

(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
22. Januar 2009 (22.01.2009)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2009/010128 A1

(51) Internationale Patentklassifikation:
B23B 13/02 (2006.01) **B23Q 7/05** (2006.01)
B23Q 1/76 (2006.01)

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2008/004473

(22) Internationales Anmeldedatum:
5. Juni 2008 (05.06.2008)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
07013982.9 17. Juli 2007 (17.07.2007) EP

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): **TRUMPF WERKZEUGMASCHINEN GMBH +
CO. KG** [DE/DE]; Johann-Maus-Strasse 2, 71254 Ditzin-
gen (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **DILGER, Werner**
[DE/DE]; Steinstrasse 10, 71229 Leonberg (DE). **KAR-
RASCH, Ivo** [DE/DE]; Parkaue 6, 10367 Berlin (DE).

(74) Anwalt: **KOHLER SCHMID MÖBUS**; Rupp-
mannstrasse 27, 70565 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, BR, BW, BY,
BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO,
DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN,
HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, 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, PG,
PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM,
SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC,
VN, ZA, ZM, ZW.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: MACHINE ARRANGEMENT FOR MACHINING BAR-LIKE WORKPIECES HAVING A DEVICE FOR WORK-
PIECE SUPPORT

(54) Bezeichnung: MASCHINELLE ANORDNUNG ZUM BEARBEITEN VON STABARTIGEN WERKSTÜCKEN MIT EI-
NER EINRICHTUNG ZUR WERKSTÜCKABSTÜTZUNG

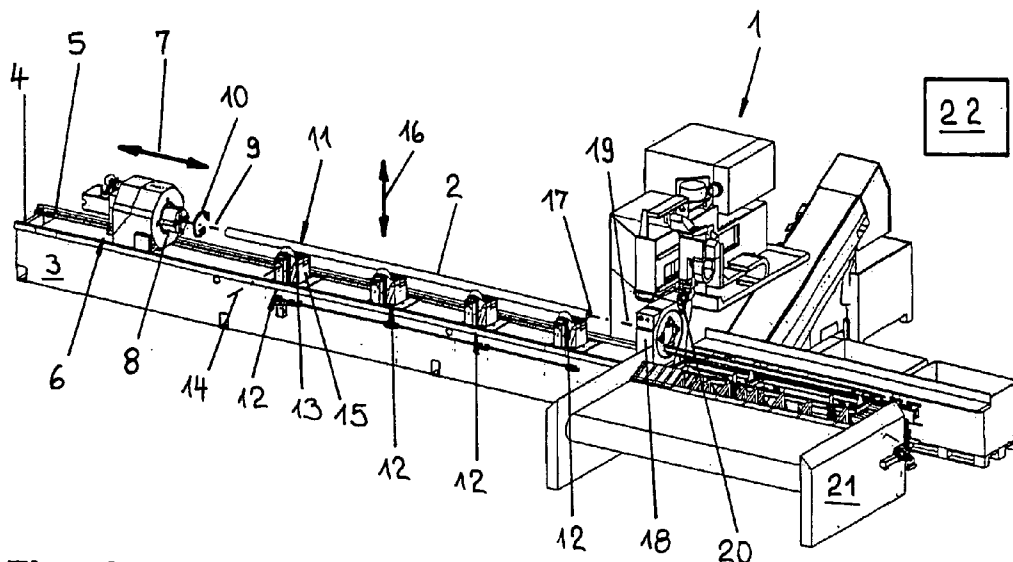


Fig. 1

(57) Abstract: The invention relates to a machine arrangement (1) for machining bar-like workpieces, particularly pipes, compris-
ing a machining device (20) for workpiece machining, a workpiece moving device (6) for moving workpieces (2) relative to the
machining device (20), and a device (11) for workpiece support in the direction of gravity. The device (11) for workpiece support
comprises at least one supporting roller (13) forming a workpiece contact surface on the outer circumference thereof. The work-
piece contact surface on the outer circumference of the supporting roller (13) runs about a roller rotary axis (14) of the supporting
roller (13) at a varying axis distance. The supporting roller (13) is controllably rotatably about the roller rotary axis (14) and thus is
adjustable to various rotary settings.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2009/010128 A1



(84) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV,

MC, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

(57) Zusammenfassung: Eine maschinelle Anordnung (1) zum Bearbeiten von stabartigen Werkstücken, insbesondere von Rohren (2), weist eine Bearbeitungseinrichtung (20) für die Werkstückbearbeitung, eine Werkstück-Bewegungseinrichtung (6) zum Bewegen von Werkstücken (2) relativ zu der Bearbeitungseinrichtung (20) sowie eine Einrichtung (11) zur Werkstückabstützung in Schwerkraftrichtung auf. Die Einrichtung (11) zur Werkstückabstützung umfasst wenigstens eine Stützrolle (13), die an ihrem Außenumfang eine Werkstückauflage ausbildet. Die Werkstückauflage an dem Außenumfang der Stützrolle (13) verläuft mit sich änderndem Achsabstand um eine Rollendrehachse (14) der Stützrolle (13). Die Stützrolle (13) ist gesteuert um die Rollendrehachse (14) drehbar und dadurch in unterschiedliche Drehstellungen zustellbar.

