



(11) **EP 1 562 723 B1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
08.01.2014 Patentblatt 2014/02

(51) Int Cl.:
B24B 1/00 (2006.01) B24B 21/04 (2006.01)
B08B 1/00 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **03769406.4**

(86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/EP2003/011496

(22) Anmeldetag: **16.10.2003**

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 2004/039536 (13.05.2004 Gazette 2004/20)

(54) **VORRICHTUNG UND VERFAHREN ZUM BEARBEITEN VON WERKSTÜCKEN**

DEVICE AND METHOD FOR MACHINING WORKPIECES

DISPOSITIF ET PROCEDE D'USINAGE DE PIECES

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK EE ES FI FR GB GR IE IT LI
LU MC NL PT SE TR

(30) Priorität: **31.10.2002 DE 10250662**
07.05.2003 DE 10320295

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
17.08.2005 Patentblatt 2005/33

(73) Patentinhaber: **LISSMAC Maschinenbau GmbH**
88410 Bad Wurzach (DE)

(72) Erfinder: **WEILAND, Josef**
88410 Bad Wurzach (DE)

(74) Vertreter: **Lorenz, Werner**
Lorenz & Kollegen
Patentanwälte Partnerschaftsgesellschaft
Alte Ulmer Strasse 2
89522 Heidenheim (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A- 1 106 102 DE-A- 19 739 895
GB-A- 892 655 US-A- 2 934 863
US-A- 2 989 764

EP 1 562 723 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung sowie ein Verfahren zum Bearbeiten eines band- oder plattenförmigen metallischen Werkstückes, insbesondere zum Entfernen der Oxidschicht von Schnittflächen und/oder Schnittkanten des Werkstückes.

[0002] Eine Vorrichtung und ein Verfahren zum Bearbeiten eines Metallbandes ist aus der DE 197 39 895 C2 bekannt.

[0003] Beim Laserschneiden von metallischen Werkstücken bildet sich an den Schnittkanten sowie an den Schnittflächen eine Oxidschicht bzw. eine Oxidhaut. Von Nachteil bei der Oxidschicht ist, dass eine darauf aufgetragene Lackierung oder Verzinkung relativ schnell wieder abspringt. Aus diesem Grund werden die metallischen Werkstücke vor dem Lackieren und Verzinken abgeschliffen.

[0004] Von Nachteil beim Abschleifen der Schnittflächen bzw. Schnittkanten, d.h. beim Entfernen der Oxidschicht von denselben - dieser Vorgang wird auch als Entzundern bezeichnet - ist, dass dadurch die Schnittkanten geschärft werden, woraus eine erhöhte Verletzungsgefahr resultiert. Die Schnittkanten müssen deshalb nach dem Schleifen gegebenenfalls wieder entschärft werden.

[0005] Die gattungsgemäße Schrift zeigt ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Entfernen der Oxidhaut an Metallzuschnitten. Der Metallzuschnitt wird dabei zum Abtragen der Oxidschicht von den Schnittflächen zwischen paarig angeordnete, rotierende, spanende Bearbeitungswerkzeuge hindurchgeführt. Durch dieses Verfahren lassen sich zwar die außenliegenden Schnittflächen von der Oxidschicht reinigen, jedoch ist eine Entfernung der Oxidschicht von innenliegenden Schnittflächen, z.B. von Aussparungen oder ähnlichen Durchbrüchen des Werkstückes nicht möglich. Darüber hinaus muss der Metallzuschnitt einer weiteren Bearbeitungsvorrichtung zugeführt werden, falls auch die Oberfläche bzw. die Hauptfläche des Werkstückes gesäubert bzw. gereinigt werden soll.

[0006] Nachteilig bei der Vorrichtung der gattungsgemäßen Schrift ist außerdem die Handhabung, sowie der kostenintensive Aufbau und der hohe Platzbedarf. Darüber hinaus nutzen sich die Bearbeitungswerkzeuge ungleich ab, da im Regelfall davon auszugehen ist, dass die zu entzundernden Metallzuschnitte immer im selben Bereich, d.h. an derselben Stelle, eingeschoben werden, so dass ein Teil des Bearbeitungswerkzeuges nie in Kontakt mit dem Metallzuschnitt kommt, während ein anderer Teil des Bearbeitungswerkzeuges einer permanenten Abnutzung unterliegt.

[0007] Aus dem allgemeinen Stand der Technik sind ferner Vorrichtungen zum Entgraten und Feinschleifen bekannt. Hierbei werden sowohl Walzen als auch tellerförmige, rotierende Bürstenwerkzeuge eingesetzt. Bei den bekannten Vorrichtungen wird das zu bearbeitende Werkstück auf einer horizontalen Arbeitsebene oder ei-

nem Förderband aufgelegt und unter der Walze oder dem rotierenden Bürstenwerkzeug von Hand oder automatisch durchgeführt. Wie auch bei der in der gattungsgemäßen Schrift beschriebenen Vorrichtung besteht der Nachteil, dass im allgemeinen die Werkstücke immer an derselben Stelle eingeschoben werden, so dass eine ungleiche Abnutzung der Walze oder der Bürstenwerkzeuge erfolgt. Derartige Maschinen können beispielsweise eine Arbeitsbreite von 1 bis 2 m aufweisen, werden jedoch in der Praxis zumeist mit kleineren Metallzuschnitten bestückt. Dies hat zur Folge, dass eine Walze mit beispielsweise 2 m Länge lediglich auf den ersten 50 cm ihrer Länge von Metallzuschnitten beansprucht wird und sich somit nur in diesem Bereich abnutzt. Die Walze muss, sobald dieser Bereich zu weit abgenutzt ist, ausgetauscht werden, obwohl drei Viertel der Walzenfläche noch gut erhalten und brauchbar ist. Ein Austausch ist schon deshalb nicht zu vermeiden, da beim Einbringen eines großen Werkstückes nunmehr die ersten 50 cm der Walze nicht mehr schleifen. Durch die ungleiche Abnutzung der Walze und dem daraus resultierenden unterschiedlichen Druck auf das Werkstück ergeben sich minderwertige Schleifergebnisse. Auf die Qualität der Entgratung bzw. des Schleifens wirkt sich außerdem negativ aus, dass die Bürste bzw. die Walze nicht stufenlos in ihrer Eindringtiefe verstellbar ist. Ein an sich sinnvolles, tiefes Eindringen der Borsten wird durch das Förderband, auf dem das Werkstück liegt, verhindert, da dieses nicht beschädigt werden sollte.

[0008] Von Nachteil bei den bekannten Entgrat- und Schleifmaschinen ist außerdem, dass das Werkstück zweimal eingeführt werden muss, damit beide Hauptflächen des Werkstückes bearbeitet werden können. Ein weiterer Nachteil der bekannten Maschinen ist die hohe Antriebsleistung, der hohe Platzbedarf sowie die hohen Anschaffungs- und Instandhaltungskosten. Die Grundflächen der Maschinen sind so dimensioniert, dass auch maximal große Werkstücke flächig eingeschoben und bearbeitet werden können. Dies hat zur Folge, dass, wenn die Maschine für die Bearbeitung von 2 x 2 m großen Metallstücken vorgesehen ist, die Grundfläche mindestens einen derartigen Platzbedarf benötigt. Hinzu kommt der Platz, der zum Auflegen und Ausrichten des Metallstückes vor dem Einschieben in die Maschine sowie zur Entnahme benötigt wird.

[0009] Von Nachteil bei den bekannten Schleifmaschinen ist außerdem, dass diese entweder dazu geeignet sind, die Hauptflächen des Werkstückes zu säubern bzw. fein zu schleifen oder sich, wie die Vorrichtung der gattungsgemäßen Schrift, zum Entzundern des umlaufenden Randes des Werkstückes eignen. Darüber hinaus sind, abgesehen von einer Handbearbeitung, keine Lösungen bekannt, die innenliegende Aussparungen, Löcher, Durchbrüche und dergleichen entzundern.

[0010] Aus dem Stand der Technik sind ferner teure und aufwändige Nassschleifverfahren bekannt.

[0011] Aus der US 2,989,764 sind zwei umlaufende Bearbeitungseinheiten bekannt, die jeweils eine Seite ei-

nes Werkstücks bearbeiten.

[0012] Aus der DE 42 13 342 A1 und der DE 199 55 066 C2 sind zum Abwischen von Schmutz und Staub von Oberflächen von plattenförmigen Werkstücken zwei umlaufende Wischelemente bekannt, wobei jeweils ein Wischelement eine Seite eines plattenförmigen Werkstücks abwischt. Die Wischelemente arbeiten dabei quer zur Vorschubrichtung des Werkstücks.

[0013] Aus der DE 100 11 064 A1 ist eine Vorrichtung zur Reinigung von Oberflächen mit endlos umlaufenden Reinigungsbändern bekannt, die quer zur Durchlaufrichtung des zu reinigenden Werkstücks umlaufen. Vorgeesehen sein kann, dass eine Vorrichtung von oben und eine Vorrichtung von unten auf das Werkstück einwirkt.

[0014] Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die vorgenannten Nachteile des Standes der Technik zu lösen, insbesondere eine schnelle, einfache und kostengünstige Vorrichtung und ein Verfahren zum Bearbeiten von band- oder plattenförmigen metallischen Werkstücken, insbesondere zum Entfernen der Oxidschicht von Schnittflächen und/oder Schnittkanten derselben zu schaffen.

[0015] Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch Anspruch 1 gelöst.

[0016] Ein Verfahren zum Bearbeiten eines metallischen Werkstücks ergibt sich aus Anspruch 35.

[0017] Da die Bürste aufgrund der Anordnung an einer umlaufenden Fördereinrichtung nicht starr auf einer Position verharret, sondern auf der ganzen Länge, die zur Durchführung des Werkstücks vorhanden ist, vorbeigeführt wird, ist eine gleichmäßige Abnutzung der wenigstens einer Bürste gewährleistet. Das Werkstück kann dabei in einfacher Weise schräg, vorzugsweise quer zur Umlaufrichtung der Bürste durchgeführt bzw. durchgezogen werden, so dass das Werkstück gleichmäßig von der Bürste bearbeitet wird.

[0018] Aufgrund des linearen Verlaufes der Bürste im Bereich des zu bearbeitenden Werkstücks ist, wie der Erfinder in überraschender Weise festgestellt hat, sichergestellt, dass die Bürste in alle Aussparungen oder Löcher des Werkstückes eindringt und somit die Oxidschicht an allen Schnittflächen und Schnittkanten entfernt. Die Bürste fährt somit schräg bzw. quer zur Vorschubrichtung des Werkstücks auf dem Werkstück entlang und dringt, ähnlich wie ein Pinsel, der auf einem Metallstück entlanggezogen wird, in jede Aussparung ein.

[0019] In vorteilhafter Weise werden mit der erfindungsgemäßen Vorrichtung sowohl die Oberflächen, d.h. die Hauptflächen der band- oder plattenförmigen metallischen Werkstücke bearbeitet, als auch die Schnittflächen und Schnittkanten entzundert. Ein gleichzeitiges Entzundern der Schnittflächen und Schnittkanten sowie eine Reinigung der Oberflächen war mit den bisher bekannten Vorrichtungen nicht möglich.

[0020] Von Vorteil ist es, wenn zwei Fördereinrichtungen vorgesehen sind, zwischen denen das Werkstück schräg bzw. quer zur Umlaufrichtung derart durchführbar

ist, dass jede Fördereinrichtung mit den zugeordneten Bürsten eine der beiden Hauptflächen des Werkstückes bearbeitet.

[0021] In besonders vorteilhafter Weise werden dadurch mit einem Arbeitsgang beide Hauptflächen des Werkstückes bearbeitet. Außerdem werden die Schnittkanten sowie die Schnittflächen von beiden Seiten bearbeitet, so dass eine besonders gründliche Entzunderung erfolgt. Der Einsatz von zwei Fördereinrichtungen ermöglicht ein schnelles und rationales Bearbeiten des Werkstückes.

[0022] Erfindungsgemäß kann ferner vorgesehen sein, dass die Fördereinrichtungen mehrere auf Abstand zueinander angeordnete Bürsten aufweisen.

[0023] Wie der Erfinder in nicht naheliegender Weise festgestellt hat, ergibt sich, wenn die Fördereinrichtung mehrere auf Abstand zueinander angeordnete Bürsten aufweist, eine besonders hochwertige und zuverlässige Bearbeitung der Hauptflächen des Werkstückes sowie der Schnittflächen und Schnittkanten. Dadurch, dass ein Abstand zwischen den Bürsten vorhanden ist, wird vermieden, dass die in Umlaufrichtung vorne liegenden Borsten der Bürsten die nachfolgenden bereits umgebogen haben, bevor diese das Werkstück erreichen. Dies war bei den aus dem Stand der Technik bekannten Bürsten der Fall (beispielsweise bei der rotierenden "Tellerbürste"). Wenn die nachfolgenden Borsten durch die vorauslaufenden Borsten bereits umgebogen sind, können die nachfolgenden Borsten nicht mehr weit genug in Aussparungen und dergleichen eindringen, so dass diese nur unzureichend gereinigt werden.

