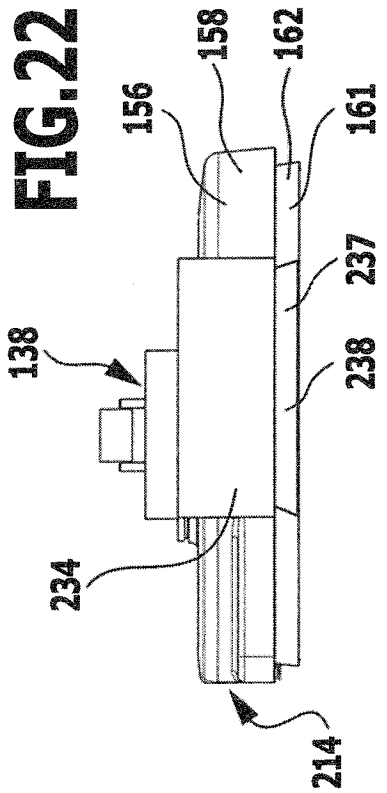


FIG.24

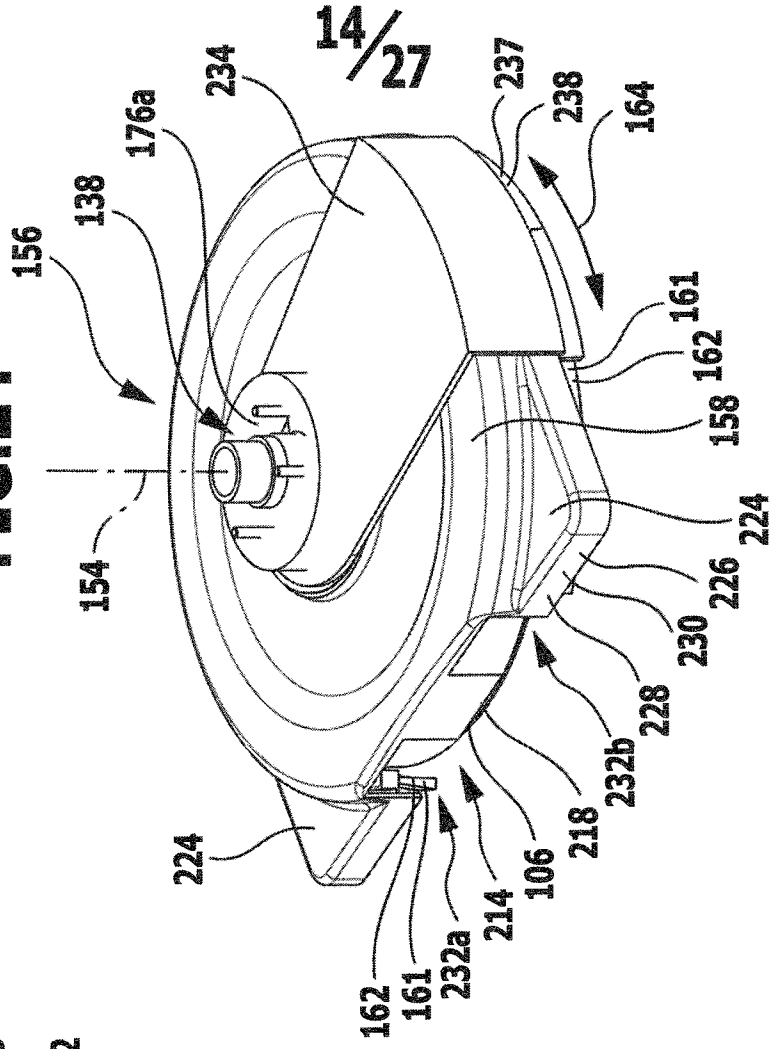
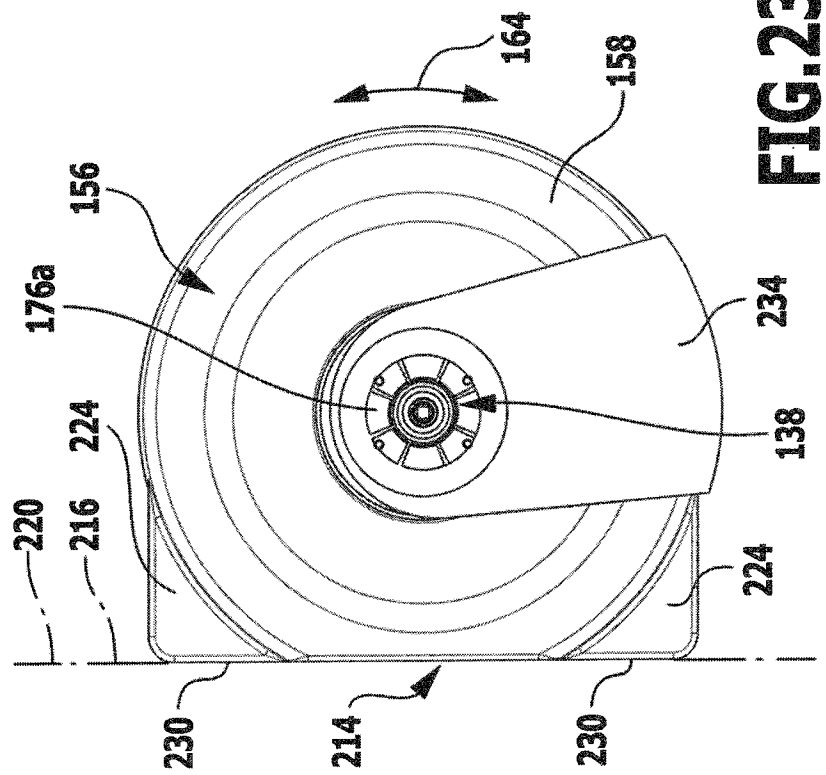