Maschinelle Anordnung zum Bearbeiten von stabartigen Werkstücken mit einer Einrichtung zur Werkstückabstützung

- 5 Die Erfindung betrifft eine maschinelle Anordnung zum Bearbeiten von stangenartigen Werkstücken, insbesondere von Rohren,
- mit einer Bearbeitungseinrichtung für die Werkstückbearbeitung,
 - mit einer Werkstück-Bewegungseinrichtung, mittels derer zu bear-
 - 10 beitende Werkstücke und/oder bearbeitete Werkstücke relativ zu der Bearbeitungseinrichtung bewegbar sind sowie
 - mit einer Einrichtung zur Werkstückabstützung, mittels derer ein Werkstück entgegen der Schwerkraftwirkung in Werkstückquerrichtung und dabei mit einer zu der Bearbeitungseinrichtung hin
 - 15 und/oder gegenüber der Werkstück-Bewegungseinrichtung in vertikaler Richtung eingenommenen vertikalen Solllage abstützbar ist,

wobei die Einrichtung zur Werkstückabstützung wenigstens eine Stützrolle aufweist, die mit einer horizontalen Rollendrehachse in Werkstückquer-

20 richtung ausgerichtet ist und die an ihrem um die Rollendrehachse verlaufenden Außenumfang eine Werkstückauflage aufweist, an welcher die ver-

tikale Solllage einnehmende Werkstücke entgegen der Schwerkraftwirkung abstützbar sind.

Eine derartige Anordnung ist bekannt aus DE 34 48 040 A1. Der Stand der Technik betrifft einen Sägeautomaten mit einer Sägestation, welcher zu

5 bearbeitende Werkstücke, vorzugsweise Hohlprofile, mittels einer Beschickungseinrichtung zugeführt werden. Die Beschickungseinrichtung umfasst eine Rollenbahn sowie einen Vorschubwagen mit Spannstock. Mittels einer Querfördereinrichtung wird ein zu bearbeitendes Werkstück auf der

10 Rollenbahn abgelegt. Die in Werkstücklängsrichtung hintereinander angeordneten Einzelrollen der Rollenbahn unterfangen das Werkstück entgegen der Schwerkraftwirkung und positionieren das Werkstück in vertikaler Richtung derart, dass das hintere, von der Sägestation abliegende Werkstückende durch den Spannstock des Vorschubwagens erfasst werden

15 kann. Nach dem Einspannen des hinteren Werkstückendes verfährt der Vorschubwagen mit dem Werkstück in dessen Längsrichtung und positioniert das Werkstück dadurch gegenüber der Sägestation. Bei der Vorschubbewegung des Werkstückes rollen die Einzelrollen der Rollenbahn auf der Werkstückunterseite ab. Dabei drehen sich die Einzelrollen um

20 zentrische Rollendrehachsen. Die von den Einzelrollen der vorbekannten Rollenbahn ausgebildete Werkstückauflage ist in vertikaler Richtung orts-

unveränderlich. Die Lage, welche eine im Werkstückinnern liegende Bezugsebene oder Bezugsachse, beispielsweise eine Längsmitelebene oder eine Längsmittelachse des auf der Rollenbahn aufliegenden Werkstückes,

25 in vertikaler Richtung einnimmt, ist folglich abhängig von den Querschnittsabmessungen des Werkstücks.

Eine derartige Abhängigkeit zu vermeiden, ist Aufgabe der vorliegenden Erfindung.

Erfindungsgemäß gelöst wird diese Aufgabe durch die maschinelle Anordnung gemäß Patentanspruch 1. Im Falle der Erfindung ist zur Werkstückabstützung wenigstens eine dreheinstellbare Stützrolle mit einer Werkstückauflage vorgesehen, deren radialer Abstand von der Rollendrehachse sich, in Rollenumfangsrichtung betrachtet, ändert. Eine Verstellung der Stützrolle um die Rollendrehachse geht folglich einher mit einer Verlagerung der Werkstückauflage in vertikaler Richtung. Durch die vertikale Verstellung der Werkstückauflage wiederum können Änderungen der Querschnittsabmessungen von zu lagernden Werkstücken kompensiert werden.

Insbesondere die vertikale Lage der Längsmittelachse von Werkstücken, die mittels der oder den erfindungsgemäßen Stützrollen unterfangen werden, kann dementsprechend auch bei wechselnden Querschnittsabmessungen der zu lagernden Werkstücke beibehalten werden, ohne dass zu diesem Zweck das zur Werkstückabstützung verwendete Maschinenelement gegen ein anderes ausgetauscht werden müsste. Beispielsweise ist einem Rundrohr mit verhältnismäßig großem Durchmesser ein Bereich an dem Außenumfang der Stützrolle zugeordnet, dessen Achsabstand kleiner ist als der Achsabstand eines zur Lagerung von Rundrohren mit kleinerem Durchmesser vorgesehenen Bereiches der Werkstückauflage an dem Außenumfang der Stützrolle. Ungeachtet der Durchmesserunterschiede fallen die Längsmittelachsen der beiden Rundrohre bei entsprechender Dreheinstellung der Stützrolle miteinander zusammen.