[0024] Durch den Abstand zwischen den Bürsten ist sichergestellt, dass die Bürsten jeweils ungebogen auf das Werkstück treffen bzw. vorteilhaft in Aussparungen oder Löcher eindringen.

[0025] In einer Weiterbildung der Erfindung kann vorgesehen sein, dass die Borsten gewellt und/oder gedreht ausgebildet sind.

[0026] Durch eine gewellte Ausbildung der Borsten der Bürsten ist sichergestellt, dass die Borsten nicht gleichmäßig in Reihe, sondern unregelmäßig angeordnet sind, so dass die Borsten zum einen durch in Umlaufrichtung vorne liegende Borsten wenig beeinträchtigt werden und sich zum anderen, wie sich überraschend in Versuchen herausgestellt hat, eine qualitativ besonders hochwertige Reinigung erreichen lässt. Vorteilhafte Ausgestaltungen und Weiterbildungen der Erfindung ergeben sich aus den weiteren Unteransprüchen und aus den nachfolgend anhand der Zeichnung prinzipmäßig dargestellten Ausführungsbeispielen.

[0027] Aus Anspruch 31 ergibt sich ein besonders vorteilhafter Keilriemen und aus Anspruch 32 ein vorteilhafter Träger mit Borsten zum Einsetzen in die erfindungsgemäße Vorrichtung.

[0028] Es zeigt:

Fig. 1

eine perspektivische Darstellung der erfindungsgemäßen Vorrichtung mit

	zwei Fördereinrichtungen;		des Trägers mit schräg gestellten Borsten und einem stabilisierenden Stützborsten;	
Fig. 2	eine Vorderansicht der erfindungsgemäßen Vorrichtung gemäß Fig. 1 mit zwei Fördereinrichtungen;	5	Fig. 15	eine perspektivische Darstellung eines Segments des Trägers mit einem Bündel von Borsten und einer stabilisierenden Ummantelung;
Fig. 3	eine Draufsicht auf die erfindungsgemäße Vorrichtung gemäß Pfeilrichtung III der Fig. 2;	10	Fig. 16	eine perspektivische Darstellung eines Ausschnitts eines Keilriemens in einer zu Fig. 7 alternativen Ausführungsform mit freistehend angeordneten Segmenten, die mit schräg stehenden Borsten versehen sind;
Fig. 4	eine Seitenansicht der erfindungsgemäßen Vorrichtung gemäß Pfeilrichtung IV der Fig. 2;	15	Fig. 17	ein Ausschnitt der Fördereinrichtung in Umlaufrichtung nach einer Umlenkstelle mit einem als Stahlrolle ausgebildeten Widerstandselement; und
Fig. 5	eine perspektivische Darstellung der erfindungsgemäßen Vorrichtung mit einem Gehäuse;	20	Fig. 18	eine Seitenansicht der erfindungsgemäßen Vorrichtung mit vier im wesentlichen horizontal verlaufenden Fördereinrichtungen.
Fig. 6	eine Prinzipdarstellung eines zu bearbeitenden Werkstücks und einer im wesentlichen vertikal verlaufenden Fördereinrichtung mit mehreren jeweils auf Trägern angeordneten Bürsten;	25		
Fig. 7	eine perspektivische Darstellung eines Ausschnitts eines Keilriemens mit einem Träger und eingeschossenen Borsten;	30		
Fig. 8	eine Ansicht eines Teiles eines Keilriemens gemäß Pfeilrichtung VIII der Fig. 7;	35		
Fig. 9	eine Draufsicht auf einen Teil eines Keilriemens gemäß Pfeilrichtung IX der Fig. 8;	40		
Fig. 10a bis 10d	verschiedene Ausführungsformen des Keilriemens;	45		
Fig. 11	eine perspektivische Darstellung eines Ausschnitts eines Keilriemens mit einer Ausbildung des Trägers aus freistehend angeordneten Segmenten;	50		
Fig. 12	eine perspektivische Darstellung von einzelnen Segmenten des Trägers, wobei die Segmente mittels einer Nut/Feder-Verbindung zusammensteckbar sind;	55		
Fig. 13	eine Seitenansicht eines Segments des Trägers mit schräg gestellten Borsten;			
Fig. 14	eine Seitenansicht eines Segments			

quer zur Umlaufrichtung der Fördereinrichtungen 2 durchgeführt bzw. durchgezogen. Hierfür weist die erfindungsgemäße Vorrichtung einen Führungskanal 4, der auch aus Fig. 3 ersichtlich ist, auf.

[0032] In Abhängigkeit der Stärke des zu bearbeitenden Werkstückes 1 kann der Führungskanal 4 mittels einer Verstelleinrichtung 5 angepasst werden. Zum bequemen Durchführen des Werkstückes 1 weist die erfindungsgemäße Vorrichtung einen Blecheinschub 6 auf, durch den das Werkstück 1 in den Führungskanal 4 eingebracht werden kann. Nach Durchlaufen des Führungskanals 4 bzw. nach Durchlaufen der beiden Fördereinrichtungen 2 wird das Werkstück 1 auf einen Ablagetisch 7 ausgegeben. Zum Durchschieben des Werkstückes 1 kann ein Durchschublech bzw. das nächste nachfolgende Werkstück 1 vorgesehen sein.

[0033] Der Ablagetisch 7 kann über einen vertikal verlaufenden Anschlag verfügen, der sicherstellt, dass das Werkstück 1 nach der Ausgabe aus dem Führungskanal 4 in eine definierte Richtung umfällt bzw. umgelegt werden kann (siehe Fig. 4).

[0034] Der Führungskanal 4 ist auch zur Führung der Bürsten 3 ausgebildet, damit diese definiert entlang des Werkstückes 1 verfahren und nicht ausweichen können.

[0035] Zusätzlich zu der Verstelleinrichtung 5 verfügt die erfindungsgemäße Vorrichtung über eine unabhängige Zustellung 8, mittels derer die Eingriffstiefe der Bürsten 3 variiert werden kann. Dies ist insbesondere zur Korrektur der Abnutzung der Bürsten 3 bzw. zur Erhöhung des Drucks vorteilhaft. Bei der im Ausführungsbeispiel dargestellten Variante mit zwei Fördereinrichtungen 2 werden diese zur Korrektur der Abnutzung der Bürste 3 zueinander verschoben bzw. verstellt. In einer besonders einfachen Ausgestaltung der erfindungsgemäßen Lösung, mit nur einer Fördereinrichtung 2, wird diese zu einer festen Wandung des Führungskanals 4, der in diesem Fall als Gegenhalter bzw. als Ersatz für die zweite Fördereinrichtung 2 dient, verschoben bzw. verstellt. Selbstverständlich kann in dieser Ausführungsform auch eine Verstellung des Führungskanals 4 in Richtung auf die Fördereinrichtung 2 vorgesehen sein.

[0036] Im Ausführungsbeispiel ist vorgesehen, dass die Verstelleinrichtung 5 sowie die Zustellung 8 mit Spindeln ausgebildet sind. In nicht näher dargestellter Weise können die Spindeln der Verstelleinrichtung 5 bzw. der Zustellung 8 über jeweils eine Kette verbunden und mit einem Schneckengetriebe versehen sein.

[0037] Wie aus Fig. 1 und Fig. 3 ersichtlich ist, sind die Fördereinrichtungen 2 in Durchlaufrichtung des Werkstückes 1 leicht versetzt zueinander angeordnet. Die Versetzung in Durchlaufrichtung kann dabei beispielsweise 10 bis 100 mm, vorzugsweise 30 mm, betragen. Somit ist zum einen sichergestellt, dass sich die jeweiligen Bürsten 3 der Fördereinrichtung 2 nicht gegenseitig behindern, zum anderen ist trotzdem ein gleichmäßiger und ausgewogener Druck der Bürsten 3 der Fördereinrichtungen 2 sichergestellt, der sich gegenseitig ausgleicht, so dass das Werkstück 1 nicht zum Verkippen neigt.

[0038] In einer nicht dargestellten Ausführungsform, bei der vier Fördereinrichtungen 2 vorgesehen sind, hat es sich ebenfalls als vorteilhaft herausgestellt, diese entsprechend versetzt anzuordnen.

5 **[0039]** Bei der dargestellten erfindungsgemäßen Lösung handelt es sich um eine Variante, bei der die Fördereinrichtungen 2 stehend angeordnet sind, so dass die Bürsten 3 der Fördereinrichtung 2 im Bereich des Werkstückes im wesentlichen vertikal verlaufen.

10 **[0040]** Alternativ dazu kann die erfindungsgemäße Lösung, in nicht dargestellter Weise, mit liegend angeordneten Fördereinrichtungen 2 versehen sein, so dass die Bürsten 3 im Bereich des Werkstückes 1 im wesentlichen horizontal verlaufend angeordnet sind. Hierbei ist es zweckmäßig, die Spindeln der Verstelleinrichtung 5 bzw. der Zustellung 8, die das Gewicht der Vorrichtung im liegenden Zustand wenigstens teilweise aufnehmen müssen, durch Gegenrollenlager zu verstärken.

15 **[0041]** Im Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 1 bis Fig. 5 mit den beiden stehend angeordneten Fördereinrichtungen 2 ist die Umlaufrichtung der Fördereinrichtungen 2 derart gewählt, dass die Bürsten 3 beider Fördereinrichtungen 2 in gleicher Richtung an den beiden Hauptflächen 1c des Werkstückes vorbeiführbar sind. Dies ist aus Fig. 2 anhand der Laufrichtung der Fördereinrichtung 2 mit den vier dargestellten Pfeilen verdeutlicht. Durch diese Umlaufrichtung der Fördereinrichtung 2 bzw. der Bürsten 3 wird ein vorteilhafter Schmutzabtransport gewährleistet.

20 **[0042]** Die Umlaufrichtung der Fördereinrichtungen 2 ist, wie aus Fig. 2 ersichtlich, derart gewählt, dass die Bürsten 3 von oben nach unten bzw. in Richtung auf eine in Fig. 4 dargestellte Bodenplatte 9 an dem Werkstück 1 vorbeigeführt werden. Durch diese Laufrichtung ergibt sich ein besonders vorteilhafter Schmutzabtransport und eine hohe Stabilität der erfindungsgemäßen Vorrichtung sowie des zu bearbeitenden Werkstückes 1, da dieses nicht unkontrolliert durch die Bürsten 3 verschoben, sondern fest und stabil auf die Bodenplatte 9 gepresst wird.

25 **[0043]** In einer Variante der erfindungsgemäßen Vorrichtung, bei der die Fördereinrichtungen 2 liegend ausgebildet sind, ist es vorteilhaft, wenn die Umlaufrichtung der Fördereinrichtungen 2 derart gewählt ist, dass die Bürsten 3 entlang dem Werkstück 1 in Richtung auf eine Begrenzungsplatte, welche das Werkstück 1 an einer Stirnseite führt, vorbeiführbar sind. Analog zu der Anpressung des Werkstückes 1 auf die Bodenplatte 9 in der stehenden Ausgestaltung der Fördereinrichtungen 2 wird das Werkstück 1 somit stabil auf die Begrenzungsplatte gedrückt.

30 **[0044]** In Versuchen hat sich herausgestellt, dass es bei einer Ausgestaltung der erfindungsgemäßen Vorrichtung mit vier Fördereinrichtungen 2 vorteilhaft ist, wenn jede der beiden Hauptflächen 1c des Werkstückes 1 von jeweils zwei gegenläufig umlaufende Fördereinrichtungen 2 bearbeitet wird. Dabei ist es, um das Werkstück 1 besonders stabil und sicher durchführen zu können, vorteilhaft, wenn die Fördereinrichtungen 2, wie bereits be-

schrieben, in Durchlaufrichtung des Werkstückes 1 leicht versetzt zueinander angeordnet sind. Von Vorteil ist es dabei außerdem, wenn die Umlaufrichtungen derart gewählt werden, dass die Bürsten 3 der in Durchlaufrichtung des Werkstückes 1 ersten Fördereinrichtung 2 sowie der vierten Fördereinrichtung 2 in Richtung auf die Bodenplatte 9 an dem Werkstück 1 vorbeiführbar sind. Die in Durchlaufrichtung des Werkstücks 1 zweite und dritte Fördereinrichtung 2 verläuft folglich so, dass sich die darauf angeordneten Bürsten 3 im Bereich des Werkstückes 1 gegenläufig zu der ersten und der vierten Fördereinrichtung bewegen. Diese Anordnung stellt sicher, dass das Werkstück 1 durch die erste Fördereinrichtung 2 nach unten in Richtung auf die Bodenplatte 9 gedrückt wird, die beiden nächsten Fördereinrichtungen 2 drücken das Werkstück 1 zwar nach oben, wobei dies sofort wieder durch die sich anschließende vierte Fördereinrichtung 2, die das Werkstück 1 wieder nach unten drückt, korrigiert wird. Dabei sind jeweils die erste und die dritte Fördereinrichtung sowie die zweite und die vierte Fördereinrichtung auf einer Seite des Werkstückes 1 bzw. an einer Hauptfläche 1c angeordnet.