FIG.23



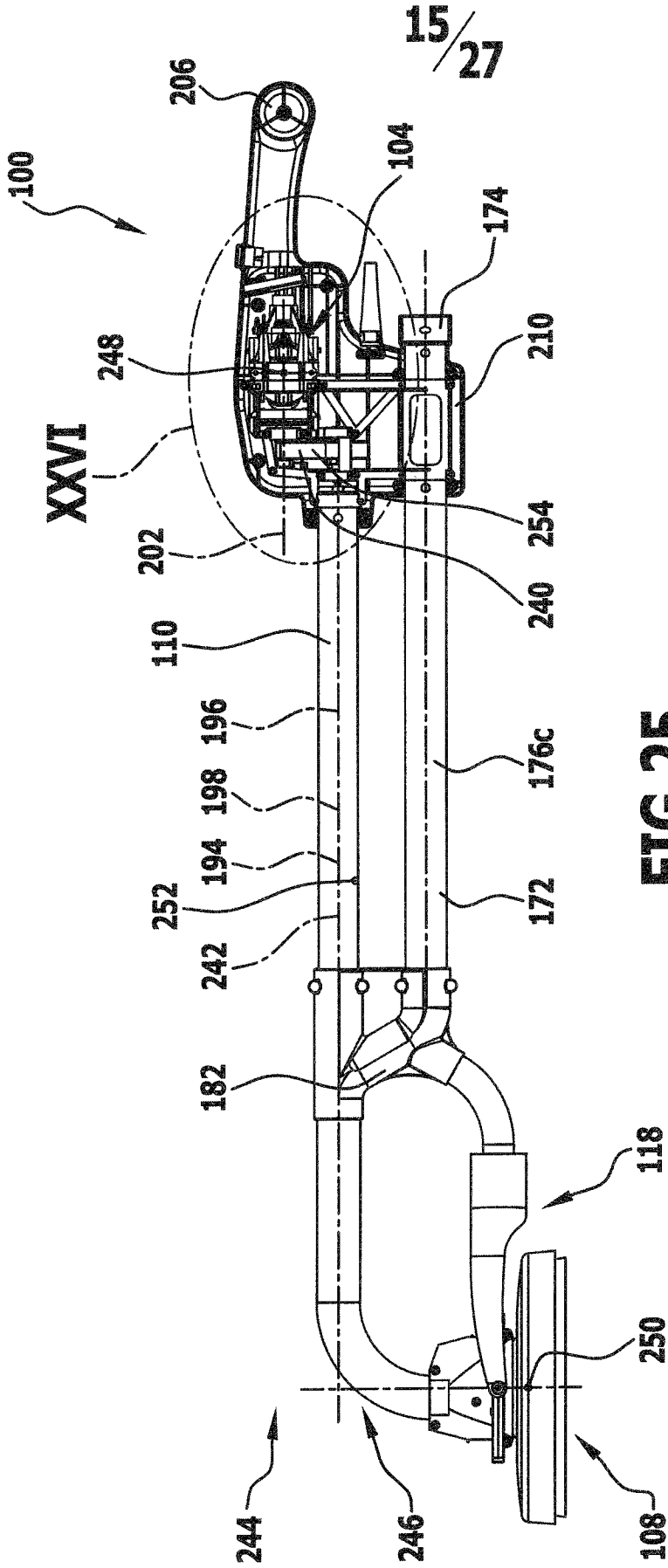


FIG. 25

16/27

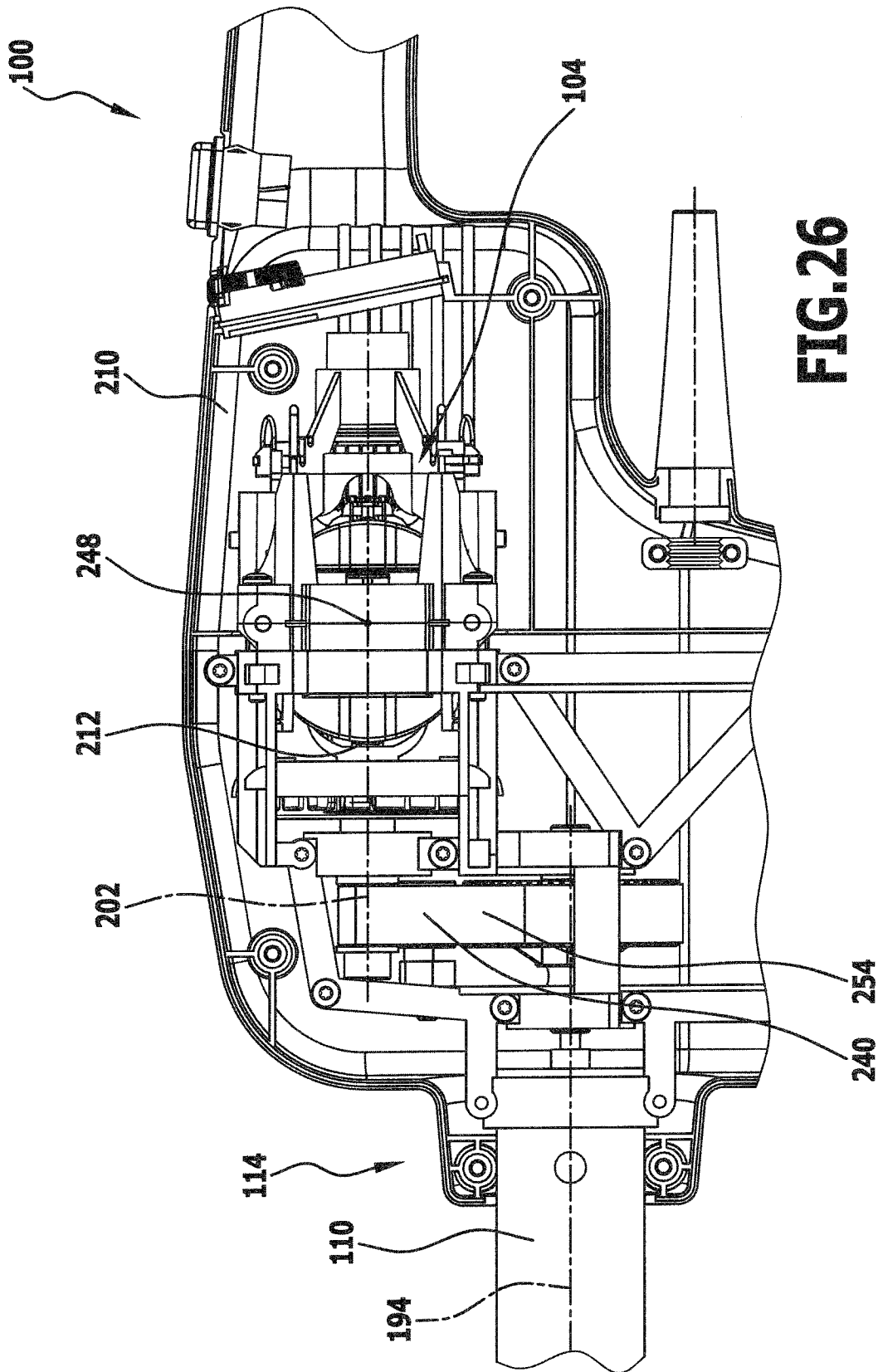


FIG. 26

