

SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
EIDGENÖSSISCHES INSTITUT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

(11) CH 713 162 A2

(51) Int. Cl.: B24B 41/02 (2006.01)
B23Q 1/70 (2006.01)
B24B 5/04 (2006.01)

Patentanmeldung für die Schweiz und Liechtenstein

Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

(12) **PATENTANMELDUNG**

(21) Anmeldenummer: 01579/16

(22) Anmeldedatum: 30.11.2016

(43) Anmeldung veröffentlicht: 31.05.2018

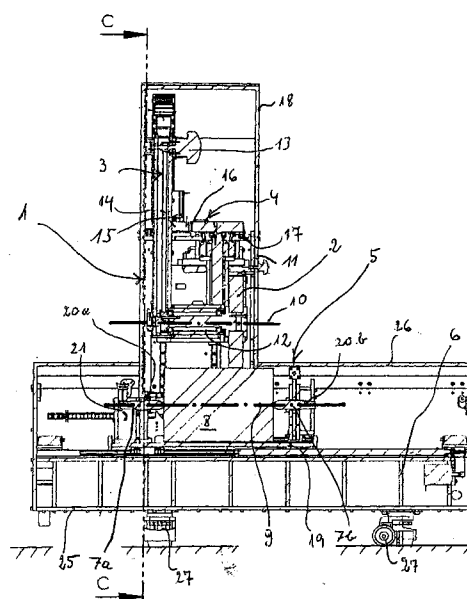
(71) Anmelder:
Florian Hänni, Seidenstrasse 30
8304 Wallisellen (CH)
Thomas Sigrist, Langenwiesenstrasse 6
8304 Wallisellen (CH)

(72) Erfinder:
Florian Hänni, 8304 Wallisellen (CH)
Thomas Sigrist, 8304 Wallisellen (CH)

(74) Vertreter:
LUCHS & PARTNER AG PATENTANWÄLTE,
Schulhausstrasse 12
8002 Zürich (CH)

(54) **Schleifmaschine, insbesondere Rundschleifmaschine.**

(57) Die Erfindung betrifft eine Schleifmaschine, insbesondere eine Rundschleifmaschine, zum Schleifen runder hochpräziser Werkstücke, wobei die Schleifscheibe (2) der Maschine vertikal nach oben geführt wird, während das zu bearbeitende Werkstück (8) unterhalb der Schleifscheibe (2) so positioniert ist, dass seine Drehachse (9) auf der gleichen vertikalen Ebene liegt auf der die Drehachse (10) der Schleifscheibe (2) vertikaler Richtung bewegt wird. Die erfindungsgemässe Schleifmaschine hat vorzugsweise einen baukastenartigen Aufbau mit einem ersten portalartigen Modul (1) enthaltend die Schleifscheibe (2) samt Antrieb (3) und Achsantrieb (4) sowie einen zweiten Modul (5) in Gestalt eines Schlittenbetts (6) mit einer Spannvorrichtung (7a, 7b) für das zu bearbeitende Werkstück (8). Die Maschine ist auf Stellrollen (27) aufgestellt, damit sie leicht an eine andere Position verstellt werden kann. Die erfindungsgemässe Schleifmaschine arbeitet mit einem sehr hohen Präzisionsgrad und hat einen platzsparenden Aufbau, der die gute Zugänglichkeit der funktionswesentlichen Bauteile sicherstellt.



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Schleifmaschine, insbesondere eine Rundschleifmaschine zum Schleifen hochpräziser Werkstücke, bei denen es sich um Walzen, Wellen mit Sitzen oder ähnlichem handeln kann.

[0002] Eine Schleifmaschine dieser Art ist in der Druckschrift EP-A-2 962 806 geoffenbart. Die darin beschriebene Maschine ist als Horizontalschleifmaschine konstruiert, deren Schleifscheibe auf einer horizontalen Ebene geführt ist. In dieser Ebene liegt auch die Drehachse des zu bearbeitenden Werkstücks. Das horizontale Bewegen der Schleifscheibe bringt den Nachteil mit sich, dass bei einer Vor- resp. Rückbewegung von dieser eine Umkehrung der Achsantriebskräfte erfolgt. Durch diese Kraftumkehr führen Elastizität und allfälliges Spiel im Antrieb zu nachteiligem Regelverhalten beim Positionieren der Schleifscheibe im Tausendstelmillimeterbereich.

[0003] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Schleifmaschine der eingangs genannten Art derart zu konstruieren, dass sie einen kompakten Aufbau aufweist und mit einem möglichst kleinen Bedienungsaufwand eine hochpräzise Bearbeitung von vorzugsweise runder Werkstücke ermöglicht.