[0045] Bei der liegenden Anordnung von vier Fördereinrichtungen 2 erfolgt die Auswahl der vorteilhaften Umlaufrichtungen der Fördereinrichtungen 2 analog, wobei die Bodenplatte 9 durch eine Begrenzungsplatte ersetzt ist.

[0046] In Versuchen hat sich herausgestellt, dass eine Umlaufgeschwindigkeit der Bürsten 3 von 5 bis 30 m/sek, vorzugsweise 15 bis 16 m/sek, besonders vorteilhaft ist. Diese Geschwindigkeit gewährleistet zum einen eine schnelle Bearbeitung der Werkstücke 1 und hat sich zum anderen hinsichtlich der Zuverlässigkeit der Bearbeitung und der Belastung der beteiligten Bauteile als geeignet herausgestellt.

[0047] Bei der gemäß Fig. 1 bis Fig. 5 dargestellten Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung mit zwei Fördereinrichtungen 2 kann es notwendig sein, dass das Werkstück 1 umgedreht und nochmals durchgeschoben werden muss. Dies ist bei Betrachtung der Fig. 6 einfach vorstellbar, da die Bürste 3 selbstverständlich die der Umlaufrichtung zugewandten Seitenflächen 1b bzw. Seitenkanten 1a besser abschleifen als die Seitenflächen 1b bzw. Seitenkanten 1a, die entgegengesetzt ausgerichtet sind (sozusagen im "Windschatten" liegen).

[0048] Bei der gemäß Fig. 18 dargestellten Variante der erfindungsgemäßen Lösung mit vier Fördereinrichtungen 2, bei der je zwei Fördereinrichtungen 2 nach rechts und zwei nach links bürsten, ist ein Umdrehen und ein nochmaliges Durchschieben des Werkstücks 1 nicht notwendig. Bei der Ausgestaltung der erfindungsgemäßen Lösung mit vier Fördereinrichtungen 2 wird das Werkstück mit einem einmaligen Durchschieben fertig bearbeitet.

[0049] In einer weiteren Variante der erfindungsgemäßen Lösung, die ebenfalls nicht dargestellt ist, kann ein automatischer Vorschub zur Durchführung der Werk-

stücke 1 vorgesehen sein.

[0050] In Versuchen hat sich herausgestellt, dass ein unabhängiger Antrieb für jede Fördereinrichtung 2 besonders zweckmäßig ist und darüber hinaus einfach und kostengünstig realisiert werden kann. Im Ausführungsbeispiel werden zum Antreiben der Fördereinrichtungen 2 Elektromotoren 10 verwendet.

[0051] Fig. 5 zeigt die erfindungsgemäße Vorrichtung mit einem Gehäuse 11. Sowohl der Blecheinschub 6 als auch der Ablagetisch 7 können höhenverstellbar ausgebildet sein. Vorgesehen sein kann dabei auch, dass die Breite des Blecheinschubes 6 und/oder des Ablagetisches 7 verstellbar ist.

[0052] Aus den Figuren 7 bis 9 sind einzelne Borsten 12 der Bürsten 3 erkennbar. Die Borsten 12 sind dabei in einer vereinfachten Darstellung gerade verlaufend abgebildet. In einer vorteilhaften Ausführungsform kann jedoch vorgesehen sein, dass die Borsten 12 gewellt oder gedreht verlaufen, so dass die von den Borsten 12 gebildeten Bündel 120 einem struppigen Pinsel bzw. einem Büschel ähneln.

[0053] In dem Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 7 bis 9 ist die Fördereinrichtung 2 mit einem Keilriemen 13 versehen. Alternativ zu dem Keilriemen 13 kann auch ein Zahnriemen, ein Flachriemen mit Noppen, eine Kette, ein Band oder dergleichen vorgesehen sein. Der Keilriemen 13 ist in dem dargestellten Ausführungsbeispiel als "dreifacher" Keilriemen 13 mit zwei äußeren Keilriemen 13b, 13c und einem mittleren Keilriemen 13a ausgebildet. Der mittlere Keilriemen 13a ist zur Aufnahme der Bürsten 3 vorgesehen.

[0054] Der Keilriemen 13 kann aus Gummi, Kunststoff, Kunstkautschuk oder vorzugsweise aus Neopren gebildet sein. Allgemein kann vorgesehen sein, dass die Bürsten 3 bzw. die Borsten 12 mit dem Keilriemen 13 verklebt, vergossen, verschraubt, verstanzt oder verschweißt sind. Im Ausführungsbeispiel ist vorgesehen, dass auf den Keilriemen 13 eine PU-Deckschicht (Polyurethan) 14 aufgebracht ist. Somit lässt sich ein vorzugsweise aus Gummi oder Kunststoff (z.B. Neopren) gebildeter Träger 15 für die Bürste 3 bzw. die Borsten 12 in einfacher Weise aufschweißen. Es entsteht eine vorteilhafte und zuverlässige Verbindung. Die PU-Schicht 14 kann eine Stärke von 1 bis 5 mm, vorzugsweise 2 mm, aufweisen.

[0055] Der Keilriemen 13 kann mit mehreren einzelnen Bürsten 3 (Fig. 6) oder mit einer einzigen den Keilriemen 13 komplett abdeckenden Bürste 3 (Fig. 17) versehen sein.

[0056] Die Borsten 12 können in Bündeln 120 in den Träger 15 eingeschossen werden. Eine sichere und zuverlässige Verbindung sowohl des Trägers 15 mit dem Keilriemen 13 als auch zwischen dem Träger 15 und den eingeschossenen Bündeln 120 ist sichergestellt. Eine zuverlässige Verbindung ist aufgrund der hohen Umdrehungszahl und der auftretenden Kräfte wesentlich. Resultierend daraus können hohe Bürstgeschwindigkeiten gefahren werden. Die Ausgestaltung der Fördereinrich-

tung 2 als Riemenantrieb mit einem Keilriemen 13 ist lauffähig und zuverlässig.

[0057] Zum vorteilhaften Einschleifen der Borsten 12 bzw. der Bündel 120 können die Borsten 12 mit nicht näher dargestellten Widerhaken versehen sein. Der Keilriemen 13 ist im Ausführungsbeispiel als sogenanntes Powerband ausgebildet. Dabei hat sich in Versuchen herausgestellt, dass die äußeren beiden Keilriemen 13b, 13c zum Antrieb ausreichen, so dass der mittlere Keilriemen 13a problemlos zur Aufnahme der Borsten 12 verwendet werden kann.

[0058] Wie sich aus den Figuren 7 bis 9 ergibt, ist der Träger 15 quer zur Umlaufrichtung der Fördereinrichtung 2 bzw. des Keilriemens 13 mit Schlitz 16 versehen. Alternativ dazu kann der Träger 15, in nicht dargestellter Weise, auch aus einzelnen Segmenten in ähnlichen Dimensionen gebildet sein. Vorgesehen sein kann, dass durch die Schlitz 16 Teilstücke 15a des Trägers 15 gebildet werden, die eine Länge von 10 bis 40 mm aufweisen. Im Ausführungsbeispiel ist vorgesehen, dass sowohl die Länge als auch die Breite der Teilstücke 15a 18 mm beträgt. Jedes Teilstück 15a nimmt dabei ein Bündel 120 der Borsten 12 auf. Jeweils drei Teilstücke 15a bilden zusammen eine Bürste 3. Selbstverständlich sind hierbei auch andere Zusammenstellungen denkbar, beispielsweise können jeweils zwei oder vier Teilstücke 15a zusammengenommen eine komplette Bürste 3 bilden. Die Anzahl der Borsten 12 pro Bündel 120 ist nicht auf die dargestellte Anzahl beschränkt, vielmehr ist vorgesehen, eine Vielzahl von Borsten zu einem Bündel 120 zusammenzufassen.

[0059] Wie sich ebenfalls aus den Figuren 7 bis 9 ergibt, sind zwischen den aus den Bündeln 120 gebildeten Bürsten 3 eines Keilriemens 13 zwei borstenfreie Teilstücke 15a angeordnet. Auch hierbei ist eine andere Anzahl denkbar. Durch den Abstand, der aufgrund der borstenfreien Teilstücke 15a zwischen den Bürsten 3 geschaffen wird, ist sichergestellt, dass ein Dominoeffekt, d.h. dass die in Umlaufrichtung vorne liegenden Borsten 12 die nachfolgenden Borsten 12 bereits umdrücken, bevor diese das Werkstück 1 erreichen und sich somit die nachlaufenden Borsten 12 überhaupt nicht mehr aufrichten können, vermieden wird.

[0060] Dadurch, dass der Träger 15 durch die Schlitz 16 in Teilstücke 15a geteilt ist, ergibt sich ein besonders kleiner Biegeradius, so dass die gesamte Vorrichtung platzsparend und kostengünstig hergestellt werden kann.

[0061] Erfindungsgemäß kann vorgesehen sein, dass die Länge der Borsten 12 30 bis 90 mm, vorzugsweise 60 mm, beträgt.

[0062] Der Träger 15 kann aus demselben Material wie der Keilriemen 13 gebildet sein. Hierbei sind verschiedene Ausführungsformen denkbar, die zum Einschleifen der Borsten 12 geeignet sind und sich mit der PU-Deckschicht 14 zuverlässig verschweißen lassen.

[0063] Aus den Figuren 10a bis 10d sind verschiedene vorteilhafte Ausführungsformen des Keilriemens 13 er-

sichtlich. Die Keilriemen 13 gemäß Fig. 10a bis Fig. 10d weisen dabei an ihrer mit dem Träger 15 zu versiehenden Oberseite Erhebungen bzw. Auskragungen 17 auf, die den Träger 15 führen bzw. stützen sollen. Fig. 10a zeigt hierbei eine im Querschnitt dreieckförmige Auskragung 17, die parallel zu dem mittleren Keilriemen 13a verläuft. Der mit dem Keilriemen 13 gemäß Fig. 10a zu verbindende Träger 15 weist dabei vorzugsweise eine der Auskragung 17 entsprechende Aussparung auf, wodurch eine besonders zuverlässige Verbindung zwischen dem Träger 15 und dem Keilriemen 13 entsteht.

[0064] Fig. 10b zeigt eine besonders bevorzugte Ausführungsform des Keilriemens 13, die auch in Fig. 11 dargestellt ist. Der Keilriemen 13 gemäß Fig. 10b weist dabei zwei Auskragungen 17 auf, die den Träger 15 seitlich führen bzw. stützen sollen. Die Breite des Trägers 15 bzw. die Abstände zwischen den Auskragungen 17 sind dabei vorzugsweise aufeinander abgestimmt.

[0065] Fig. 10c zeigt eine zu Fig. 10a alternative Ausbildung der Auskragung 17, die sich ebenfalls parallel zu dem mittleren Keilriemen 13a erstreckt. Mittels der Auskragung 17 wird eine Nut/Federverbindung zwischen dem Träger 15 und dem Keilriemen 13 geschaffen.

[0066] Fig. 10d zeigt eine zu Fig. 10b vereinfachte Ausgestaltung des Keilriemens 13, bei dem der Träger 15 lediglich an einer Seite durch eine Auskragung 17 geführt bzw. stabilisiert wird. Wie sich in Versuchen herausgestellt hat, reicht bereits eine seitliche Auskragung aus, um eine Verbesserung der Verbindung zwischen dem Träger 15 und dem Keilriemen 13 zu erreichen.

[0067] Die Auskragungen 17 gemäß den Figuren 10a bis 10d verhindern in vorteilhafter Weise ein Rotieren bzw. eine Drehbewegung des Trägers 15.

[0068] Die in den Figuren 10a bis 10d dargestellten Keilriemenformen lassen sich einfach und kostengünstig herstellen und sorgen für eine zusätzliche formschlüssige Verbindung des Trägers 15 mit dem Keilriemen 13.

[0069] Fig. 11 zeigt den Keilriemen 13, auf den ein vorzugsweise aus Gummi oder Kunststoff gebildeter Träger 15 geschraubt, genietet, geklebt, geschweißt oder eingeklippt ist. Der Träger 15, der zur Aufnahme für die Bürste 3 bzw. die Borsten 12 dient, setzt sich aus Segmenten 15b zusammen, von denen zwei beispielhaft in Fig. 11 dargestellt sind. Der Abstand zwischen den Segmenten 15b beträgt im Ausführungsbeispiel 3 bis 20 mm, vorzugsweise 6 bis 10 mm. Selbstverständlich können die Segmente 15b auch ohne Abstand oder mit einem größeren Abstand angeordnet sein.

[0070] Fig. 12 zeigt eine vorteilhafte Ausführungsform der Segmente 15b. Die Segmente 15b weisen jeweils an einem Ende eine Nut 18 und am anderen Ende eine Feder 19 auf, mittels denen die Segmente 15b miteinander verbindbar sind. Ein Verdrehen der Segmente 15b wird durch die Nut/Federverbindung in einfacher und vorteilhafter Weise verhindert.