Praxisrelevant ist die im Falle der Erfindung mögliche Kompensation von Querschnittsänderungen zu bearbeitender oder bearbeiteter Werkstücke für Anwendungsfälle, in denen die vertikale Lage einer von der Werkstückauflage in Werkstückquerrichtung beabstandeten Bezugsebene oder Bezugsachse des Werkstückes für die Abläufe zur Lösung der jeweiligen Bearbeitungsaufgabe von Bedeutung ist. Beispielsweise kann die genannte Bezugsebene oder Bezugsachse an dem Werkstück als Grundlage für die

Einstellung von Bearbeitungseinrichtungen in Werkstückquerrichtung dienen. Diese Einstellung von Bearbeitungseinrichtungen vereinfacht sich erheblich, wenn – wie im Falle der Erfindung möglich – von einer konstanten Höhenlage der Bezugsebene bzw. der Bezugsachse an dem Werkstück
5 ausgegangen werden kann. Von besonderer praktischer Bedeutung ist das erfindungsgemäße Konzept auch für maschinelle Anordnungen, deren Werkstück-Bewegungseinrichtung eine Werkstückeinspannung mit einem in vertikaler Richtung ortsunveränderlichen Einspannzentrum aufweist. Für diesen Fall kann erfindungsgemäß gewährleistet werden, dass die Werk-
10 stückmitte, insbesondere eine Längsmittelachse der auf der oder den erfindungsgemäßen Stützrollen gelagerten Werkstücke unabhängig von deren Querschnittabmessungen in vertikaler Richtung in dem Einspannzentrum der Werkstückeinspannung liegt.

15 Besondere Ausführungsarten der Erfindung gemäß Patentanspruch 1 ergeben sich aus den abhängigen Patentansprüchen 2 bis 10.

Die Erfindungsbauart nach Patentanspruch 2 ist insbesondere in fertigungstechnischer Hinsicht vorteilhaft. Eine Werkstückauflage mit geradli-
20 nigen Auflageabschnitten lässt sich insbesondere mit einem zylindrischen spanabhebenden Fräswerkzeug aus dem vollen Material eines kreiszylindrischen Rohlings für eine Stützrolle herausarbeiten. Jeder Auflagenabschnitt besitzt dabei in Umfangsrichtung der Stützrolle eine gewisse Länge und kann daher dem zu unterfangenden Werkstück ein besonders funkti-
25 onssicheres Auflager bieten.

Erfindungsgemäß denkbar sind allerdings auch Stützrollen, deren Werkstückauflage stetig um die Rollendrehachse verläuft. Derartige stufenlose Werkstückauflagen lassen sich beispielsweise in Gusstechnik herstellen.

Patentanspruch 3 betrifft eine Stützrollenbauart, die mit ihrer spiralförmig um die Rollendrehachse verlaufenden Werkstückauflage in besonderem Maße auf die in der betrieblichen Praxis zu bewältigenden Bearbeitungsaufgaben abgestimmt ist.

5

Im Falle der erfindungsgemäßen Anordnung nach Patentanspruch 4 ist die mittels einer oder mehrerer Stützrollen realisierte Werkstücklagerung in Schwerkraftrichtung vorteilhafterweise verbunden mit einer seitlichen Werkstückabstützung.

10

Damit eine möglichst spielfreie seitliche Werkstückabstützung bei wechselnden Querschnittsabmessungen der Werkstücke gewährleistet werden kann, ist in Weiterbildung der Erfindung das kennzeichnende Merkmal von Patentanspruch 5 vorgesehen. Anspruchsgemäß ändert sich der Querschnitt der zur Ausbildung der Werkstückauflage dienenden Umfangsnut der Stützrolle abgestimmt auf die Änderung des Achsabstandes der Werkstückauflage.

15

20

Gemäß Patentanspruch 6 besitzt die Umfangsnut an dem Außenumfang der Stützrolle mehrere in Umfangsrichtung der Stützrolle aufeinander folgende Nutabschnitte, die jeweils über die gesamte Nutabschnittslänge einen konstanten Nutquerschnitt aufweisen. Einzelne Nutabschnitte können unmittelbar ineinander übergehen oder aber in Umfangsrichtung der Stützrolle voneinander beabstandet sein. Das Anspruchsmerkmal ist insbesondere in Fällen von Vorteil, in denen die Stützrolle bei unterfangenem Werkstück eine Drehbewegung um die Rollendrehachse ausführt. Ohne dass sich der Nutquerschnitt, welcher das Werkstück aufnimmt, ändert, kann die Rollendrehbewegung maximal über einen Drehwinkel erfolgen, welcher dem Umfangswinkel entspricht, über den sich der betreffende Nutabschnitt der Umfangsnut an dem Außenumfang der Stützrolle er-

25

30

streckt. Ungeachtet einer derartigen Drehbewegung der Stützrolle bleibt eine im Wesentlichen spielfreie seitliche Abstützung des von der Stützrolle unterfangenen Werkstückes erhalten bzw. wird ein Verklemmen des unterfangenen Werkstückes in einem Nutabschnitt mit zu kleinem Nutquerschnitt vermieden. Bei entsprechendem Verlauf der Werkstückauflage um
5 die Rollendrehachse ändert sich die vertikale Lage des auf der Stützrolle aufliegenden Werkstückes bei der begrenzten Drehbewegung der Stützrolle nur unerheblich. Bildet der betreffende Nutabschnitt einen Abschnitt der Werkstückauflage aus, dessen Achsabstand über den Umfangswinkel des
10 Nutabschnittes konstant ist, so bleibt die Höhenlage des unterfangenen Werkstückes bei der begrenzten Drehbewegung der Stützrolle gänzlich unverändert.