[0004] Diese Aufgabe ist erfindungsgemäss dadurch gelöst, dass die Schleifscheibe der Maschine annähernd vertikal nach oben geführt wird, während das zu bearbeitende Werkstück unterhalb der Schleifscheibe so positioniert ist, dass seine Drehachse in der gleichen vertikalen Ebene liegt, auf der die Drehachse der Schleifscheibe in vertikaler Richtung bewegt wird.

[0005] Durch die Vertikalverstellbarkeit der Schleifscheibe ist wegen der Schwerkraft des Schleifkopfes von ca. 300 N sichergestellt, dass beim Vor- resp. Rückbewegen der Schleifscheibe keine Kraftumkehrung erfolgt, ansonsten der Präzisionsgrad bei der Bearbeitung beeinträchtigt würde.

[0006] Die erfindungsgemässe, Anordnung ermöglicht zudem die Unterbringung der Schleifscheibe samt Antrieb in einem portalartigen Gestell, welches raumsparend und sowohl montage- als auch bedienungstechnisch vorteilhaft ist.

[0007] Es ist dabei aus Konstruktionsgründen zweckmässig, wenn die Schleifmaschine im Rahmen der Erfindung einen baukastenartigen Aufbau aufweist, der sich aus einem ersten portalartigen Modul mit Schleifkopf, samt Schleifscheibe, Antrieb und Achsantrieb und einem zweiten Modul in Gestalt eines Schlittenbetts mit einem Schlitten, Achsantriebe und einer Spannvorrichtung für das zu bearbeitende Werkstück zusammensetzt. Auf diese Weise kann die Maschine durch Auswahl der geeigneten Module individuell den jeweiligen Anforderungen angepasst werden. Daraus ergibt sich auch die Möglichkeit der Bereitstellung einer breiten Modellpalette hochpräzise arbeitender Schleifmaschinen mit Hilfe standardisierter Bauteile.

[0008] Die Erfindung sieht ausserdem vor, dass das Schlittenbett der Maschine auf einem Maschinengestell mit Stellrollen aufgebaut ist. Dadurch ist es leicht möglich, die Maschine genau in dem für sie jeweils vorgesehenen Standort zu platzieren und auch diesen erforderlichenfalls zu variieren.

[0009] Die Achse der Werkstücklagerung in der Spannvorrichtung für das Werkstück kann am Schlittenbett in der Schleifscheibenebene und normal zu dieser im Tausendstelmillimeterbereich verstellt werden. Das ermöglicht ein genaues Ausrichten des zu bearbeitenden Werkstücks.

[0010] Durch die vertikale Anordnung von Schleifscheibe und Werkstück ist der Kontakt zwischen Schleifscheibe und Werkstück direkt von der Bedienerseite her sichtbar. Dies führt zu einer besseren Handhabbarkeit beim Betreiben der Maschine und zu einem sichereren Umrüsten.

[0011] Die erfindungsgemässe Maschine ist zwar speziell als Rundschleifmaschine zum Schleifen runder Werkstücke konzipiert. Sie eignet sich aber auch mit geringer Anpassung zum Schleifen von ebenen Flächen von Werkstücken.

[0012] Die Erfindung ist nachfolgend anhand eines Ausführungsbeispiels unter Bezugnahme auf die Zeichnung näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine erfindungsgemässe Schleifmaschine in der Vorderansicht und im Schnitt dargestellt, und

Fig. 2 einen Schnitt der Schleifmaschine entlang der Linie C–C gemäss Fig. 1.

[0013] Die in Fig. 1 und Fig. 2 gezeigte Rundschleifmaschine hat einen baukastenartigen Aufbau, der sich aus einem ersten Modul 1 mit der Schleifscheibe 2 samt Antrieb 3 und Achsantrieb 4, sowie aus einem zweiten Modul 5 in Gestalt eines Schlittenbettes 6 mit einer Spannvorrichtung 7a, 7b für das zu bearbeitende Werkstück 8 zusammensetzt.

[0014] Wie insbesondere in Fig. 1 ersichtlich, ist die Schleifscheibe 2 annähernd vertikal nach oben geführt, während das zu bearbeitende Werkstück 8 unterhalb der Schleifscheibe 2 so positioniert ist, dass seine Drehachse 9 auf der gleichen vertikalen Ebene liegt, auf der die Drehachse 10 der Schleifscheibe 2 in vertikaler Richtung bewegt wird.