[0071] Die Segmente 15b sind aus Übersichtsgründen in Fig. 11 und Fig. 12 ohne eingesetzte Borsten 12 dargestellt.

[0072] Fig. 13 zeigt ein Segment 15b bzw. ein Teilstück 15a eines Trägers 15 mit eingesetzten Borsten 12. Die Borsten 12 der Bürste 3 sind dabei maximal bis zu 45°, vorzugsweise um 15°, in Umlaufrichtung geneigt. D.h. die Spitzen der Borsten 12 befinden sich in Umlaufrichtung vor dem entsprechend abgewandten Ende der Borsten, das mit dem Träger 15 verbunden ist. Wie sich in Versuchen herausgestellt hat, dringen die um 15° schräg gestellten Borsten 12 besonders vorteilhaft in Aussparungen des Werkstückes 1 ein, woraus ein besonders vorteilhaftes Entfernen der Oxidschicht von Schnittflächen 1b und Schnittkanten 1a des Werkstückes 1 resultiert. Selbstverständlich ist auch eine Schrägstellung der Borsten über 45° hinaus möglich, dies führt jedoch gegebenenfalls zu einem Verkanten und einer Beschädigung der Borsten 12 beim Eindringen in die Aussparungen des Werkstückes 1.

[0073] Fig. 14 zeigt eine Abwandlung des in Fig. 13 dargestellten Segmentes 15b mit einem Stützborsten 20. Wie sich in Versuchen herausgestellt hat, stabilisiert der Stützborsten 20 die schräg gestellten Borsten 12 und verbessert somit das Eindringverhalten in Aussparungen des Werkstückes 1 bzw. sorgt für ein gleichmäßiges Entzern. Der Stützborsten 20 ist in einer vorteilhaften Ausführungsform kürzer ausgebildet als die Borsten 12. Eine senkrechte bzw. rechtwinklige Anordnung des Stützborsten 20 zu der Oberfläche des Trägers 15 bzw. der Oberfläche der Segmente 15b hat sich zur Stabilisierung bzw. zum Abstützen der Borsten 12 als vorteilhaft herausgestellt. Die Verbindung des Stützborsten 20 mit dem Träger 15 kann analog zu der Verbindung der Borsten 12 mit dem Träger 15 erfolgen.

[0074] Die in Fig. 13 und Fig. 14 dargestellten Borsten 12 der Bürste 3 können in vorteilhafter Weise als geseilte Borsten und/oder als Schleifborsten ausgebildet sein. Dies hat sich in Versuchen als besonders geeignet herausgestellt.

[0075] Fig. 15 zeigt ein Segment 15b des Trägers 15 mit einem Bündel 120 der Borsten 12, das von einer Ummantelung 21 stabilisierend bzw. stützend umfasst ist. Die Ummantelung 21 dient dabei als Alternative zu dem Einsatz von Stützborsten 20. Die Ummantelung 21 erstreckt sich, wie in Fig. 15 dargestellt, von dem unteren Ende der Borsten 12 bis in etwa zur Mitte der Borsten 12. Dies hat sich zur Stabilisierung als besonders geeignet herausgestellt, ohne dass die Gefahr besteht, dass die Ummantelung in Kontakt mit dem Werkstück 1 gerät.

[0076] Fig. 16 zeigt einen Keilriemen 13 mit einer Anordnung von Segmenten 15b gemäß Fig. 11, wobei die Segmente 15b mit um 15° schräg gestellten Borsten 12 gemäß Fig. 13 versehen sind. Hierbei handelt es sich um eine besonders bevorzugte Ausführungsform.

[0077] Fig. 17 zeigt einen Ausschnitt einer Fördereinrichtung 2 in Umlaufrichtung nach einer Umlenkstelle 22, bevor die Bürste 3 bzw. die Borsten 12 wieder in Kontakt mit dem band- oder plattenförmigen metallischen Werkstück 1 kommen. In diesem Bereich ist ein Widerstandselement 23 angeordnet. Die Umlenkstelle 22 ist zur Ver-

deutlichung auch in Fig. 2 dargestellt. Unter Umlenkstelle 22 ist die Stelle zu verstehen, bei der der Keilriemen 13, bedingt durch die den Keilriemen 13 antreibenden Rollen, Walzen oder dergleichen umgelenkt wird. Die Richtung, in der sich der Keilriemen 13 bewegt, ist vor bzw. nach der Umlenkstelle 22 gegensätzlich. Der Erfinder hat in nicht naheliegender Weise festgestellt, dass die Borsten 12 in Umlaufrichtung nach der Umlenkstelle 22 einknicken und sich erst später wieder in der vorgesehenen Weise, vorzugsweise 15° schräg gestellt, aufrichten. Das Einknicken der Borsten 12 erfolgt dabei in dem Bereich, in dem die Bürste 3 bzw. deren Borsten 12 die Kreisbahn der Umlenkstelle 22 verlassen und in eine lineare bzw. gradlinige Bewegung übergehen. Das Einknicken der Borsten 12 resultiert im wesentlichen daraus, dass die Kreisbahn der Umlenkstelle 22 verlassen wird, die Borsten 12 jedoch noch einen entsprechenden Schwung mitbringen, der zu einer Knickbewegung nach vorne führt.

[0078] Der Erfinder hat dabei erkannt, dass dieses Einknicken nach vorne durch ein Widerstandselement 23 verhindert werden kann. Vorzugsweise kann das Widerstandselement 23 dabei mechanisch als Stahlrolle ausgebildet sein, die derart in die Bahn der Bürste 3 einbringbar ist, dass sich die Spitzen der Borsten 12 daran anschlagen und dadurch der das Einknicken der Borsten 12 bewirkende Schwung abgebaut wird. Die Stahlrolle 23 kann, wie in Fig. 17 dargestellt, an einer Platte 24 angeordnet sein, die ihrerseits vorzugsweise schwenkbar an einem (nicht dargestellten) feststehenden Gehäuse teil angebracht ist.

[0079] In einer liegenden Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung, bei der die Borsten 12 im Bereich des zu bearbeitenden Werkstückes 1 nach oben ragen, kann die Stahlrolle 23 mit der Platte 24 in einfacher Weise auf die Spitzen der Borsten 12 aufgelegt werden, wobei die Gewichtskraft der Stahlrolle 23 und der Platte 24 zum Anpressen ausreichend ist. In anderen Anordnungen bzw. wenn die Borsten 12 in Richtung auf das zu bearbeitende Werkstück 1 nach unten ragen, kann die notwendige Anpresskraft in einfacher Weise anderweitig, beispielsweise über nicht dargestellte Federn, erzeugt werden.

[0080] Dadurch, dass durch das Widerstandselement 23 ein Einknicken der Bürsten 3 bzw. deren Borsten 12 verhindert wird, ist eine gleichmäßige und exakte Bearbeitung des Werkstückes 1 möglich. Anstelle einer Stahlrolle 23 kann auch ein beliebiges anderes Widerstandselement in die Bahn der umlaufenden Borsten 12 eingebracht werden, so dass sich die Borsten 12 entsprechend anschlagen und der Schwung abgebaut wird. In einer alternativen und nicht dargestellten Ausführungsform kann das Widerstandselement 23 auch als Magnet ausgebildet sein, der derart im Bereich der Umlenkstelle 22 angeordnet ist, dass ein Einknicken der Borsten 12 durch die Magnetkraft des Magnetes verhindert wird. Vorteilhaft ist dabei eine Anordnung des Magnetes in dem Bereich, in dem die Borsten 12 nach dem Verlassen der

Kreisbahn einknicken. Vorteilhaft kann es dabei sein, wenn der Magnet kurz vor diesem Bereich, d.h. in Umlaufrichtung dahinter, angeordnet ist, damit die Magnetkraft bereits zu einem frühen Zeitpunkt auf die Borsten 12 einwirkt und diese zurückzieht und somit der Einknickung entgegenwirkt.

[0081] Fig. 18 zeigt eine besonders bevorzugte Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung mit vier Fördereinrichtungen 2. Die bevorzugte Anordnung der Fördereinrichtungen 2 hinsichtlich ihrer Umlaufrichtung wurde bereits vorstehend behandelt. Ebenfalls soll hinsichtlich der Fig. 18 nicht mehr auf die bevorzugten Ausführungsformen, die ebenfalls insbesondere in den Figuren 10 bis 17 behandelt wurden, eingegangen werden. Fig. 18 zeigt die erfindungsgemäße Vorrichtung lediglich schematisch, wobei die Darstellung auf die erfindungswesentlichen Teile reduziert wurde. Fig. 18 zeigt die erfindungsgemäße Vorrichtung in einem liegenden Zustand, d.h. das Werkstück 1 wird liegend eingebracht und durchgeschoben.

[0082] Zum Auflegen des Werkstücks 1 dient, wie bereits beschrieben, ein Blechschub 6. Zur Ausgabe des Werkstückes 1 ist ein Ablagetisch 7 vorgesehen. Zwischen der zweiten und der dritten Fördereinrichtung 2 befindet sich eine Bodenplatte 9, die zum stabilen Durchführen des Werkstückes 1 durch die Vorrichtung dient. Der Blechschub 6, der Ablagetisch 7 sowie die Bodenplatte 9 sind in dem in Fig. 18 dargestellten Ausführungsbeispiel als Tischelemente ausgebildet, deren parallel zur Vorschubrichtung des Werkstückes 1 verlaufenden Seitenkanten als Lochblech zur Aufnahme von Rollen 25 bzw. von Walzen ausgebildet sind. Dadurch, dass die Tischelemente 6, 7, 9 mit einem Rollensystem versehen sind, lässt sich das Werkstück 1 in besonders einfacher Weise quer zu den Fördereinrichtungen 2 durch die Vorrichtung schieben. Im Unterschied zu einem Gummiförderband ist das Rollensystem wesentlich robuster und unanfällig gegen Beschädigungen durch ein Verkatzen des Werkstücks 1.

[0083] Zum Durchführen des Werkstückes 1 weist die in Fig. 18 dargestellte erfindungsgemäße Vorrichtung außerdem drei Vorschubwalzen 26 auf. Die Vorschubwalzen 26 bestehen im Ausführungsbeispiel aus einem metallischen Grundkörper, der mit einer Gummierung versehen ist. In einer bevorzugten, nicht näher dargestellten Ausführungsform weist die Gummierung ein Profil bzw. eine Riffelung, beispielsweise ein Kreuzmuster, auf. Hierbei können auch andere Muster, wie sie beispielsweise aus Reifenprofilen bekannt sind, verwendet werden. Die Ummantelung des Grundkörpers der Vorschubwalze 26 kann aus Gummi oder Kunststoff bestehen. Durch die Vorschubwalzen 26 wird eine gleichmäßige und zuverlässige Beförderung des Werkstückes 1 quer zu den Umlaufrichtungen der Fördereinrichtungen 2 gewährleistet.

[0084] In Vorschubrichtung des Werkstückes 1 hinter den Borsten 12 ist, wie aus Fig. 18 ersichtlich, eine Bürstenführung 27 angeordnet, die verhindern soll, dass die

Bürsten 3, bedingt durch die Vorschubbewegung des Werkstückes 1, nach hinten abknicken bzw. verschoben werden. Als Bürstenführung 27 eignet sich in besonderer Weise ein Gleitkunststoff, speziell ein abriebfester Kunststoff, wie z.B. der als S-Grün bezeichnete Spezialkunststoff.

[0085] Somit wird in einfacher Weise verhindert, dass die Bürsten 3 bzw. deren Borsten 12 nach hinten, d.h. in Durchschubrichtung des Werkstücks 1, weggleiten.

[0086] In Versuchen hat sich herausgestellt, dass sich eine besonders vorteilhafte Führung des Keilriemens 13 dadurch ergibt, dass im Abstand von vorzugsweise 100 mm Stützrollen 28 angeordnet sind. Die Stützrollen 28 verhindern, dass der Keilriemen 13 von dem zu bearbeitenden Werkstück 1 weggedrückt wird. Hierfür hat sich ein Abstand der Stützrollen 28 zueinander von 100 mm als ausreichend herausgestellt.

[0087] Aus Vereinfachungsgründen ist in Fig. 18 weder der Riemen noch ein Motor dargestellt. Dargestellt ist jedoch ein Träger 29 für den Motor und den Riemen. Durch die in Fig. 18 dargestellte erfindungsgemäße Lösung mit vier Fördereinrichtungen 2 ist es möglich, das Werkstück 1 in einem Durchgang komplett zu bearbeiten. Ein erneutes Einführen des Werkstückes 1 ist nicht notwendig. Die Geschwindigkeit, mit der die Bürste 3 bzw. die Borsten 12 an dem Werkstück 1 entlanggeführt werden, beträgt vorzugsweise 15 bis 16 m/sek.