In weiterer bevorzugter Ausgestaltung der Erfindung besitzt die Umfangs-
15 nut der Stützrolle einen Kreissegmentquerschnitt (Patentanspruch 7). Derartige Stützrollen können insbesondere zur Lagerung von bezüglich ihrer Längsachse rotationssymmetrischen Werkstücken dienen und derartige Werkstücke auch bei Drehbewegungen um die Werkstückachse sowohl in Schwerkraftrichtung als auch seitlich abstützen.

20 -----
An der maschinellen Anordnung gemäß Patentanspruch 8 sind eine oder mehrere Stützrollen in Werkstückquerrichtung anhebbar und/oder absenkbar. Die anspruchsgemäße Beweglichkeit der Stützrollen ist in mehrerlei Hinsicht von Vorteil. Beispielsweise können die Stützrollen angeho-
25 ben oder abgesenkt werden, um auf diesem Wege in vertikaler Richtung ihre Grundeinstellung zu verändern, von der ausgehend die Stützrollen um ihre Rollendrehachse zugestellt werden. Auch gestattet es die anspruchsgemäße Beweglichkeit der Stützrollen in vertikaler Richtung die Stützrollen beispielsweise aus der Bewegungsbahn der Werkstück-Bewegungs-

einrichtung herauszubewegen und anschließend mit der Werkstück-Bewegungseinrichtung zu überfahren.

Im Interesse einer möglichst weit reichenden Mechanisierung bzw. Automatisierung der Gesamtanordnung ist gemäß Patentanspruch 9 ein motorischer Stellantrieb zum Zustellen der Stützrolle(n) um die Rollendrehachse vorgesehen.

Zur Minimierung des konstruktiven Aufwandes und der mit der konstruktiven Umsetzung verbundenen Kosten übernimmt im Falle der Erfindungsbauart nach Patentanspruch 10 ein einzelner Antriebsmotor die Einstellung von wenigstens zwei Stützrollen um die Rollendrehachse.

Nachfolgend wird die Erfindung anhand schematischer Darstellungen zu einem Ausführungsbeispiel näher erläutert. Es zeigen:

Figur 1 eine maschinelle Anordnung zum schneidenden Bearbeiten von Rohren vor Beginn der Rohrbearbeitung,

Figur 2 die maschinelle Anordnung gemäß Figur 1 während der Rohrbearbeitung,

Figur 3 ein mit einer Stützrolle zur Rohrabstützung versehenes Modul der maschinellen Anordnung gemäß den Figuren 1 und 2,

Figur 4 die Stützrolle des Moduls gemäß Figur 3 und

Figuren 5 und 6 Darstellungen zur Veranschaulichung der Funktionsweise der Stützrolle gemäß Figur 4.

Ausweislich Figur 1 umfasst eine maschinelle Anordnung 1 zum schneidenden Bearbeiten von Rohren 2 ein Maschinenbett 3 mit Führungsschienen 4, 5 für eine als Werkstück-Bewegungseinrichtung dienende Dreh-/Vorschubstation 6. Die Dreh-/Vorschubstation 6 ist motorisch angetrieben in Richtung eines Doppelpfeils 7 auf den Führungsschienen 4, 5 verfahrbar. An der zu dem Rohr 2 hin weisenden Seite weist die Dreh-/Vorschubstation 6 ein selbstzentrierendes Spannfutter 8 auf. Eine durch das Spannzentrum des Spannfutters 8 verlaufende Spannachse 9 des Spannfutters 8 ist strichpunktiert angedeutet. Um die Spannachse 9 ist das Spannfutter 8 in Richtung eines Doppelpfeils 10 gesteuert drehbar. Figur 1 zeigt das Spannfutter 8 in geöffnetem Zustand.

Das zu bearbeitende Rohr 2 wird von einer in das Maschinenbett 3 integrierten Einrichtung 11 zur Werkstückabstützung entgegen der Schwerkraftwirkung unterfangen. In dem dargestellten Beispielsfall umfasst die Einrichtung 11 zur Werkstückabstützung insgesamt vier Module in Form von Rohrunterstützungen 12. Jede der Rohrunterstützungen 12 weist eine Stützrolle 13 auf mit einer quer zu dem Rohr 2 und dabei in horizontaler Richtung verlaufenden Rollendrehachse 14. An dem Außenumfang der Stützrollen 13 ist das Rohr 2 in Schwerkraftrichtung gelagert. Jede der Stützrollen 13 ist an einer Tragstruktur 15 angebracht und gemeinschaftlich mit dieser in Richtung eines Doppelpfeils 16, d.h. in vertikaler Richtung, anhebbar und absenkbar. Bei abgesenkter Tragstruktur 15 liegt die betreffende Stützrolle 13 unterhalb des Niveaus der an dem Maschinenbett 3 montierten Führungsschienen 4, 5 für die Dreh-/Vorschubstation 6. Sind die Tragstrukturen 15 – wie in Figur 1 dargestellt – angehoben, so lagern die Stützrollen 13 das Rohr 2 in vertikaler Richtung derart, dass eine Rohrachse 17 mit der Spannachse 9 des Spannfutters 8 an der Dreh-/Vorschubstation 6 zusammenfällt. Auf den Stützrollen 13 der Rohrunter-

stützungen 12 wurde das Rohr 2 mittels einer nicht gezeigten Beschickungseinrichtung abgelegt. Der Beschickungseinrichtung wurde das Rohr 2 aus einem gleichfalls nicht dargestellten Rohrmagazin zugeführt.