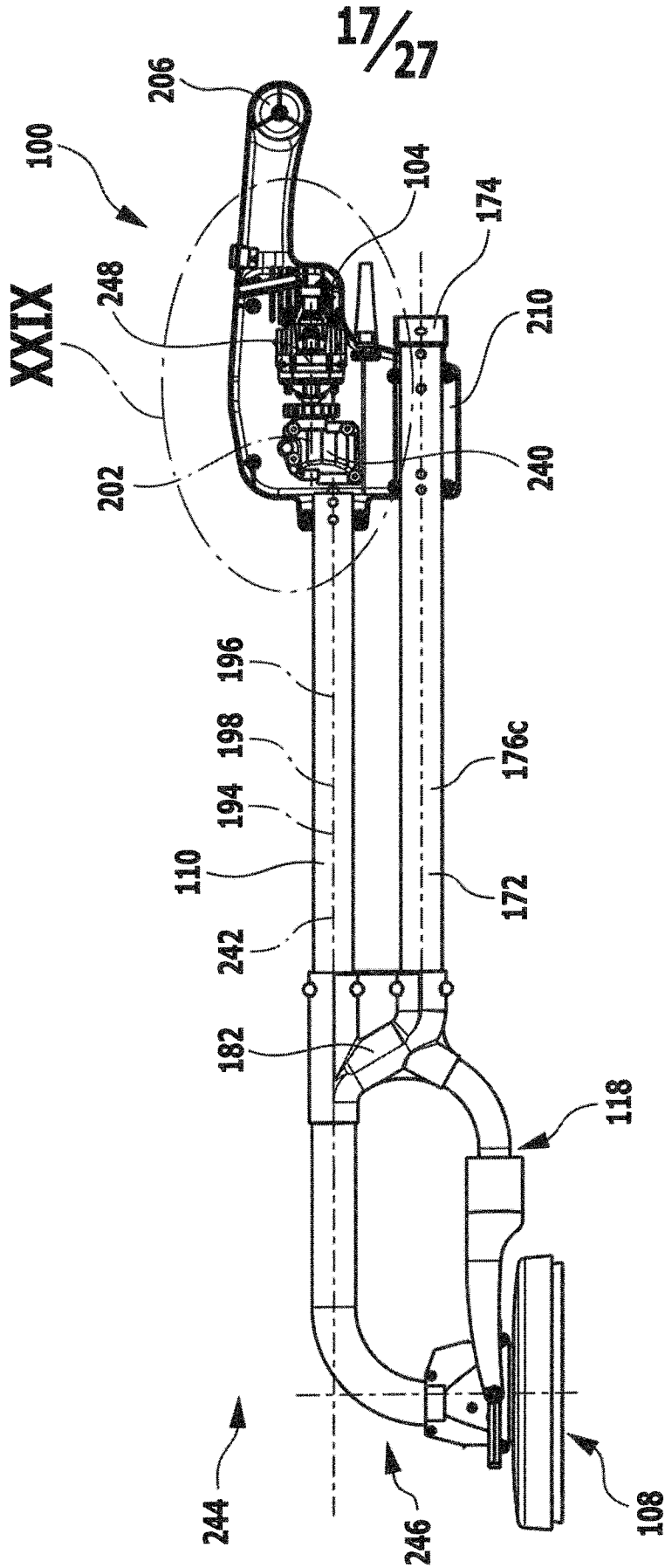


FIG.27

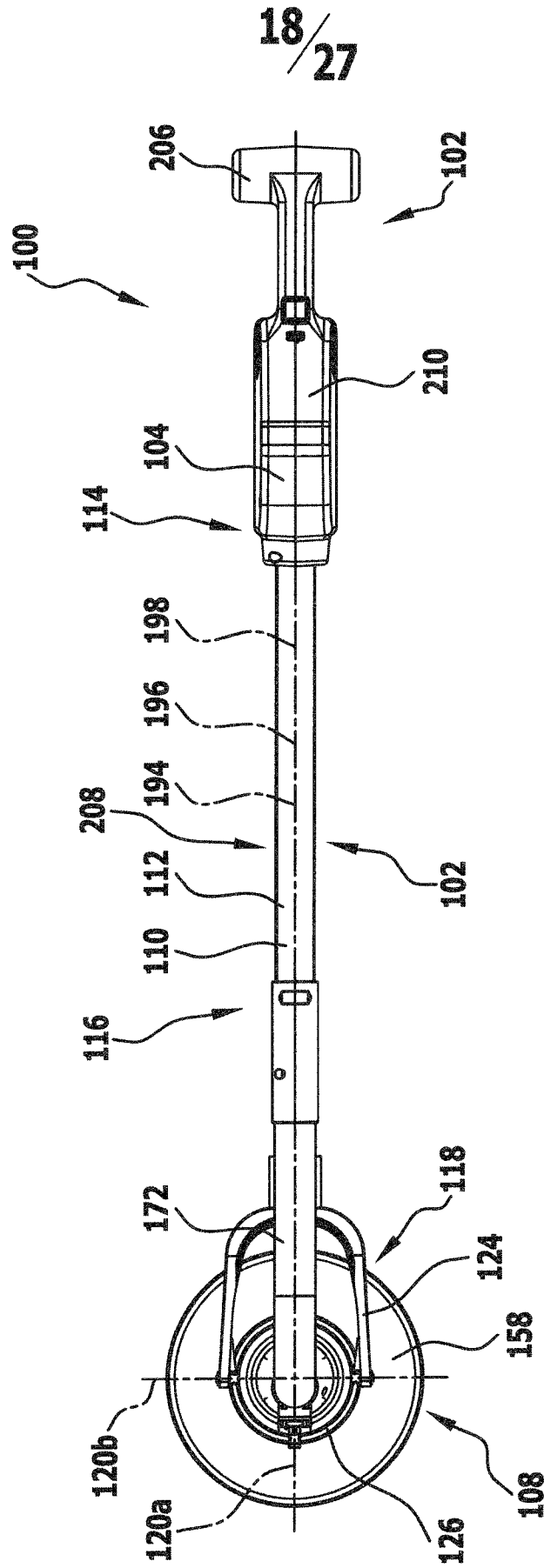


FIG.28

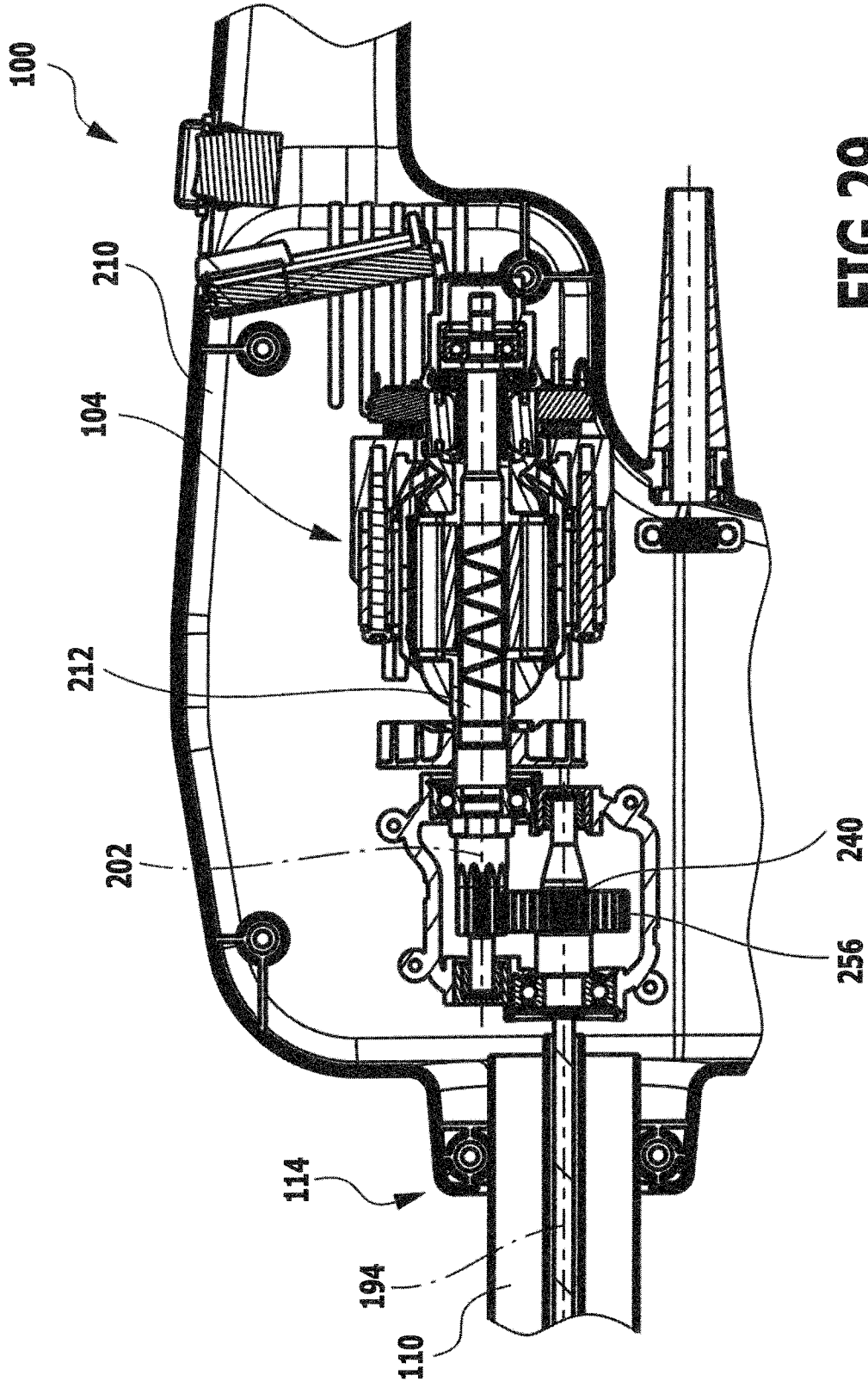