[0088] Nicht näher beschriebene technische Details hinsichtlich der in Fig. 18 dargestellten Ausführungsform ergeben sich aus der hinsichtlich der Figuren 1 bis 5 beschriebenen stehenden Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung.

[0089] Die erfindungsgemäße Lösung kann mit unterschiedlichen Bearbeitungslängen bzw. unterschiedlichen Breiten zur Einfuhr von Werkstücken 1 hergestellt werden.

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Abschleifen und/oder zum Entfernen der Oxidschicht von Schnittflächen und/oder Schnittkanten eines band- oder plattenförmigen metallischen Werkstücks, wobei vier jeweils mit wenigstens einer Bürste (3) versehene, umlaufende Fördereinrichtungen (2) vorgesehen sind, wobei die Fördereinrichtungen (2) die wenigstens eine Bürste (3) auf der ganzen Länge, die zur Durchführung des Werkstücks (1) vorhanden ist, schräg bzw. quer zur Vorschubrichtung des Werkstücks (1) im Bereich des zu bearbeitenden Werkstücks (1) wenigstens annähernd linear vorbeiführen, und wobei die Fördereinrichtungen (2) derart angeordnet sind, dass jeder der Hauptflächen (1c) des Werkstücks (1) zwei gegenläufig umlaufenden Fördereinrichtungen (2) zugeordnet sind, wobei die Fördereinrichtungen in Durchlaufrichtung leicht versetzt angeordnet sind, so dass sich die jeweiligen Bürsten der Förderein-

- richtungen nicht gegenseitig behindern.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Fördereinrichtungen (2) in Durchlaufrichtung des Werkstücks (1) leicht versetzt, vorzugsweise um 10 bis 100 mm, zueinander angeordnet sind. 5
 3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet, dass
bei einer Anordnung von vier Fördereinrichtungen (2) die Umlaufrichtung der in Durchlaufrichtung des Werkstücks (1) ersten Fördereinrichtung (2) und der vierten Fördereinrichtung (2) derart gewählt ist, dass die Bürsten (3) in Richtung auf eine Bodenplatte (9) bzw. eine Begrenzungsplatte an dem Werkstück (1) vorbeiführbar sind. 10
 4. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3,
dadurch gekennzeichnet, dass
die wenigstens eine Fördereinrichtung (2) mehrere auf Abstand zueinander angeordnete Bürsten (3) aufweist. 20
 5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet, dass
ein auf die Stärke des Werkstückes (1) einstellbarer Führungskanal (4) vorgesehen ist, mittels dem das Werkstück (1) geführt quer zur Umlaufrichtung der wenigstens einen Führungseinrichtung (2) verschiebbar ist. 25 30
 6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Fördereinrichtungen (2), vorzugsweise zur Korrektur der Abnutzung der wenigstens einen Bürste (3), zueinander verschiebbar bzw. verstellbar sind. 35
 7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Borsten (12) der Bürste (3) gewellt und/oder gedreht verlaufen. 40
 8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Borsten (12) der Bürste (3) als geseilte Borsten und/oder Schleifborsten ausgebildet sind. 45
 9. Vorrichtung nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet, dass die Borsten (12) der Bürste (3) bis zu 45°, vorzugsweise um 15°, in Umlaufrichtung geneigt sind. 50
 10. Vorrichtung nach Anspruch 7, 8 oder 9,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Bürste (3) mit Stützborsten (20) zum Abstützen bzw. Stabilisieren der Borsten (12) versehen ist. 55
 11. Vorrichtung nach Anspruch 8 oder 9,
dadurch gekennzeichnet, dass
jeweils ein Bündel (120) der Borsten (12) von einer Ummantelung (21) stabilisierend bzw. stützend umfasst ist.
 12. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 11,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Bürste (3) bzw. die Borsten (12) der Bürste (3) mit der jeweiligen Fördereinrichtung (2) verklebt, vergossen, verschraubt, verstanzt oder verschweißt sind.
 13. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 12,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Umlaufgeschwindigkeit der Bürste (3) 5 bis 30 m/sek, vorzugsweise 15 bis 16 m/sek, beträgt.
 14. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 13,
dadurch gekennzeichnet, dass
jede Fördereinrichtung (2) einen unabhängigen Antrieb, vorzugsweise einen Elektromotor (10), aufweist.
 15. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 14,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Fördereinrichtung (2) mit einem Keilriemen (13), oder einem Zahnriemen, oder einem Flachriemen mit Noppen, oder einer Kette versehen ist.
 16. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 15,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Fördereinrichtung (2) mit einem dreifachen Keilriemen (13a, 13b, 13c) ausgebildet ist, wobei der mittlere Keilriemen (13a) zur Aufnahme der Bürsten (3) vorgesehen ist.
 17. Vorrichtung nach Anspruch 15 oder 16,
dadurch gekennzeichnet, dass
der Keilriemen (13) aus Gummi und/oder Kunststoff bzw. Kunstkautschuk, vorzugsweise Neopren, gebildet ist.
 18. Vorrichtung nach Anspruch 15, 16 oder 17,
dadurch gekennzeichnet, dass
auf den Keilriemen (13) eine PU-Deckschicht (14) aufgebracht ist und auf die PU-Deckschicht (14) ein vorzugsweise aus Gummi oder Kunststoff gebildeter Träger (15) für die Bürste (3) bzw. die Borsten (12) aufgeschweißt ist.
 19. Vorrichtung nach Anspruch 15, 16 oder 17,
dadurch gekennzeichnet, dass
auf den Keilriemen (13) ein vorzugsweise aus Gummi oder Kunststoff gebildeter Träger (15) für die Bürste (3) bzw. die Borsten (12) geschraubt, genietet, geklebt, geschweißt oder eingeklipst ist.

20. Vorrichtung nach Anspruch 19,
dadurch gekennzeichnet, dass
der Keilriemen (13) an seiner zur Verbindung mit dem Träger (15) vorgesehenen Oberseite Erhebungen bzw. Auskragungen (17) aufweist, die den Träger führen bzw. stützen.
21. Vorrichtung nach Anspruch 18, 19 oder 20,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Borsten (12) in Bündeln (120) in den Träger (15) eingeschossen sind.
22. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 18 bis 21,
dadurch gekennzeichnet, dass
der Träger (15) aus einzelnen Segmenten (15b) gebildet ist, wobei die Segmente (15b) eine Länge von 10 bis 40 mm, vorzugsweise 18 mm, aufweisen.
23. Vorrichtung nach Anspruch 22,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Segmente (15b) jeweils an einem Ende eine Nut (18) und am anderen Ende eine Feder (19) aufweisen, mittels denen die Segmente (15b) miteinander verbindbar sind.
24. Vorrichtung nach Anspruch 23 oder 24,
dadurch gekennzeichnet, dass
je zwei bis vier, vorzugsweise drei, aneinandergrenzende Segmente (15b) bzw. Teilstücke (15a) mit Borsten (12) versehen sind und gemeinsam eine Bürste (3) bilden.
25. Vorrichtung nach Anspruch 24,
dadurch gekennzeichnet, dass
zwischen den Bürsten (3) eines Keilriemens (13) ein bis drei, vorzugsweise zwei, borstenfreie Segmente (15b) bzw. Teilstücke (15a) angeordnet sind.
26. Vorrichtung nach Anspruch 21 oder 22,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Teilstücke (15a) bzw. die Segmente (15b) auf Abstand zueinander bzw. freistehend angeordnet sind, wobei der Abstand 3 bis 20 mm, vorzugsweise 6 bis 10 mm, beträgt.
27. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 26,
dadurch gekennzeichnet, dass
in Umlaufrichtung nach einer Umlenkstelle (22) der Fördereinrichtung (2), bevor die Bürste (3) bzw. die Borsten (12) wieder in Kontakt mit dem band- oder plattenförmigen metallischen Werkstück (1) kommen, ein Widerstandselement (23) angeordnet ist.
28. Vorrichtung nach Anspruch 27,
dadurch gekennzeichnet, dass
das Widerstandselement (23) in dem Bereich angeordnet ist, in dem die Bürste (3) bzw. deren Borsten (12) die durch die Umlenkstelle (22) der Fördereinrichtung (2) bedingte Kreisbahn verlassen und in eine lineare bzw. geradlinige Bewegung übergehen.
29. Vorrichtung nach Anspruch 27 oder 28,
dadurch gekennzeichnet, dass
das Widerstandselement (23) mechanisch, vorzugsweise als Stahlrolle, oder magnetisch ein Einknicken der Borsten (12) in Umlaufrichtung verhindert.
30. Vorrichtung nach Anspruch 29,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Stahlrolle (23) derart in die Bahn der Bürste (3) bzw. der Borsten (12) einbringbar ist, dass sich die Spitzen der Borsten (12) daran anschlagen.
31. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 30,
gekennzeichnet durch
einen Keilriemen (13), der an einer Oberseite direkt oder über einen Träger verklebt, vergossen, verschraubt, verstanzt oder verschweißt angeordnete Borsten (12) aufweist, wobei die Borsten (12) in Umlaufrichtung geneigt sind und die Neigung bis zu 45°, vorzugsweise 15°, beträgt.
32. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 31,
gekennzeichnet durch
einen Träger (15b), der mit in Bündeln angeordneten Borsten (12) versehen ist und die Borsten (12) in Umlaufrichtung geneigt sind, wobei die Neigung bis zu 45°, vorzugsweise 15°, beträgt.
33. Vorrichtung nach Anspruch 32,
dadurch gekennzeichnet, dass
der Träger (15b) an einem Ende eine Nut (18) und am anderen Ende eine Feder (19) aufweisen, mittels denen die Träger (15b) miteinander verbindbar sind.
34. Verfahren zum Abschleifen und/oder zum Entfernen der Oxidschicht von Schnittflächen und/oder Schnittkanten eines band- oder plattenförmigen metallischen Werkstücks, wonach vier jeweils mit wenigstens einer Bürste (3) versehene, umlaufende Fördereinrichtungen (2) derart betrieben werden, dass jeder Hauptfläche (1c) des Werkstücks (1) zwei gegenläufig umlaufende Fördereinrichtungen (2) zugeordnet sind, welche die Bürsten (3) auf der ganzen Länge, die zur Durchführung des Werkstücks (1) vorhanden ist, schräg bzw. quer zur Vorschubrichtung des Werkstücks (1) an dem Werkstück (1) vorbeiführen, wobei die Fördereinrichtungen in Durchlaufrichtung leicht versetzt angeordnet sind, so dass sich die jeweiligen Bürsten der Fördereinrichtungen nicht gegenseitig behindern.

Claims

1. A device for abrading and/or removing the oxide lay-

- er from cut surfaces and/or cut edges of a metal workpiece in strip or plate form, wherein four rotating conveyor devices (2) are provided, each equipped with at least one brush (3), wherein the conveyor devices (2) guide the at least one brush (3) approximately linearly in the region of the workpiece (1) to be machined along the entire length available for feeding-through the workpiece (1), at an angle or transversely to the feed direction of the workpiece (1), and wherein the conveyor devices (2) are arranged in such a way that two counter-rotating conveyor devices (2) are associated with each of the main surfaces (1 c) of the workpiece (1), wherein the conveyor devices are arranged slightly offset in the throughput direction so that the respective brushes of the conveyor devices do not impede one another.
2. A device according to Claim 1, **characterised in that** the conveyor devices (2) are arranged slightly offset from one another, preferably by 10 to 100 mm, in the throughput direction of the workpiece (1).
 3. A device according to Claim 1 or 2, **characterised in that**, with an arrangement of four conveyor devices (2), the direction of rotation of the first conveyor device (2) and the fourth conveyor device (2) as seen in the throughput direction of the workpiece (1) is selected such that the brushes (3) can be guided past the workpiece (1) in the direction of a base plate (9) or a limit plate.
 4. A device according to one of Claims 1 to 3, **characterised in that** the at least one conveyor device (2) has a plurality of brushes (3) arranged at a mutual spacing.
 5. A device according to one of Claims 1 to 4, **characterised in that** a guide channel (4) is provided, which can be adjusted to the size of the workpiece (1) and by means of which the workpiece (1) can be displaced such that it is guided transversely to the direction of rotation of the at least one guide device (2).
 6. A device according to one of Claims 1 to 5, **characterised in that** the conveyor devices (2) are mutually displaceable or adjustable, preferably for correcting wear on the at least one brush (3).
 7. A device according to one of Claims 1 to 6, **characterised in that** the bristles (12) of the brush (3) extend in wavy and/or twisted manner.
 8. A device according to one of Claims 1 to 7, **characterised in that** the bristles (12) of the brush (3) are designed as intertwined bristles and/or abrasive bristles.
 9. A device according to Claim 1, **characterised in that** the bristles (12) of the brush (3) are angled up to 45°, preferably through 15°, in the direction of rotation.
 10. A device according to Claims 7, 8 or 9, **characterised in that** the brush (3) is provided with supporting bristles (20) for supporting or stabilising the bristles (12).
 11. A device according to Claim 8 or 9, **characterised in that** a bundle (120) of the bristles (12) is surrounded in stabilising or supportive manner in each case by a sheath (21).
 12. A device according to one of Claims 1 to 11, **characterised in that** the brush (3) or the bristles (12) of the brush (3) are glued, moulded, screwed, punched or welded to the respective conveyor device (2).
 13. A device according to one of Claims 1 to 12, **characterised in that** the rotational speed of the brush (3) is 5 to 30 m/sec, preferably 15 to 16 m/sec.
 14. A device according to one of Claims 1 to 13, **characterised in that** each conveyor device (2) has an independent drive, preferably an electric motor (10).
 15. A device according to one of Claims 1 to 14, **characterised in that** the conveyor device (2) is provided with a V-belt (13) or a toothed belt or a flat belt with nubs or a chain.
 16. A device according to one of Claims 1 to 15, **characterised in that** the conveyor device (2) is constructed with a triple V-belt (13a, 13b, 13c), wherein the central V-belt (13a) is provided for receiving the brushes (3).
 17. A device according to Claim 15 or 16, **characterised in that** the V-belt (13) is made from rubber and/or plastic material or synthetic rubber, preferably neoprene.
 18. A device according to Claim 15, 16 or 17, **characterised in that** a PU cover layer (14) is applied to the V-belt (13) and a carrier (15) for the brush (3) or the bristles (12), which is preferably made from rubber or plastic material, is welded to the PU cover layer (14).
 19. A device according to Claim 15, 16 or 17, **characterised in that** a carrier (15) for the brush (3) or the bristles (12), which is preferably made from rubber or plastic material, is screwed, riveted, glued, welded or clipped onto the V-belt (13).