[0015] Das Modul 1 ist mit einem portalartigen Gehäuse 11 versehen, in dem die Lagerung 12 und der Antriebsmotor 13 der Schleifscheibe 2 eingebaut sind. Letztere wird von diesem Antriebsmotor 13 über einen Zahnriemen 14 angetrieben.

[0016] Im dem eine Struktur bildenden Gehäuse 11 befindet sich auch eine hochpräzise Verstelleinrichtung 15 mit einem Stellmotor 16, durch welchen die Drehachse 10 der Schleifscheibe 2 in vertikaler Richtung verstellbar ist. Der Antriebsmotor 13 und die Verstelleinrichtung 15 sind auf einem Träger 17 des Gehäuses 11 angeordnet und mit einer abnehmbaren Schutzkappe 18 vor äusseren Einwirkungen geschützt.

[0017] Die Spannvorrichtung 7a, 7b für das zu bearbeitende Werkstück 8 besteht, wie ebenso in Fig. 1 ersichtlich ist, aus einem Schlitten 19 mit zwei Spitzen 20a, 20b zum Lagern und Festspannen des Werkstücks. Auf dem Schlitten 19 ist überdies ein Antriebsmotor 21 angeordnet, mit dem das Werkstück um seine Drehachse 9 gedreht wird.

[0018] Der Schlitten 19 ist auf Führungsschienen 22 des Schlittenbettes 6 geführt und kann dort in Längsrichtung mit einer hochpräzisen Vorschubeinrichtung verstellt werden. Die Drehachse 9 der Werkstücklagerung 20a, 20b kann auch auf dem Schlitten 19 in der Vertikalebene der Schleifscheibe, sowie auch quer bzw. rechtwinklig dazu, im Tausendstelmillimeterbereich verstellt werden. Auf diese Weise ist es möglich, das zu bearbeitende Werkstück 8 so zu positionieren, dass seine Drehachse 9 genau in der Ebene liegt, in welcher die Drehachse 10 der Schleifscheibe 2 in vertikaler Richtung bewegt wird.

[0019] Des Weiteren kann die Parallelität der beiden Drehachsen 9 und 10 zueinander eingestellt werden. Damit wird ein optimales Schleifergebnis am Werkstück ermöglicht.

[0020] Zur Aufnahme der elektrischen Komponenten ist ein Elektrokasten 24 vorgesehen. Der Elektrokasten 24 kann auch separat im Abstand zur Maschine aufgestellt werden. Die Maschinenbedienung kann auf der Bedienerseite an einem nicht näher gezeigten Computer erfolgen.

[0021] Das Schlittenbett 6 und der Schlitten 19 mit der Spannvorrichtung 7a, 7b und dem Antriebsmotor 21 zum Antreiben des Werkstücks sind auf einem Maschinengestell 25 in einem Gehäuse 26 zum Abschirmen des Innenraumes angeordnet. Das Maschinengestell 25 ist auf Stellrollen 27 abgestützt. Dadurch kann die Maschine leicht verlegt werden. Das ermöglicht mit geringem Aufwand eine flexible Positionierung der Maschine.

[0022] Die erfindungsgemässe Schleifmaschine zeichnet sich durch einen sehr hohen Präzisionsgrad der Bearbeitung und einen platzsparenden Aufbau mit einer verhältnismässig kleinen Aufstellfläche aus. Zudem besteht bei dieser Schleifmaschine der Vorteil, dass die für ihre Funktion wesentlichen Bauteile allesamt gut zugänglich sind, was bei Instandhaltungs- oder Umrüstungsarbeiten die Handhabbarkeit derselben vereinfacht.

[0023] Die Erfindung ist mit dem oben erläuterten Ausführungsbeispiel ausreichend dargetan. Sie könnte aber noch durch weitere Varianten gelöst sein. Als Antriebsmotoren könnten gleichwirkende Ausführungsbeispiele verwendet werden.

Patentansprüche

1. Schleifmaschine, insbesondere Rundschleifmaschine zum Schleifen hochpräziser Werkstücke (8), dadurch gekennzeichnet, dass die Schleifscheibe (2) annähernd vertikal nach oben geführt ist, während das zu bearbeitende Werkstück (8) unterhalb der Schleifscheibe so positioniert ist, dass seine Drehachse (9) auf der gleichen vertikalen Ebene liegt, auf der die Drehachse (10) der Schleifscheibe in vertikaler Richtung bewegt wird.
2. Schleifmaschine nach Anspruch 1, gekennzeichnet, dass sie einen baukastenartigen Aufbau aufweist, der sich aus einem ersten portalartigen Modul (1) mit der Schleifscheibe (2) samt Antrieb (3) und Achsantrieb (4), und einem zweiten Modul (5) in Gestalt eines Schlittenbettes (6) mit einer Spannvorrichtung (7a, 7b) für das zu bearbeitende Werkstück (8) zusammensetzt.
3. Schleifmaschine nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Schlittenbett (6) auf einem Maschinengestell (25) mit Stellrollen (27) aufgebaut ist.
4. Schleifmaschine nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Drehachse (9) der Werkstücklagerung (20a, 20b) in der Spannvorrichtung (7a, 7b) für das zu bearbeitende Werkstück (8) am Schlitten (19) in der Vertikalebene der Schleifscheibe, und auch quer bzw. rechtwinklig dazu, im Tausendstelmillimeterbereich verstellbar ist.