FIG. 29

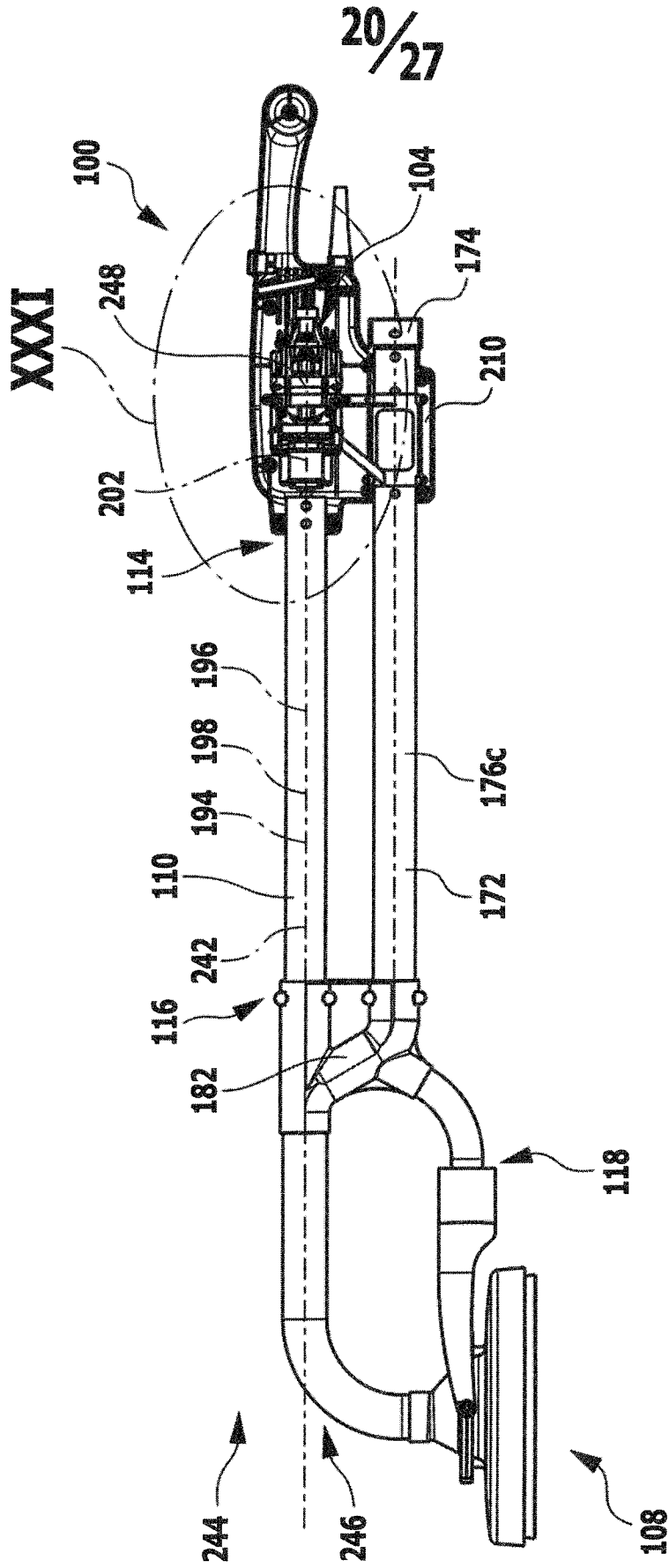


FIG.30

21/27

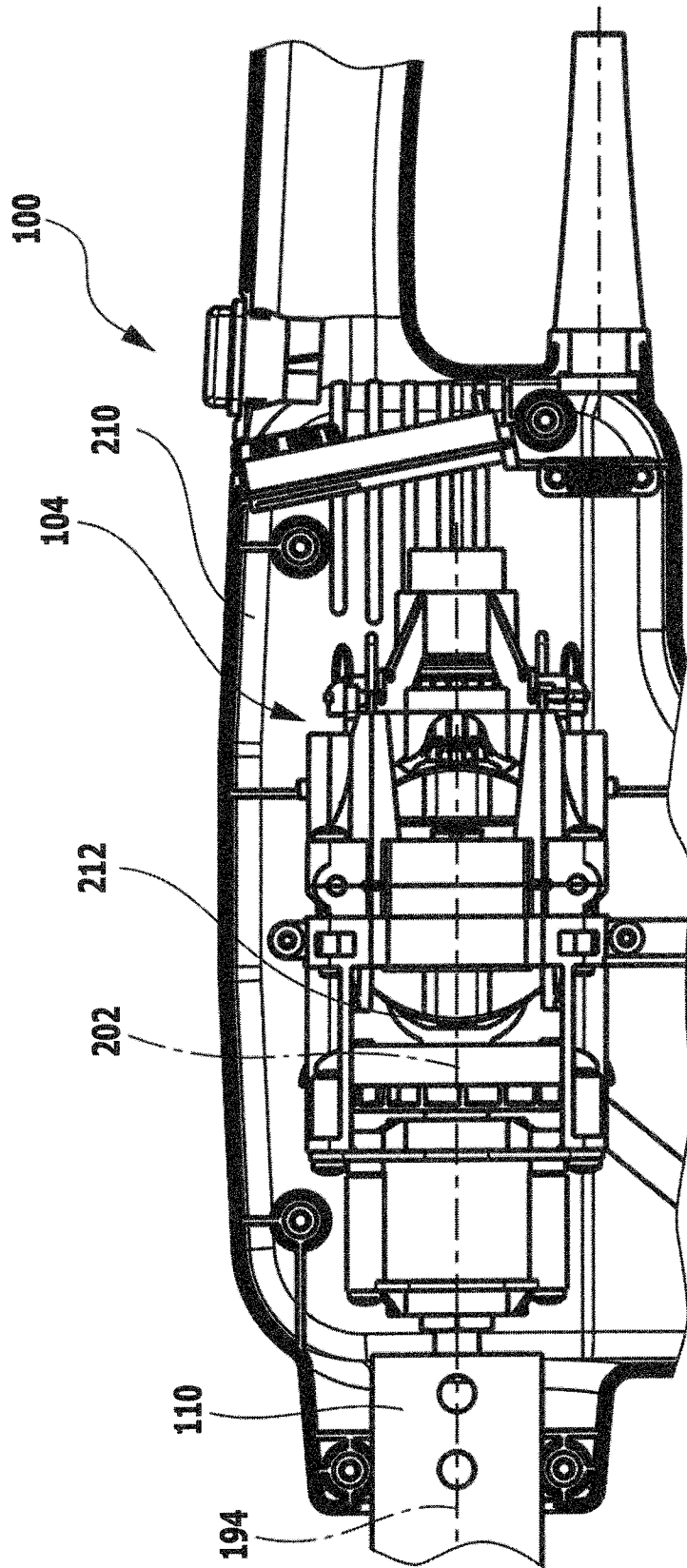


FIG. 31

23/27