20. A device according to Claim 19,
characterised in that the V-belt (13) has raised portions or projections on its upper side, which is provided for connection to the carrier (15), which raised portions (17) or projections guide or support the carrier. 5
21. A device according to Claim 18, 19 or 20,
characterised in that the bristles (12) are injected into the carrier (15) in bundles (120). 10
22. A device according to one of Claims 18 to 21,
characterised in that the carrier (15) is formed by individual segments (15b), wherein the segments (15b) have a length of 10 to 40 mm, preferably 18 mm. 15
23. A device according to Claim 22,
characterised in that the segments (15b) each have a groove (18) at one end and a tongue (19) at the other end, by means of which the segments (15b) can be connected to one another. 20
24. A device according to Claim 23 or 24,
characterised in that two to four, preferably three, mutually adjoining segments (15b) or portions (15a) are each provided with bristles (12) and together form a brush (3). 25
25. A device according to Claim 24,
characterised in that one to three, preferably two, bristle-free segments (15b) or portions (15a) are arranged between the brushes (3) of a V-belt (13). 30
26. A device according to Claim 21 or 22,
characterised in that the portions (15a) or the segments (15b) are arranged at a spacing or separately from one another, wherein the spacing is 3 to 20 mm, preferably 6 to 10 mm. 35
27. A device according to one of Claims 1 to 26,
characterised in that, in the direction of rotation, a resistance element (23) is arranged after a deflection point (22) of the conveyor device (2), before the brush (3) or the bristles (12) come back into contact with the strip- or plate-shaped metal workpiece (1). 40
28. A device according to Claim 27,
characterised in that the resistance element (23) is arranged in the region in which the brush (3) or its bristles (12) leave the circular path specified by the deflection point (22) of the conveyor device (2) and pass over into a linear or straight movement. 45
29. A device according to Claim 27 or 28,
characterised in that the resistance element (23) prevents a buckling of the bristles (12) in the direction of rotation mechanically, preferably as a steel roller, or magnetically. 50
30. A device according to Claim 29,
characterised in that the steel roller (23) can be moved into the path of the brush (3) or the bristles (12) in such a way that the tips of the bristles (12) strike against it. 55
31. A device according to one of Claims 1 to 30,
characterised by a V-belt (13), which has bristles (12) arranged directly on an upper side or by way of a carrier through adhesion, moulding, screwing, punching or welding, wherein the bristles (12) are angled in the direction of rotation and the angle is up to 45°, preferably 15°.
32. A device according to one of Claims 1 to 31,
characterised by a carrier (15b) which is provided with bristles (12) arranged in bundles, and the bristles (12) are angled in the direction of rotation, wherein the angle is up to 45°, preferably 15°.
33. A device according to Claim 32,
characterised in that the carrier (15b) has a groove (18) at one end and a tongue (19) at the other end, by means of which the carriers (15b) can be connected to one another.
34. A process for abrading and/or removing the oxide layer of cut surfaces and/or cut edges of a metal workpiece in strip or plate form, according to which four rotating conveyor devices (2), each provided with at least one brush (3), are driven in such a way that each main surface (1 c) of the workpiece (1) has two counter-rotating conveyor devices (2) associated therewith which guide the brushes (3) past the workpiece (1) along the entire length available for feeding-through the workpiece (1), at an angle or transversely to the feed direction of the workpiece (1), wherein the conveyor devices are arranged slightly offset in the throughput direction so that the respective brushes of the conveyor devices do not impede one another.

Revendications

1. Dispositif pour le meulage et/ou le retrait de la couche oxydée de surfaces de coupe et/ou de bords de coupe d'une pièce d'oeuvre métallique en forme de bande ou de plaque, comportant quatre installations d'entraînement continu (2), respectivement équipés d'au moins une brosse (3), dans lequel les installations d'entraînement (2) sont équipées d'au moins une brosse (3) sur toute la longueur utilisable pour le cheminement de la pièce d'oeuvre (1), disposée en biais, respectivement transversalement par rapport à la direction d'avancement de la pièce d'oeuvre

- (1) à travailler et se déplaçant au moins approximativement de façon linéaire, et dans lequel les installations d'entraînement (2) sont agencées de telle manière qu'à chacune des surfaces principales (1c) de la pièce d'oeuvre (1) sont assorties deux installations d'entraînement continus (2) tournant en sens inverse, dans lequel les installations d'entraînement sont faiblement décalées de telle manière que les brosses respectives des installations d'entraînement ne se gênent pas mutuellement.
2. Dispositif selon la revendication 1, **caractérisé en ce que**, les installations d'entraînement (2) sont légèrement décalées entre elles dans le sens de cheminement de la pièce d'oeuvre (1), de préférence entre 10 et 100 mm.
3. Dispositif selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que**, pour une disposition à quatre installations d'entraînement (2) le sens de cheminement de la première installation d'entraînement (2) dans la direction du déplacement de la pièce d'oeuvre (1) et de la quatrième installation d'entraînement (2) est choisi de telle manière que les brosses (3) peuvent être passées en direction d'une plaque de fond (9), respectivement une plaque de limitation, sur la pièce d'oeuvre (1).
4. Dispositif selon au moins une des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que**, ladite au moins une installation d'entraînement (2) comporte plusieurs brosses (3) espacées les unes des autres.
5. Dispositif selon au moins une des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce qu'il**, est prévu un canal de guidage (4) réglable en fonction de la taille de la pièce d'oeuvre (1), au moyen duquel la pièce d'oeuvre (1) est coulissante, guidée transversalement par rapport à la direction de cheminement de ladite au moins une installation d'entraînement (2).
6. Dispositif selon au moins une des revendications 1 à 5, **caractérisé en ce que**, les installations d'entraînement (2) sont déplaçables, respectivement mobiles en position les unes par rapport aux autres, de préférence en vue de la correction de l'usure d'au moins une des brosses (3).
7. Dispositif selon au moins une des revendications 1 à 6, **caractérisé en ce que**,
- les poils (12) des brosses (3) sont ondulées et/ou torsadées.
8. Dispositif selon au moins une des revendications 1 à 7, **caractérisé en ce que**, les poils (12) des brosses (3) sont constitués de poils cordés et/ou de poils de meulage.
9. Dispositif selon la revendication 1, **caractérisé en ce que**, les poils (12) des brosses (3) sont inclinés d'un angle allant jusqu'à 45°, de préférence de l'ordre de 15° par rapport à la direction de cheminement.
10. Dispositif selon la revendication 7, 8 ou 9, **caractérisé en ce que**, les brosses (3) comportent des poils de support (20) pour soutenir, respectivement stabiliser les poils (12).
11. Dispositif selon la revendication 8 ou 9, **caractérisé en ce que**, le cas échéant un faisceau (120) de poils (12) est stabilisé, respectivement supporté et enrobé d'un revêtement (21).
12. Dispositif selon au moins une des revendications 1 à 11, **caractérisé en ce que**, la brosse (3), respectivement les poils (12) des brosses (3) sont collées, serties ou soudées aux installations d'entraînement (2) correspondantes.
13. Dispositif selon au moins une des revendications 1 à 12, **caractérisé en ce que**, la vitesse de cheminement de la brosse (3), est de 5 à 30 m/sec., de préférence de 15 à 16 m/sec.
14. Dispositif selon au moins une des revendications 1 à 13, **caractérisé en ce que**, chaque installation d'entraînement (2) comporte un entraînement indépendant, de préférence un moteur électrique (10).
15. Dispositif selon au moins une des revendications 1 à 14, **caractérisé en ce que**, l'installation d'entraînement (2) est équipée d'une courroie conique (13), ou d'une courroie crantée, ou d'une courroie plate avec des nervures ou d'une chaîne.
16. Dispositif selon au moins une des revendications 1 à 15, **caractérisé en ce que**,

- l'installation d'entraînement (2) est équipée d'une triple courroie conique (13a, 13b, 13c), où la courroie centrale (13a) est destinée à recevoir les brosses (3).
17. Dispositif selon la revendication 15 ou 16, **caractérisé en ce que**, la courroie conique (13) est réalisée en caoutchouc et/ou en matière synthétique, de préférence en néoprène. 5
18. Dispositif selon la revendication 15, 16 ou 17, **caractérisé en ce que**, la courroie conique (13) est revêtue d'une couche de couverture (14) en PU et sur la couche de couverture en PU, un support (15) pour la brosse (3), respectivement les poils (12), en caoutchouc ou en matière synthétique est de préférence formé et fixé par soudure (14). 10
19. Dispositif selon la revendication 15, 16 ou 17, **caractérisé en ce que**, la courroie conique (13) comporte un support (15) pour la brosse (3), respectivement les poils (12), en caoutchouc ou en matière synthétique fixé par vissage, rivetage, collage, soudure ou clipage. 20
20. Dispositif selon la revendication 19, **caractérisé en ce que**, la courroie conique (13) présente des protubérances, respectivement des creusures (17) à sa face supérieure qui est liée au support (15), destinés au guidage, respectivement au soutien du support. 30
21. Dispositif selon la revendication 18, 19 ou 20, **caractérisé en ce que**, les poils (12) sont enchâssés par faisceaux (120) dans le support (15). 35
22. Dispositif selon l'une des revendications 18 à 21, **caractérisé en ce que**, le support (15) est constitué de segments individuels (15b), dans lequel les segments ont une longueur de 10 à 40 mm, de préférence de 18 mm. 40
23. Dispositif selon la revendication 22, **caractérisé en ce que**, les segments (15b) comportent respectivement une mortaise (18) à une extrémité et un tenon (19) à l'autre extrémité, grâce auxquels, les segments (15b) sont reliés entre eux. 45
24. Dispositif selon la revendication 22 ou 23, **caractérisé en ce que**, entre deux et quatre, de préférence trois segments avoisinants (15b), respectivement des éléments partiels (15a) sont équipés de poils (12) et constituent ensemble une brosse (3). 50
25. Dispositif selon la revendication 24, **caractérisé en ce que**, un à trois, de préférence deux segments (15b), respectivement des éléments partiels (15a) libres de poils, sont disposés entre les brosses (3) d'une courroie conique (13). 55
26. Dispositif selon la revendication 21 ou 22, **caractérisé en ce que**, les éléments partiels (15a), respectivement les segments (15b) sont espacés librement les uns des autres, leur distance étant comprise entre 3 à 20 mm, de préférence entre 6 à 10 mm.
27. Dispositif selon l'une des revendications 1 à 26 **caractérisé en ce que**, dans le sens du déplacement, après une zone de retournement (22) de l'installation d'entraînement (2), un élément résistant (23) est disposé dans un secteur précédent l'emplacement où les brosses (3), respectivement les poils (12) entrent à nouveau en contact avec la pièce d'oeuvre métallique (1).
28. Dispositif selon la revendication 27, **caractérisé en ce que**, l'élément résistant (23) est disposé dans la zone où les brosses (3), respectivement leurs poils (12) quittent la piste de retournement (22) de l'installation d'entraînement (2) et sont transférés dans une zone linéaire, respectivement rectiligne.
29. Dispositif selon la revendication 27 ou 28, **caractérisé en ce que**, l'élément résistant (23) empêche mécaniquement, de préférence en tant que rouleau en acier, ou magnétiquement, une pliure des poils (12) dans le sens du déplacement.
30. Dispositif selon la revendication 29, **caractérisé en ce que**, le rouleau en acier (23) est agencé pour être interposé sur la trajectoire de la brosse (3), respectivement des poils (12) de telle manière que les pointes des poils (12) s'appuient contre lui.
31. Dispositif selon l'une des revendications 1 à 30 **caractérisé en ce que**, une courroie conique (13) qui comporte directement ou par l'intermédiaire d'un support, à sa face supérieure, des poils de brosse (12) collés, moulés, vissés, estampés, dans lequel les poils de brosse (12) sont inclinés dans le sens du cheminement, l'inclinaison allant jusqu'à 45° et étant de préférence de 15°.
32. Dispositif selon l'une des revendications 1 à 31 **caractérisé par** un support (15b) pourvu de poils de brosse (12) as-

semblés en faisceaux, les poils de brosse (12) étant inclinés dans le sens du cheminement, l'inclinaison allant jusqu'à 45° et étant de préférence de 15°.