- 5 An der von der Dreh- /Vorschubstation 6 abliegenden Seite des Rohres 2 zeigt Figur 1 ein an dem Maschinenbett 3 ortsfest angebrachtes Durchschiebefutter 18. Eine Führungssachse 19 des Durchschiebefutters 18 fällt in dem gezeigten Betriebszustand der maschinellen Anordnung 1 mit der Rohrachse 17 sowie mit der Spannachse 9 des Spannfutters 8 an der
10 Dreh- /Vorschubstation 6 zusammen.

An der dem Rohr 2 gegenüberliegenden Seite des Durchschiebefutters 18 ist in Figur 1 als Bearbeitungseinrichtung ein Laserschneidkopf 20 vorgesehen, mittels dessen an dem Rohr 2 Ausschnitte in der Rohrwand erstellt
15 und Rohrabschnitte abgelängt werden können. Von dem Restrohr abgetrennte Rohrabschnitte kommen unter Schwerkraftwirkung auf einem Entladetisch 21 zu liegen, von wo aus sie manuell oder unter Einsatz maschineller Hilfsmittel abgeführt werden können.

- 20 Die wesentlichen Abläufe an der maschinellen Anordnung 1 werden durch eine numerische Steuerung 22 gesteuert.

Zur Werkstückbearbeitung verfährt die Dreh- /Vorschubstation 6 aus ihrer Position gemäß Figur 1 mit geöffnetem Spannfutter 8 so weit in Richtung
25 auf das in seiner vertikalen Solllage befindliche Rohr 2, bis dessen hinteres Ende innerhalb des Spannfutters 8 zu liegen kommt. Nun wird das Spannfutter 8 geschlossen und dadurch das Rohr 2 an der Dreh- /Vorschubstation 6 geklemmt. Voraussetzung für die funktionsgerechte Klemmung des Rohres 2 ist die Kongruenz der Rohrachse 17 einerseits und der
30 Spannachse 9 des Spannfutters 8 andererseits.

Gemeinschaftlich mit dem eingespannten Rohr 2 bewegt sich die Dreh-/Vorschubstation 6 in Richtung auf den Laserschneidkopf 20. Dabei läuft das Rohr 2 mit seinem vorderen Ende zunächst in das Durchschiebefutter 18 ein, dessen Führungsöffnung auf eine Weite eingestellt ist, welche dem Außendurchmesser des Rohres 2 entspricht. Infolgedessen ergibt sich in radialer Richtung eine spielfreie Lagerung des Rohres 2 an dem Durchschiebefutter 18. In axialer Richtung kann das Rohr 2 mittels der Dreh-/Vorschubstation 6 durch das Durchschiebefutter 18 hindurchbewegt werden. Außerdem ist das Rohr 2 im Innern des Durchschiebefutters 18 um die Rohrachse 17 drehbar. Maßgeblich für die Funktionsfähigkeit des Durchschiebefutters 18 ist die lagebezogene Übereinstimmung der Rohrachse 17 des zu führenden Werkstückes und der Führungsachse 19 des Durchschiebefutters 18.

Durch die beschriebene Verfahrensbewegung der Dreh-/Vorschubstation 8 wird das Rohr 2 in axialer Richtung gegenüber dem Laserschneidkopf 20 in die gewünschte Bearbeitungsposition zugestellt. Sollen mit Hilfe des Laserschneidkopfes 20 Rohrabschnitte mit einer Schnittebene abgelängt werden, die senkrecht zu der Rohrachse 17 in Rohrquerrichtung verläuft, so schließt sich an die axiale Zustellbewegung des Rohres 2 bei in axialer Richtung ortsfester Dreh-/Vorschubstation 6 eine Drehbewegung des Spannfutters 8 und damit eine Drehbewegung des Rohres 2 in eine der Richtungen des Doppelpfeils 10 an. Sollen Rohrabschnitte mit einer schräg gegen die Rohrachse 17 ausgerichteten Schnittebene abgelängt werden oder sind an der Wand des Rohres 2 Ausschnitte zu erstellen, so wird einer durch Drehen des Spannfutters 8 erzeugten Drehbewegung des Rohres 2 eine durch Verfahren der Dreh-/Vorschubstation 6 in Richtung des Doppelpfeils 7 bewirkte axiale Rohrbewegung überlagert. Der Laserschneidkopf 20 wird vor Beginn der Rohrbearbeitung in radialer Richtung

des Rohres 2 in die zweckgemäße Position zugestellt. Während der schneidenden Bearbeitung von Rohren mit Kreisquerschnitt bleibt der Laserschneidkopf 20 in radialer Rohrrichtung stationär. Bei der Bearbeitung von Rechteckrohren kann der Laserschneidkopf Bewegung in radialer Rohrrichtung ausführen.