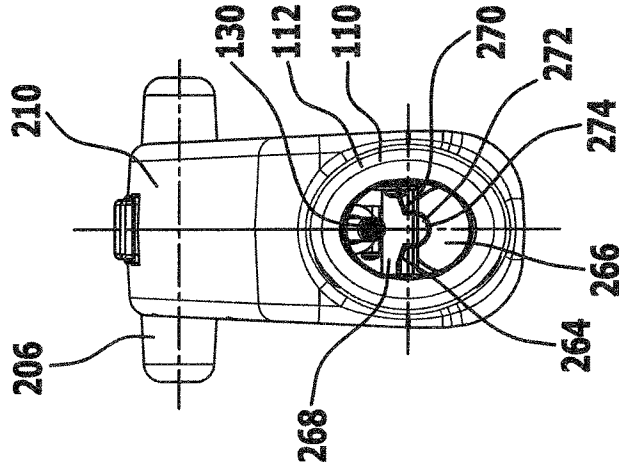


FIG.35

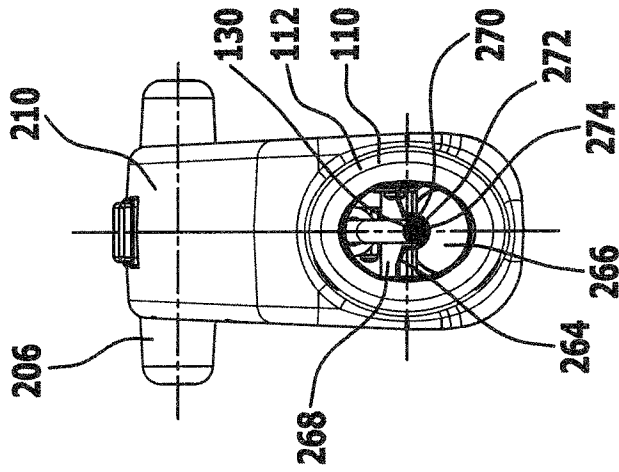


FIG.34

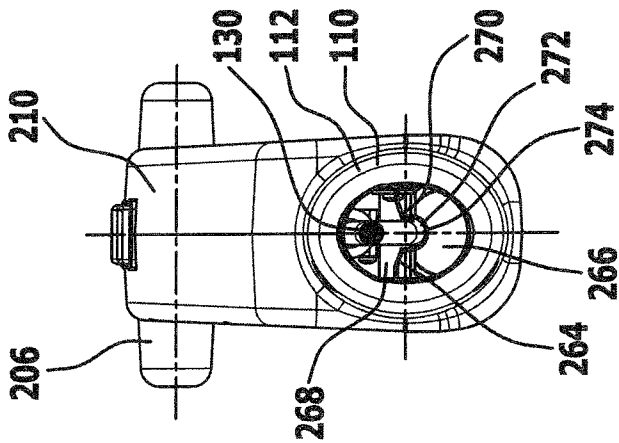