Fig. 1

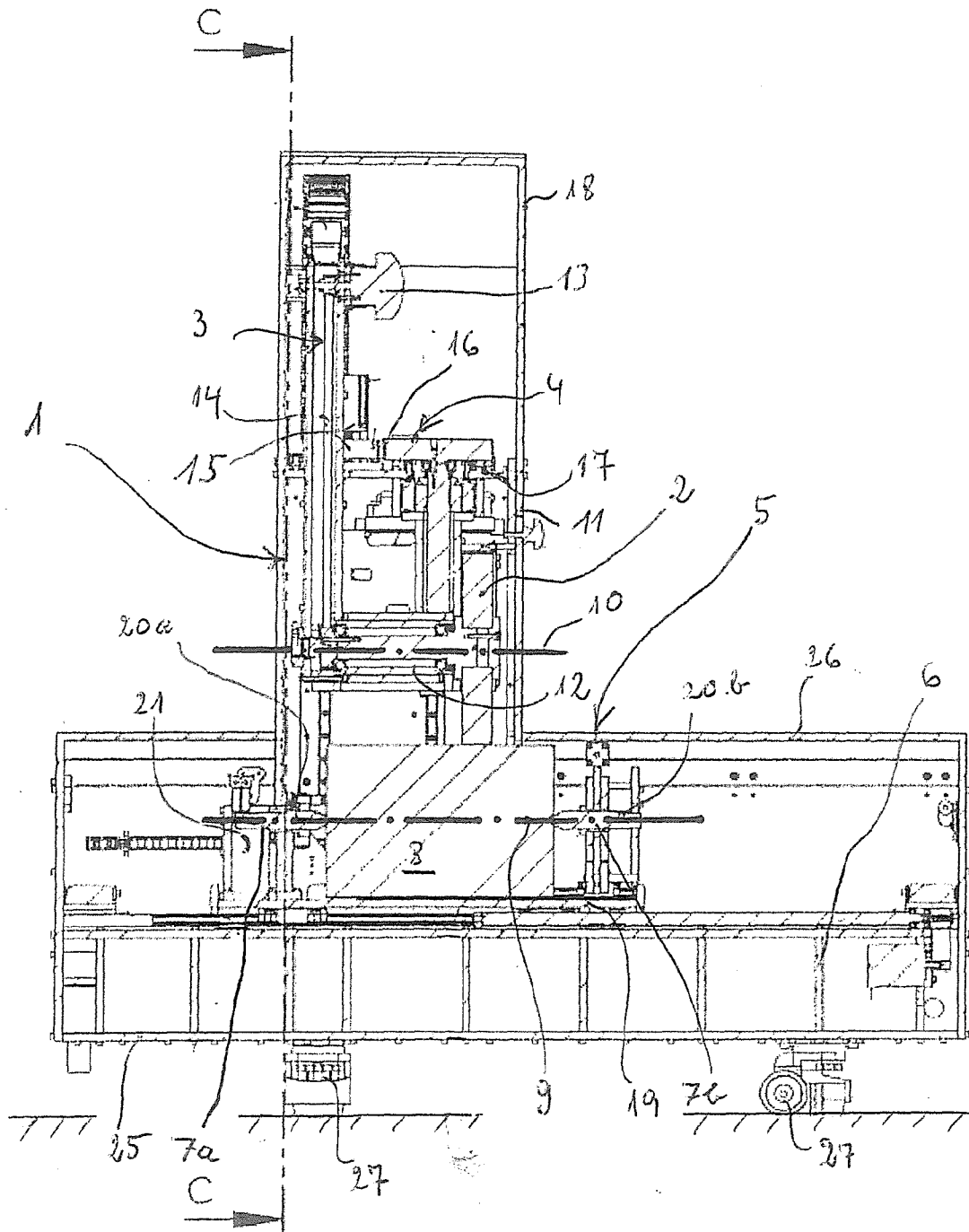


Fig. 2