Bei dem Rohrvorschub in Richtung auf den Laserschneidkopf 20 nähert sich die Dreh- /Vorschubstation 6 zunächst der ihr in Figur 1 nächstliegenden Rohrunterstützung 12 an. Unmittelbar bevor die Dreh- /Vorschubstation 6 diese Rohrunterstützung 12 erreicht, wird deren Tragstruktur 15 gemeinsam mit der daran gelagerten Stützrolle 13 nach unten bewegt und dadurch in das Maschinenbett 3 versenkt. Die Dreh- /Vorschubstation 6 kann die abgesenkte Rohrunterstützung 12 in Richtung auf den Laserschneidkopf 20 überfahren. Nach dem Überfahren der ersten und vor dem Überfahren der zweiten Rohrunterstützung 12 ist die Dreh- /Vorschubstation 6 in Figur 2 dargestellt. In entsprechender Weise kann die Dreh- /Vorschubstation 6 die weiteren Rohrunterstützungen 12 passieren.

Konstruktiv sind sämtliche Rohrunterstützungen 12 wie in Figur 3 gezeigt gestaltet. Die Tragstruktur 15 umfasst einen Tragrahmen 23, der mittels einer nicht gezeigten pneumatischen Kolben- /Zylindereinheit in Richtung des Doppelpfeils 16 angehoben und abgesenkt werden kann. Zwischen den oberen Enden zweier vertikaler Rahmenholme des Tragrahmens 23 ist die Stützrolle 13 angeordnet. Achszapfen der Stützrolle 13 definieren die Rollendrehachse 14. Um die Rollendrehachse 14 kann die Stützrolle 13 in Richtung eines Doppelpfeils 25 zugestellt werden. Die Zustellung der Stützrolle 13 erfolgt mittels eines steuerbaren motorischen Antriebes 26. Gemäß Figur 3 umfasst der motorische Antrieb 26 eine Kupplung 27 sowie eine biegsame Welle 28. Über die Kupplung 27 steht die biegsame Welle 28 mit einem Antriebsmotor 29 in Verbindung. Der Antriebsmotor 29 dient

zur synchronen Dreheinstellung sämtlicher Stützrollen 13 der Einrichtung 11 zur Werkstückabstützung. Zu diesem Zweck ist ein in Figur 3 angedeuteter Zahnriemen 24 vorgesehen, welcher die weiteren Rohrunterstützungen 12 mit dem Antriebsmotor 29 verbindet.

5

An ihrer Abtriebsseite ist die biegsame Welle 28 mit einem in einem Gehäuse 30 untergebrachten Stellgetriebe gekuppelt. Aufgrund ihrer Flexibilität kann die biegsame Welle 28 ohne weiteres Bewegungen der Stützrolle 13 in Richtung des Doppelpfeils 16 mitvollziehen.

10

In dem gezeigten Beispielsfall ist das Stellgetriebe für die Stützrolle 13 als Schneckengetriebe ausgeführt. Ein antriebsseitiges Getrieberad wird durch die sich drehende biegsame Welle 28 um eine Radachse angetrieben. Das antriebsseitige Getrieberad wiederum treibt ein stützrollenseitiges Schneckenrad an, das seinerseits mit der Stützrolle 13 fest verbunden ist. Drehbewegungen des antriebsseitigen Getrieberades um die Radachse werden über das stützrollenseitige Schneckenrad in Stellbewegungen der Stützrolle 13 um die Rollendrehachse 14 umgesetzt. Anstelle des vorliegend vorgesehenen Schneckengetriebes sind ohne weiteres auch ein sonstiges

15

20

Verzahnungsgetriebe oder ein Reibradgetriebe denkbar.

In jedem Fall ist der motorische Antrieb 26 der Stützrollen 13 selbsthemmend. Eine vorgenommene Dreheinstellung der Stützrollen 13 bleibt daher erhalten, ohne dass es zu diesem Zweck besonderer Einrichtungen zur Drehsicherung der Stützrollen 13 bedürfte.

25

Wie aus den Figuren 3 und 4 hervorgeht, weist die Stützrolle 13 eine um die Rollendrehachse 14 verlaufende Umfangsnut 34 auf. Die Wand der Umfangsnut 34 bildet eine Werkstückauflage 35 aus, an welcher die mittels der Einrichtung 11 zur Werkstückabstützung in Schwerkraftrichtung

30

unterfangenen Rohre 2 gelagert sind. Seitlich werden die gelagerten Rohre 2 durch Nutseitenwände 36, 37 der Stützrolle 13 abgestützt.

Im Detail ist die Stützrolle 13 der Figuren 3 und 4 in Figur 5 dargestellt.

5 Figur 5 zeigt Schnittdarstellungen der Stützrolle 13 mit einer in Figur 4 angedeuteten, senkrecht zu der Rollendrehachse 14 durch die Mitte der Stützrolle 13 verlaufenden Schnittebene V.

Gemäß Figur 5 umfasst die Umfangsnut 34 eine Mehrzahl – in dem gezeigten Beispielsfall insgesamt zwanzig – Nutabschnitte 38, die um die Rollendrehachse 14 aufeinander folgen. Sämtliche Nutabschnitte 38 besitzen einen kreissegmentförmigen Querschnitt. Die Querschnittsgröße der Nutabschnitte 38 nimmt in Umfangsrichtung der Stützrolle 13 von einem maximalen Querschnitt eines Nutabschnittes 38/1 bis auf einen minimalen Querschnitt eines Nutabschnittes 38/20 ab. Dabei erfolgt die Änderung der Querschnittsgröße der Umfangsnut 34 sprunghaft.