FIG.33

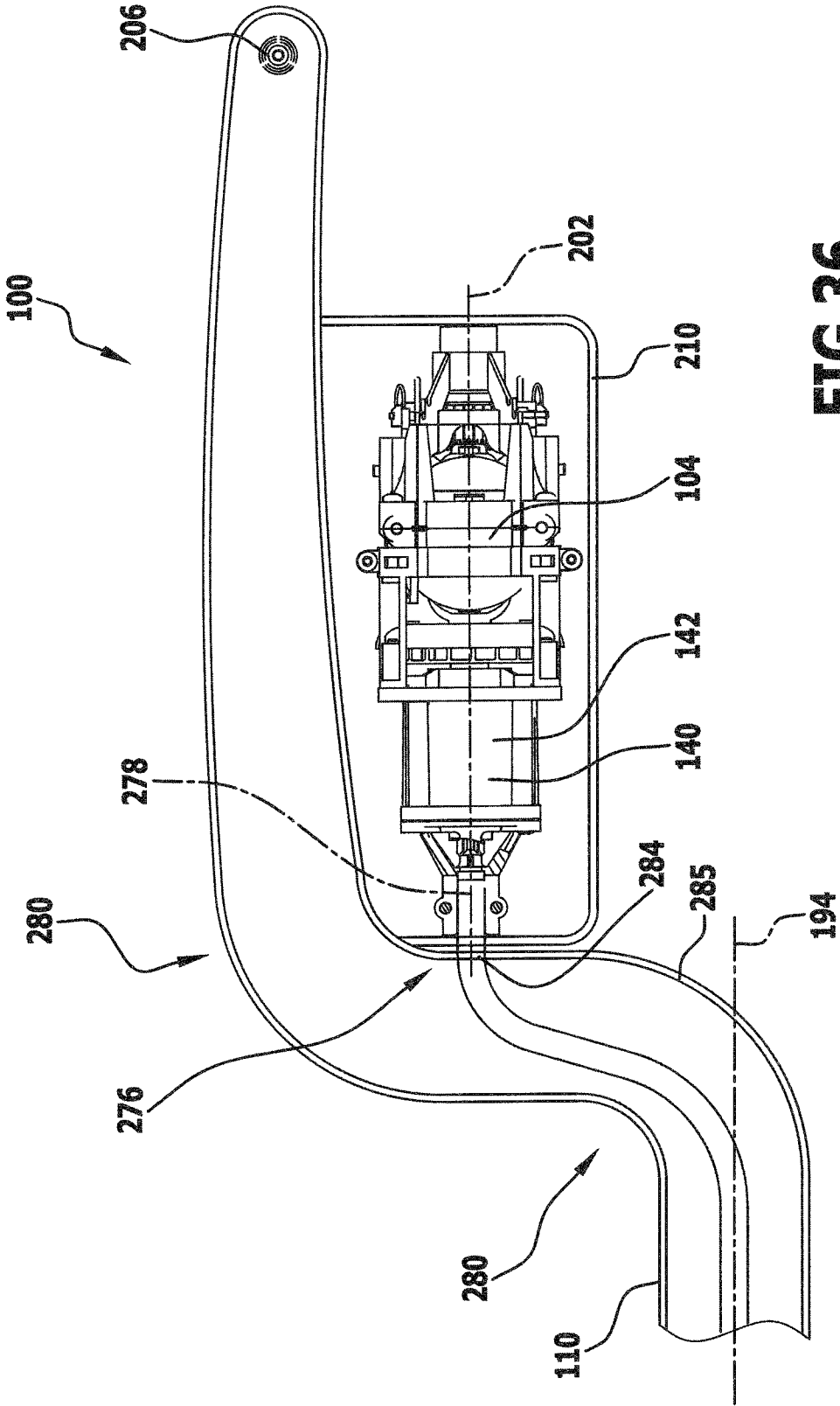


FIG.36

25/27

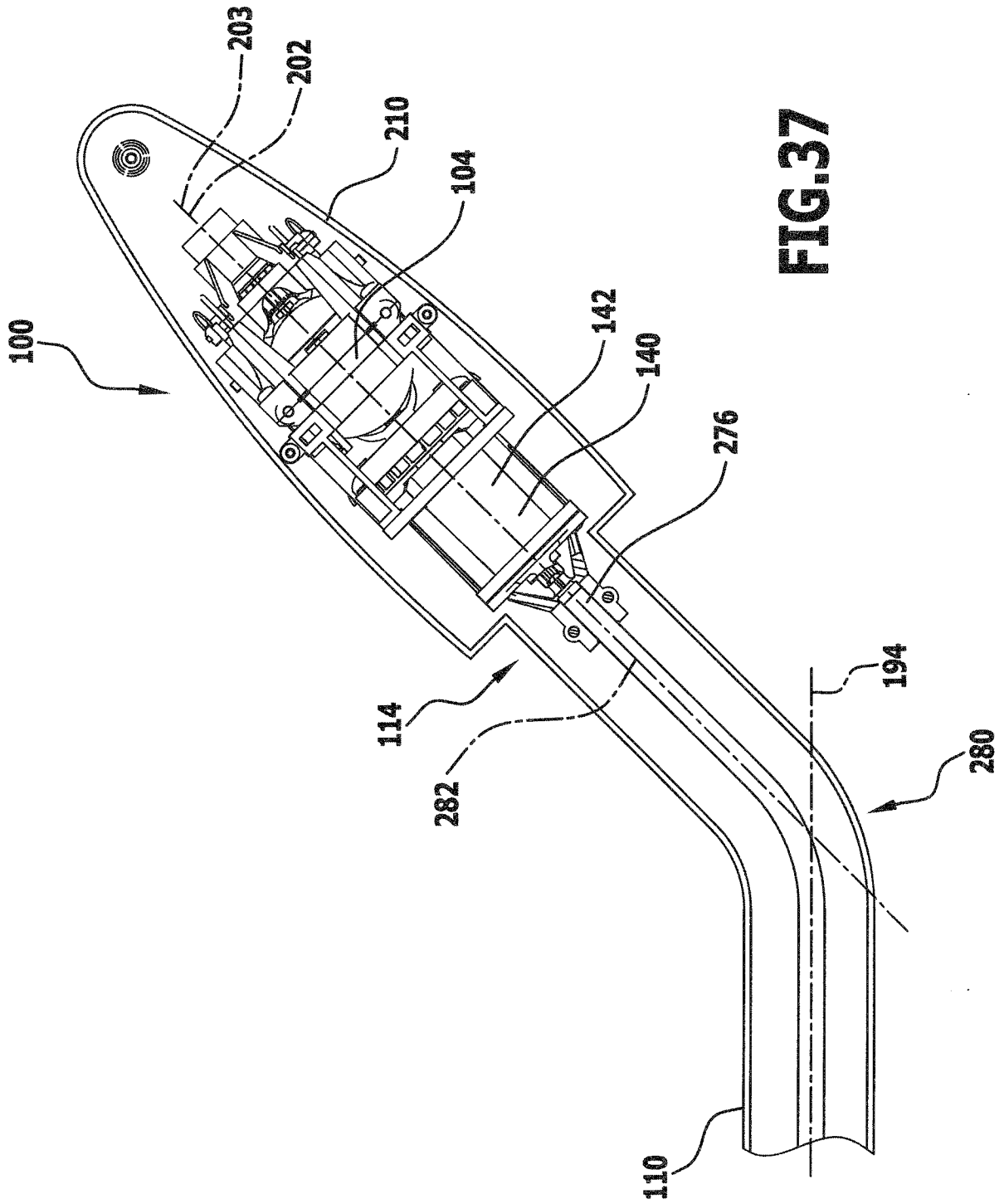