33. Dispositif selon la revendication 32, 5
caractérisé en ce que,
 le support (15b) comporte une mortaise (18) à une extrémité et un tenon (19) à l'autre extrémité, au moyen desquels les supports (15b) peuvent être reliés entre eux. 10
34. Procédé pour le meulage et/ou le retrait de la couche oxydée de surfaces de coupe et/ou de bords de coupe d'une pièce d'oeuvre métallique en forme de bande ou de plaque, selon lequel, quatre installations d'entraînement continu (2) respectivement équipées d'au moins une brosse (3), sont entraînées de telle manière qu'à chaque surface principale (1c) de la pièce d'oeuvre (1), sont associées deux installations d'entraînement (2) tournant en sens inverse, qui amènent les brosses (3) sur toute la longueur en biais, respectivement transversalement par rapport à la direction d'avancement de la pièce d'oeuvre (1) à travailler, pour le passage de la pièce d'oeuvre (1) et dans lequel les installations d'entraînement sont faiblement décalées de telle manière que les brosses respectives des installations d'entraînement ne se gênent pas mutuellement. 15
20
25

30

35

40

45

50

55

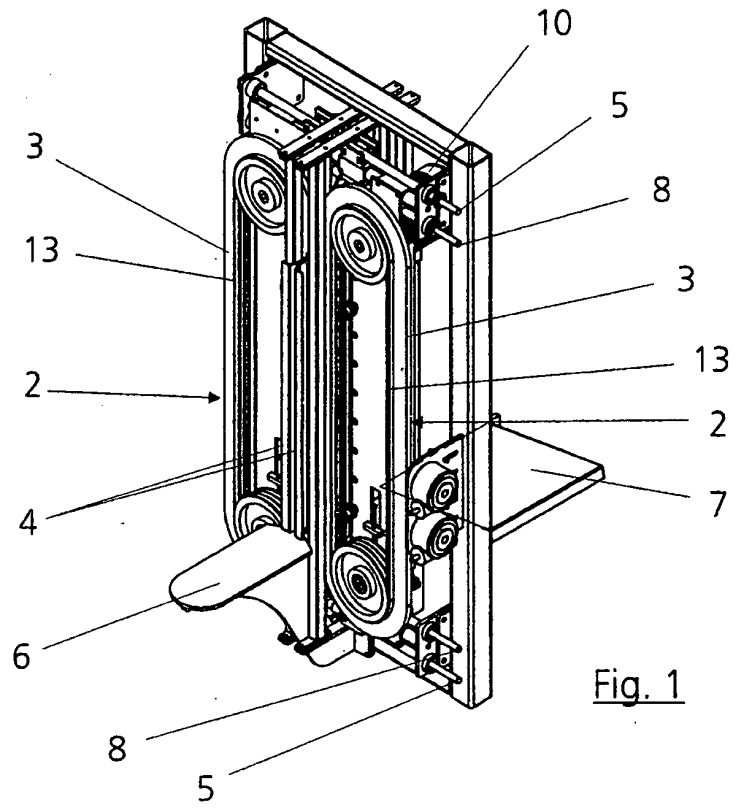


Fig. 1

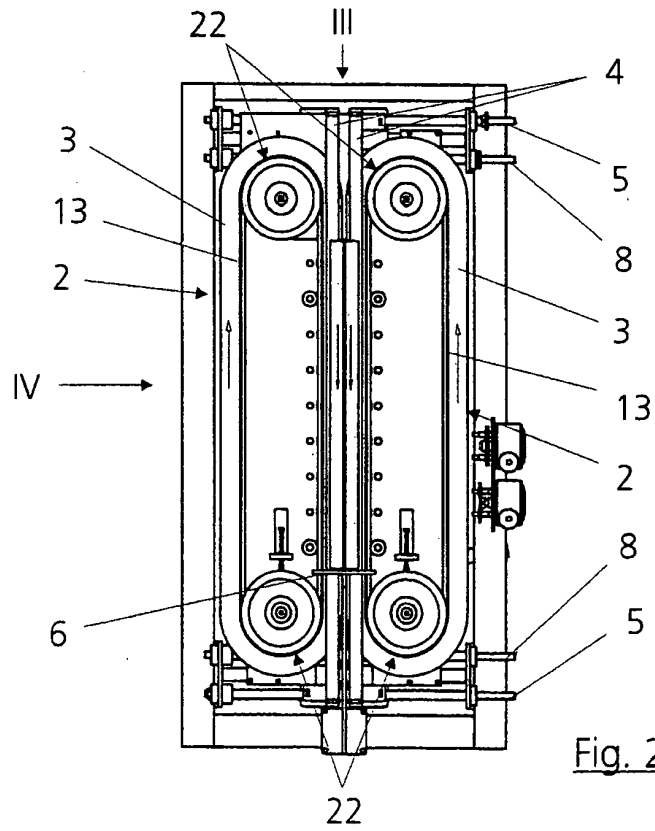
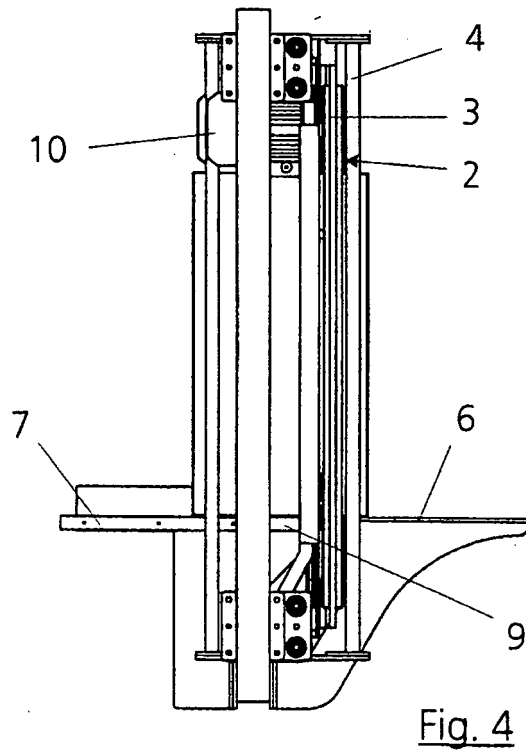
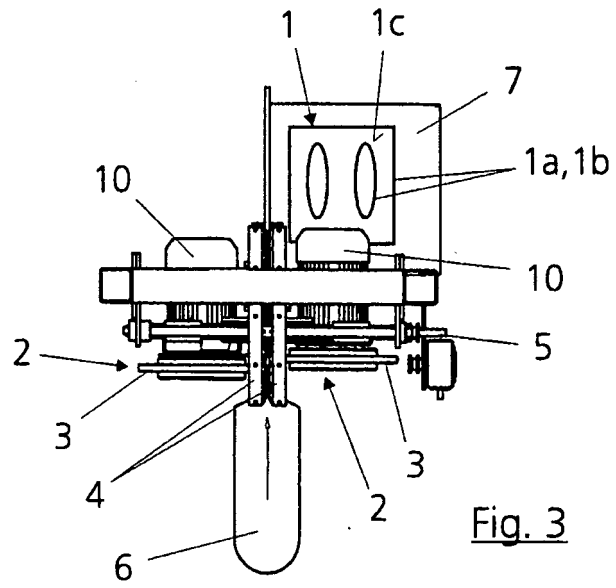


Fig. 2



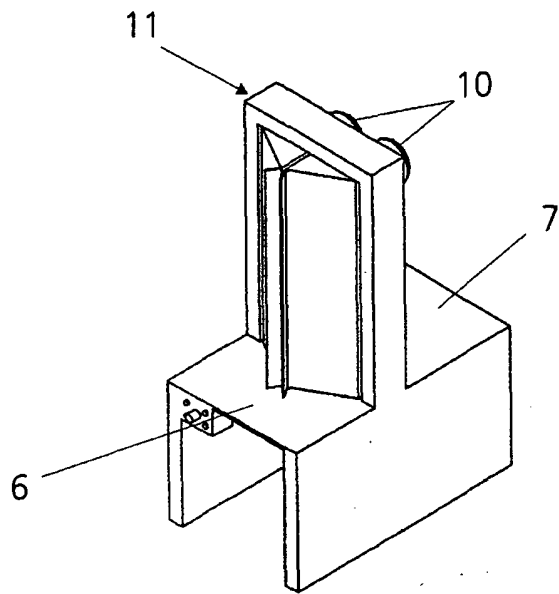


Fig. 5

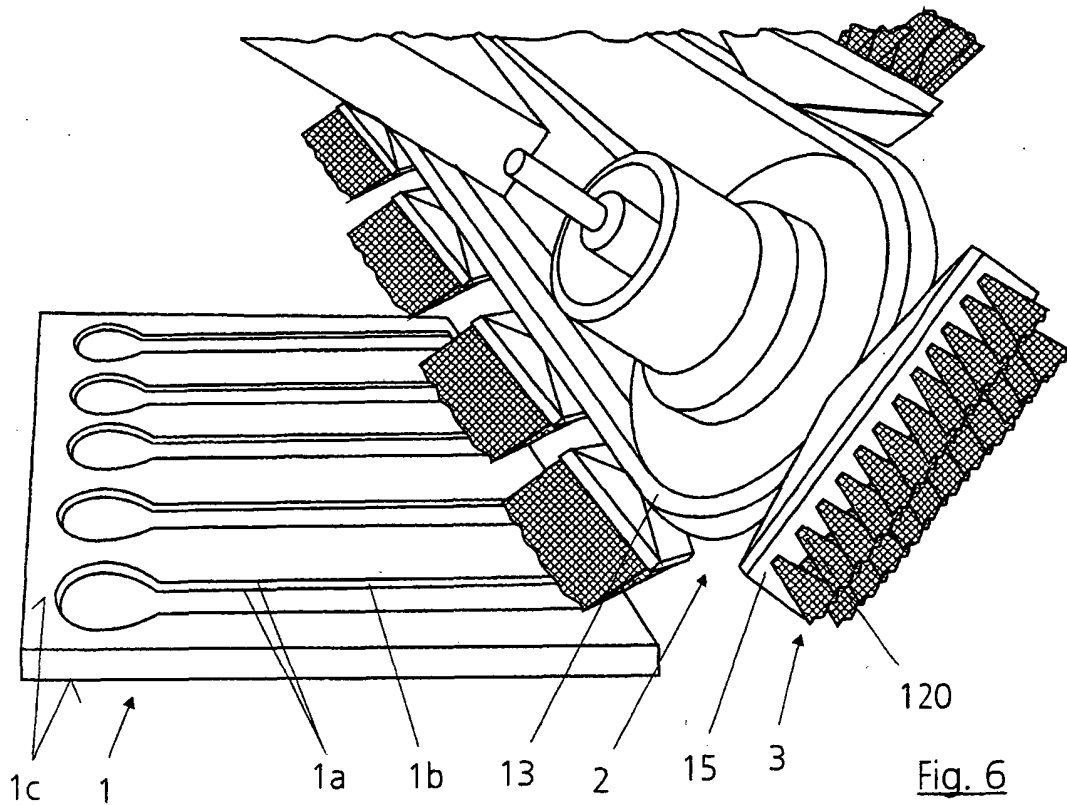
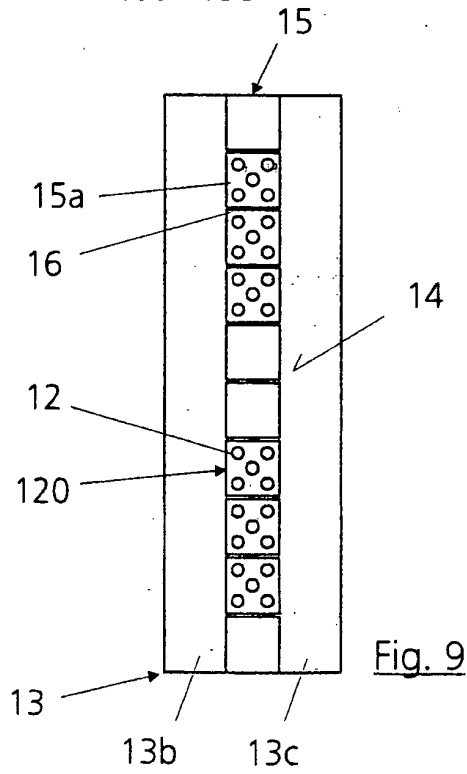
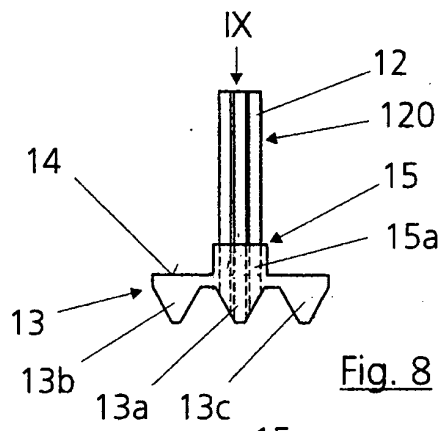
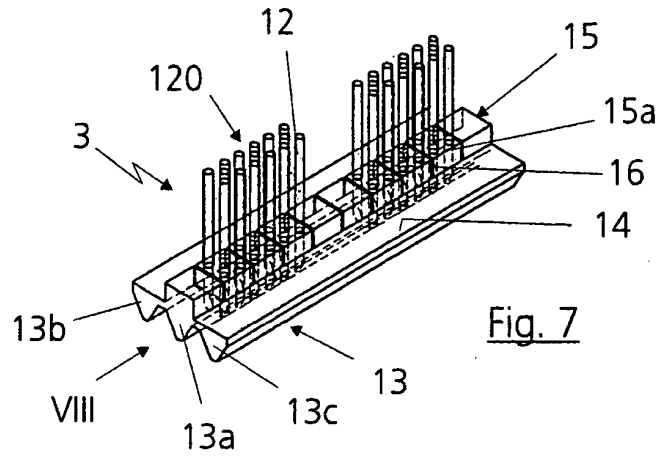