Ein gleichfalls sprunghafter Übergang ergibt sich an der Werkstückauflage 35 beim Übergang von einem der Nutabschnitte 38 auf den jeweils benachbarten. Die Werkstückauflage 35 verläuft entlang dem in Figur 5 erkennbaren Nutgrund, also entlang der Scheitellinie der Umfangsnut 34. Werden – wie in dem Beispielsfall gemäß Figur 5 vorgesehen – Rohre 2 mit kreiszylindrischem Querschnitt gelagert, so erfolgt die Werkstückabstützung an der Stützrolle 13 in dem gezeigten Beispielsfall jedenfalls am Nutgrund der Umfangsnut 34.

Aufgrund der Gliederung der Umfangsnut 34 in die Nutabschnitte 38 setzt sich die Werkstückauflage 35 aus Auflagenabschnitten 39 zusammen, die um die Rollendrehachse 14 aufeinander folgen.

Die von den einzelnen Nutabschnitten 38 ausgebildeten Auflagenabschnitte 39 sind allesamt geradlinig. Einander benachbarte Auflagenabschnitte 39 gehen unter Ausbildung von Unstetigkeitsstellen ineinander über. Der radiale Abstand der Auflagenabschnitte 39 und somit der Werkstückauflage 35 von der Rollendrehachse 14 nimmt in Umfangsrichtung der Stützrolle 13 von einem Minimalwert an dem Nutabschnitt 38/1 bis auf einen Maximalwert an dem Nutabschnitt 38/20 zu. In guter Näherung verläuft die Werkstückauflage 35 in Form einer Spirale um die Rollendrehachse 14. Aufgrund der Geometrie der Werkstückauflage 35 ist gewährleistet, dass die Achsen von Rohren, die unterschiedliche Querschnittsabmessungen besitzen und folglich unterschiedlichen Nutabschnitten 38 der Stützrolle 13 zugeordnet sind, bei Lagerung an der Stützrolle 13 den selben Abstand von der Rollendrehachse 14 aufweisen und dabei mit der Spannachse 9 des Spannfutters 8 sowie mit der Führungsschse 19 des Durchschiebefutters 18 zusammenfallen.

Bedingt wird die beschriebene Gestalt der Umfangsnut 34 an der Stützrolle 13 durch das bei der Herstellung der Umfangsnut 34 angewandte Verfahren.

So wurde die Umfangsnut 34 aus dem vollen Material eines kreiszylindrischen Rohlings für die Stützrolle 13 herausgefräst. In Figur 5 angedeutet ist eine Drehachse 40 der zur Herstellung der Umfangsnut 34 eingesetzten Fräswerkzeuge. Die Fräswerkzeuge besaßen zylindrische Gestalt. Die Achsen der zylindrischen Fräswerkzeuge fielen mit der Drehachse 40 zusammen. Eine Vorschubrichtung 41, in welcher die Fräswerkzeuge relativ zu dem Rohling für die Stützrolle 13 bewegt wurden, ist in Figur 5 durch einen Pfeil veranschaulicht. Für jeden Nutabschnitt 38 der Umfangsnut 34 wurde ein eigenes Fräswerkzeug verwendet. Der Radius des jeweiligen Fräswerkzeuges entsprach dem Radius des betreffenden Nutabschnittes

38 der Umfangsnut 34. Alternativ hätte ein einziges Fräswerkzeug beispielsweise mit dem Radius des Nutabschnittes 38/20 eingesetzt werden können. Zur Erstellung des Nutabschnittes 38/20 hätte dieses Fräswerkzeug in einer parallel zu der Rollendrehachse 14 verlaufenden Bewegungsebene lediglich in Vorschubrichtung 41 bewegt werden müssen. Die Herstellung der übrigen Nutabschnitte 38 hätte in der genannten Bewegungsebene eine mehrachsige Bewegung des Fräswerkzeuges gegenüber dem Rohling für die Stützrolle 13 erfordert. Im Interesse einer Gewichtsminimierung wurden bei der Herstellung der Stützrollen 13 alle nicht funktionsnotwendigen Bereiche des Stützrollen-Rohlings abgetragen. Belassen wurden die Seitenwände 36, 37 der Umfangsnut 34 sowie ein kreiszylindrischer Lagerteil 47 (Figur 4), über welchen die Stützrolle 13 an der Tragstruktur 15 der Rohrunterstützung 12 gelagert ist.

Auch die Funktionsweise der Stützrollen 13 der Einrichtung 11 zur Werkstückabstützung kann im Einzelnen Figur 5 entnommen werden.

Figur 5 zeigt ein und dieselbe Stützrolle 13 mit zwei unterschiedlichen Dreheinstellungen. Bei der Dreheinstellung der linken Teildarstellung von Figur 5 dient der Nutabschnitt 38/1, d.h. derjenige der Nutabschnitte 38, welcher den größten Nutquerschnitt aufweist, zur Lagerung des Rohres 2 in Schwerkraftrichtung. Das Rohr 2 weist den maximalen Durchmesser auf, der mit der maschinellen Anordnung 1 bearbeitet werden kann. In vertikaler Richtung klemmende Spannbacken 42, 43 des Spannfutters 8 an der Dreh- /Vorschubstation 6 beaufschlagen das Rohr 2 an seiner Außenwand. Die Rohrachse 17 des Rohres 2 ist aufgrund der gewählten Dreheinstellung der Stützrolle 13 in vertikaler Richtung derart angeordnet, dass sie mit der Spannachse 9 des Spannfutters 8 zusammenfällt.