FIG.37

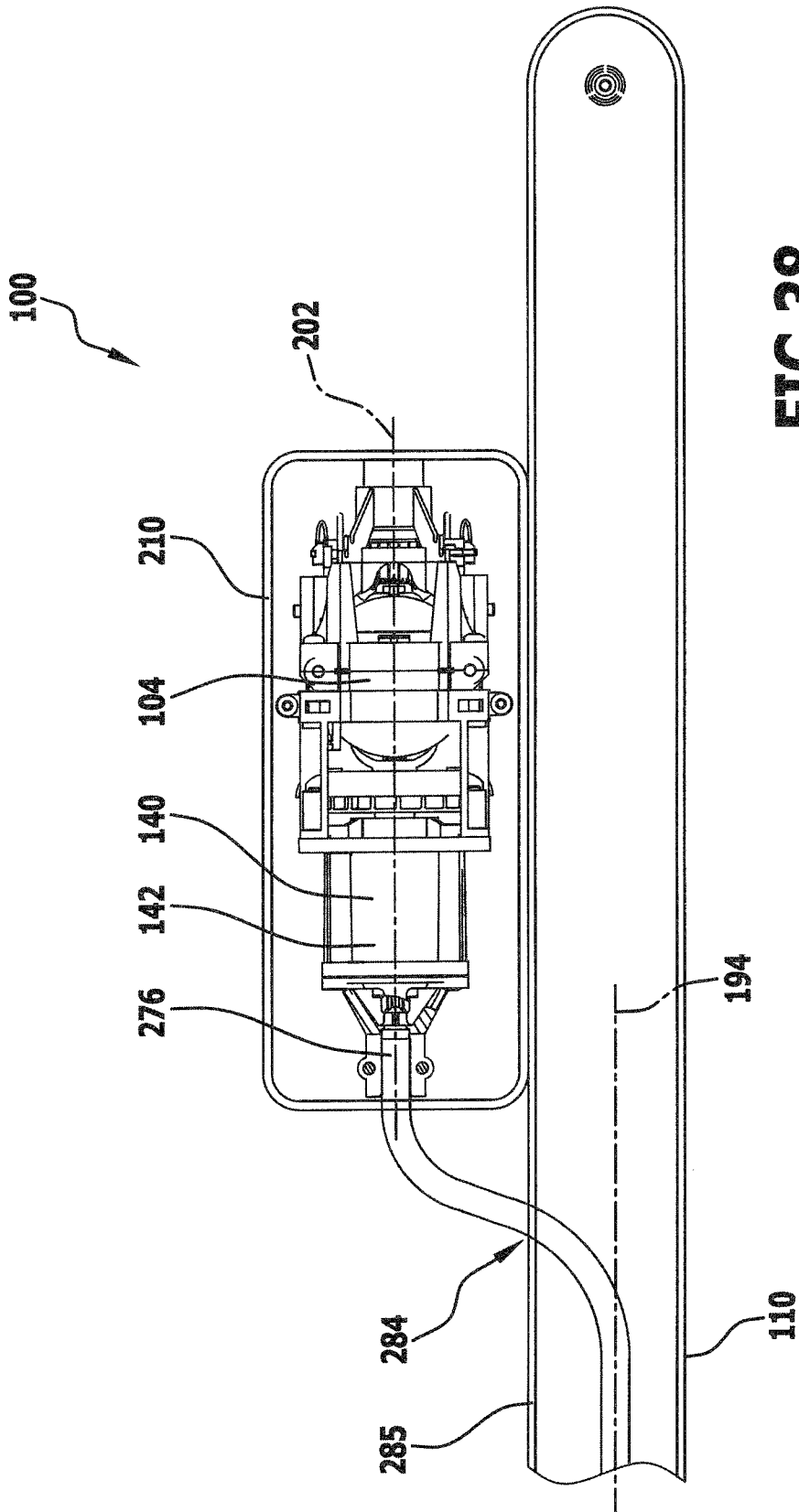
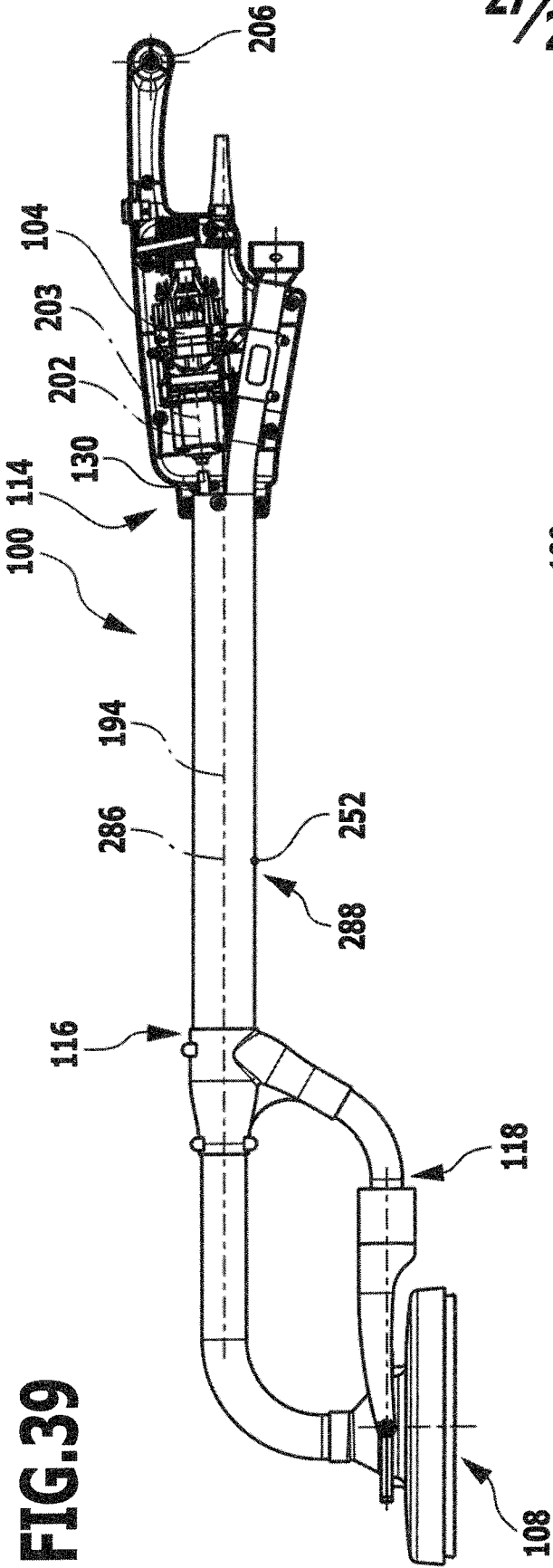
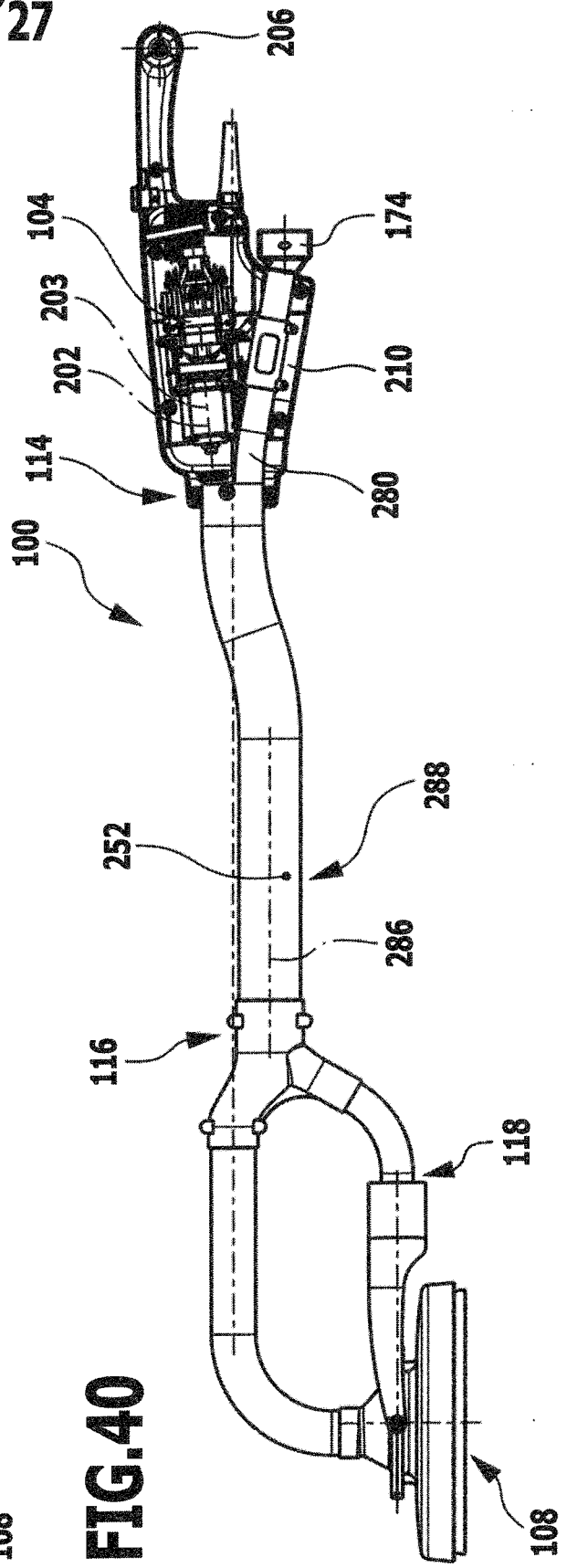