Fig. 6



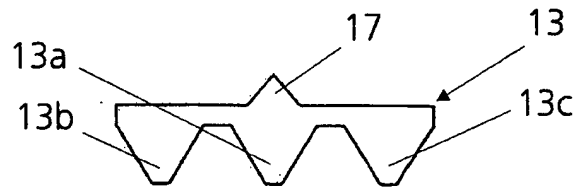


Fig. 10a

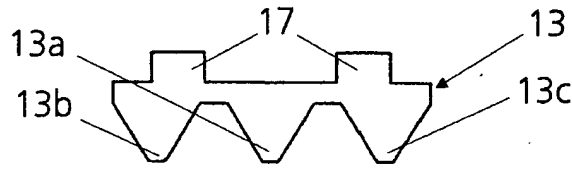


Fig. 10b

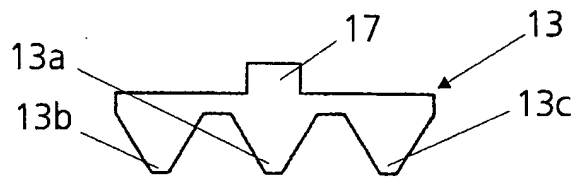


Fig. 10c

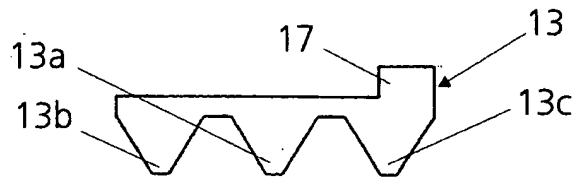


Fig. 10d

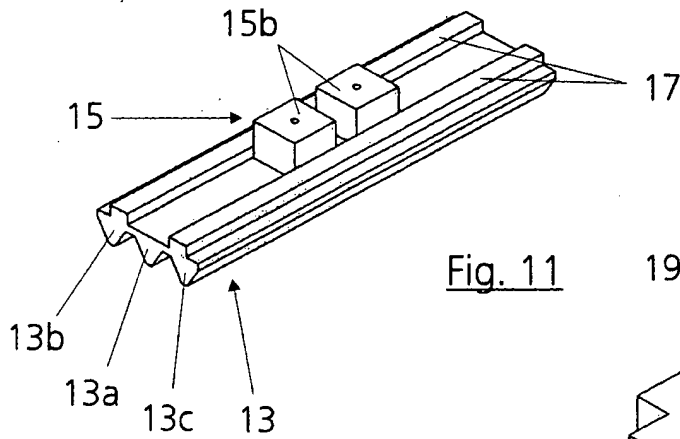


Fig. 11

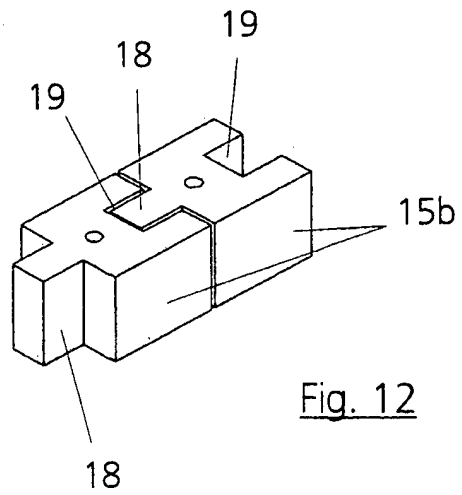


Fig. 12

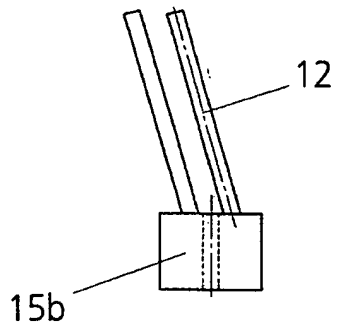


Fig. 13

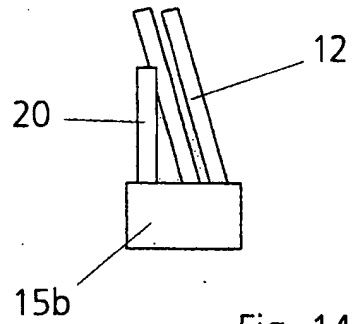


Fig. 14

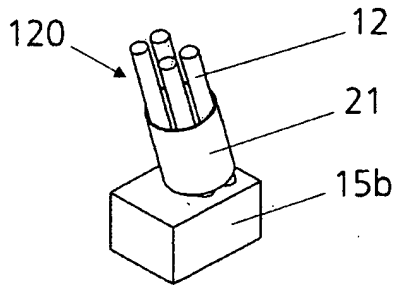


Fig. 15

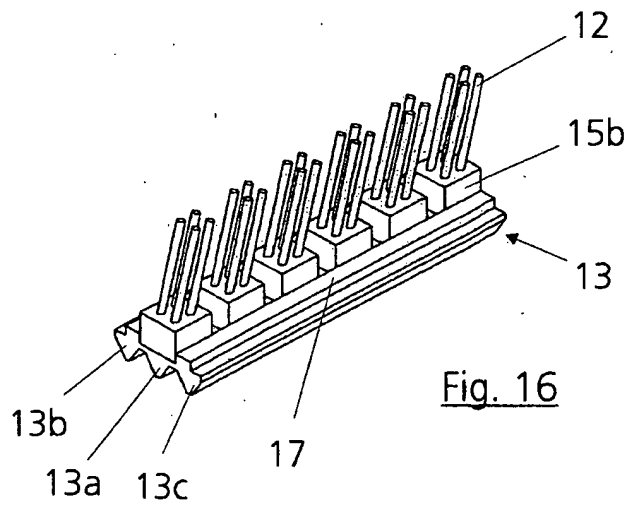


Fig. 16

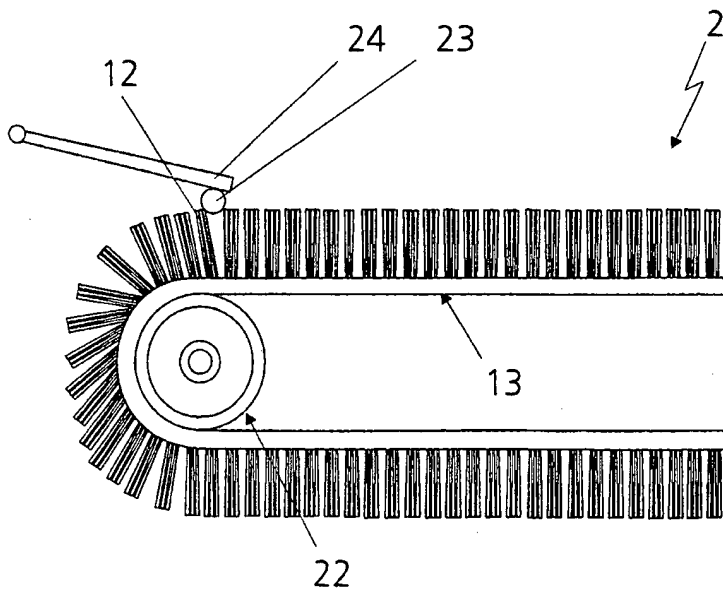


Fig. 17

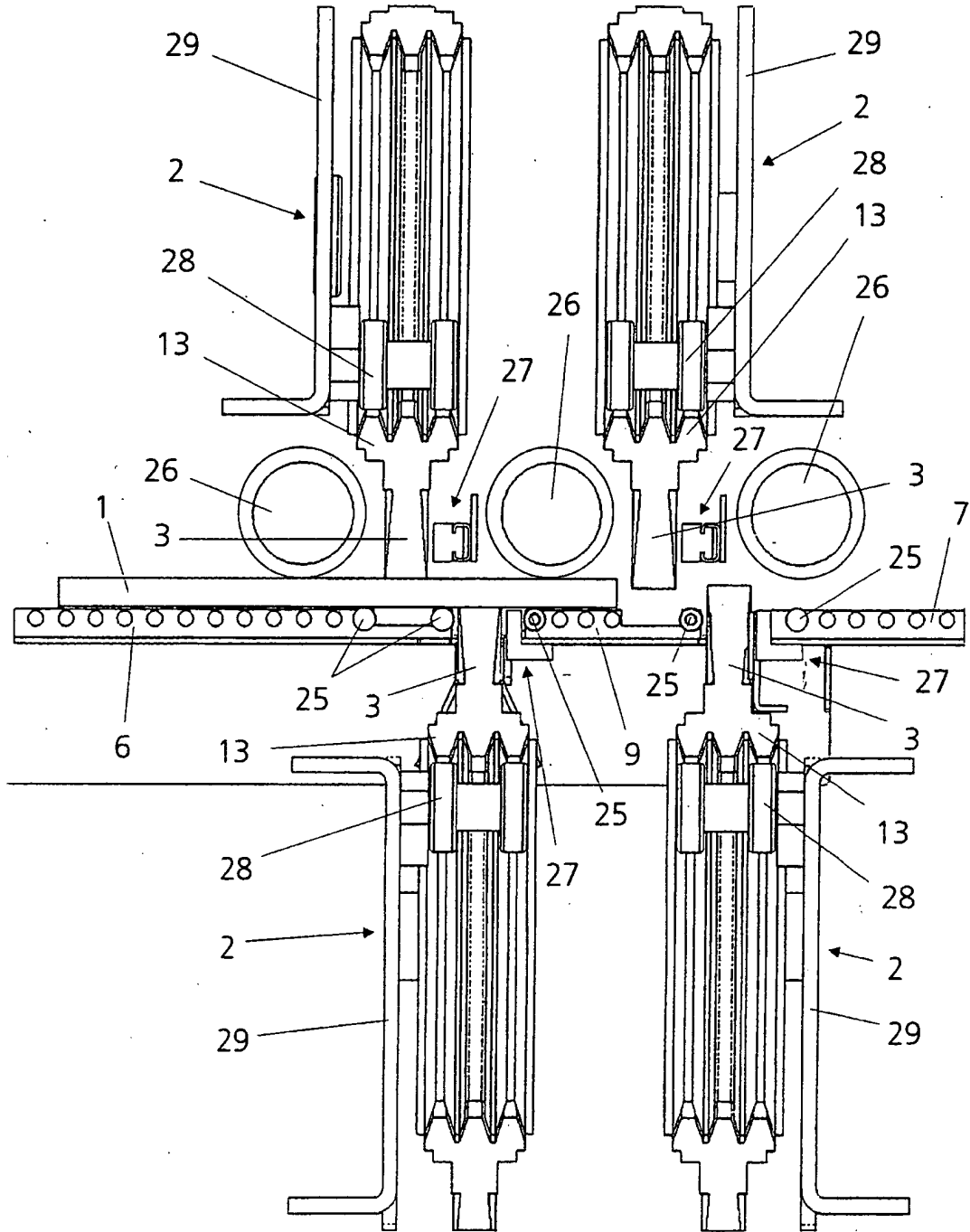


Fig. 18

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

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

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 19739895 C2 [0002]
- US 2989764 A [0011]
- DE 4213342 A1 [0012]
- DE 19955066 C2 [0012]
- DE 10011064 A1 [0013]