FIG.38



27/27



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/EP2013/075551

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
 INV. B24B47/12 B24B7/18
 ADD.
 According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED
 Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
 B24B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)
 EPO-Internal, WPI Data

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	EP 1 834 732 A2 (UNION FER DI TABORRI SIMONETTA [IT]) 19 September 2007 (2007-09-19) the whole document	1-15
A	WO 2008/033377 A2 (BLACK & DECKER INC [US]; WEIFORD DAVID W [US]; WISEMAN DAVID [US]; LON) 20 March 2008 (2008-03-20) figures 1-3	14,15
A	DE 10 2008 007520 A1 (KAMMERER ROLF [DE]) 6 August 2009 (2009-08-06) claims 1-20; figures 1,2	1-15
A	EP 2 196 284 A2 (FLEX ELEKTROWERKZEUGE GMBH [DE]) 16 June 2010 (2010-06-16) figure 3	1-15

Further documents are listed in the continuation of Box C.

See patent family annex.

* Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier application or patent but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
- "&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search 11 March 2014	Date of mailing of the international search report 18/03/2014
--	--

Name and mailing address of the ISA/ European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016	Authorized officer Koller, Stefan
--	--

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No PCT/EP2013/075551

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
EP 1834732	A2	19-09-2007	EP 1834732 A2
			IT AN20060006 U1

WO 2008033377	A2	20-03-2008	EP 2089185 A2
			US 2008085664 A1
			US 2009215365 A1
			WO 2008033377 A2

DE 102008007520	A1	06-08-2009	DE 102008007520 A1
			DE 102008017247 A1
			US 2009247059 A1

EP 2196284	A2	16-06-2010	AT 541670 T
			DE 102008063508 A1
			EP 2196284 A2

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
 INV. B24B47/12 B24B7/18
 ADD.

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
 B24B

Recherchierte, aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	EP 1 834 732 A2 (UNION FER DI TABORRI SIMONETTA [IT]) 19. September 2007 (2007-09-19) das ganze Dokument	1-15
A	WO 2008/033377 A2 (BLACK & DECKER INC [US]; WEIFORD DAVID W [US]; WISEMAN DAVID [US]; LON) 20. März 2008 (2008-03-20) Abbildungen 1-3	14,15
A	DE 10 2008 007520 A1 (KAMMERER ROLF [DE]) 6. August 2009 (2009-08-06) Ansprüche 1-20; Abbildungen 1,2	1-15
A	EP 2 196 284 A2 (FLEX ELEKTROWERKZEUGE GMBH [DE]) 16. Juni 2010 (2010-06-16) Abbildung 3	1-15



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" frühere Anmeldung oder Patent, die bzw. das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

11. März 2014

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

18/03/2014

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde

Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
 NL - 2280 HV Rijswijk
 Tel. (+31-70) 340-2040,
 Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Koller, Stefan

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2013/075551

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 1834732 A2	19-09-2007	EP 1834732 A2	19-09-2007
		IT AN20060006 U1	17-09-2007

WO 2008033377 A2	20-03-2008	EP 2089185 A2	19-08-2009
		US 2008085664 A1	10-04-2008
		US 2009215365 A1	27-08-2009
		WO 2008033377 A2	20-03-2008

DE 102008007520 A1	06-08-2009	DE 102008007520 A1	06-08-2009
		DE 102008017247 A1	08-10-2009
		US 2009247059 A1	01-10-2009

EP 2196284 A2	16-06-2010	AT 541670 T	15-02-2012
		DE 102008063508 A1	17-06-2010
		EP 2196284 A2	16-06-2010