Soll anstelle des Rohres 2 ein Rohr 2' bearbeitet werden, so ist die Stützrolle 13 aus der Drehstellung gemäß der linken Teildarstellung von Figur 5 in die Drehstellung gemäß der rechten Teildarstellung von Figur 5 zuzustellen. Zu diesem Zweck wird der motorische Antrieb 26 betätigt. Numerisch gesteuert wird die Stützrolle 13 in der linken Teildarstellung von Figur 5 in Umfangsrichtung zugestellt, bis ein Nutabschnitt 38/10 der Umfangsnut 34 mit seinem Nutgrund waagerecht ausgerichtet ist. Der Nutabschnitt 38/10 besitzt einen Radius, der mit dem Radius des Rohres 2' in etwa identisch ist. Ebenso wie zuvor das Rohr 2 in dem Nutabschnitt 38/10 ist nun das Rohr 2' in dem Nutabschnitt 38/10 der Umfangsnut 34 sowohl in Schwerkrafttrichtung als auch seitlich abgestützt. Eine Rohrachse 17' des Rohres 2' fällt mit der Spannachse 9 des Spannfutters 8 der Dreh-/Vorschubstation 6 zusammen.

Sowohl das Rohr 2 als auch das Rohr 2' wird im Anschluss an seine klemmende Fixierung mittels des Spannfutters 8 durch Verfahren der Dreh-/Vorschubstation 6 und/oder durch Drehen des Spannfutters 8 in der für die durchzuführende Bearbeitung erforderlichen Weise gegenüber dem Laserschneidkopf 20 bewegt. Die Stützrolle 13 behält bei dieser Bewegung des Rohres 2 bzw. des Rohres 2' ihre Dreheinstellung unverändert bei. Bei axialen und bei Drehbewegungen gleiten die Rohre 2, 2' über die Wand des jeweiligen Nutabschnittes 38/1, 38/10 der Umfangsnut 34 an der Stützrolle 13.

Die Nutabschnitte 38 sind über den Außenumfang der Stützrolle 13 derart verteilt, dass diejenigen Nutabschnitte 38, welche dem zur Lagerung des Rohres 2, 2' genutzten Nutabschnitt benachbart sind und einen kleineren Nutquerschnitt als dieser aufweisen, mit ihren Nutseitenwänden, in der Ansicht in Umfangsrichtung der Stützrolle 13, nicht innerhalb der Nutseitenwände des zur Rohrlagerung verwendeten Nutabschnittes liegen.

Wird bei den Verhältnissen gemäß der rechten Teildarstellung von Figur 5 das Rohr 2' nach links, also zu dem Laserschneidkopf 20 hin bewegt und wird dabei ungewollt die Stützrolle 13 durch das sich axial bewegende Rohr 2' geringfügig im Gegenuhrzeigersinn gedreht, so bleiben sowohl die Führung des Rohres 2' an der Stützrolle 13 als auch die axiale Beweglichkeit des Rohres 2' gegenüber der Stützrolle 13 erhalten. Aufgrund der Ausdehnung des Nutabschnittes 38/10 in Umfangsrichtung der Stützrolle 13 ist die Führung des Rohres 2' durch den Nutabschnitt 38/10 auch dann gewährleistet, wenn die Stützrolle 13 ihre Dreheinstellung gemäß Figur 5 geringfügig im Gegenuhrzeigersinn verlässt. Nachdem der Querschnitt der Umfangsnut 34 entgegen der Vorschubrichtung des Rohres 2' zunimmt, bewirkt ein geringfügiges Drehen der Stützrolle 13 im Gegenuhrzeigersinn, dass Nutabschnitte 38 zu dem Rohr 2' hin gedreht werden, deren Radius größer ist als der Radius des Rohres 2' und welche das Rohr 2' daher nicht klemmen. Die mit der geringfügigen Drehbewegung der Stützrolle 13 verbundene vertikale Verlagerung des Rohres 2' ist vernachlässigbar.

Ausweislich Figur 6 ist der Einsatz der Stützrolle 13 nicht auf Rohre 2, 2' mit Kreisquerschnitt beschränkt. Mittels der Stützrolle 13 können vielmehr beliebige rotationssymmetrische Profile, beispielsweise auch Rechteckprofile 44, unterfangen werden. Zur Lagerung des Rechteckprofils 44 dient derjenige der Nutabschnitte 38 dessen Radius mit dem Radius eines Hüllkreises 45 des Rechteckprofils 44 übereinstimmt. Die Werkstückauflage 35 verläuft in dem Beispielsfall gemäß Figur 6 linienförmig an einander gegenüberliegenden Seiten des zur Lagerung des Rechteckprofils 44 genutzten Nutabschnittes. Damit das Rechteckprofil 44 mit seinem hinteren Ende an dem Spannfutter 8 zentriert eingespannt werden kann, muss eine Profilachse 46 durch entsprechende Dreheinstellung der Stützrolle 13 in die

Spannachse 9 des Spannfutters 8 gelegt werden. Außerdem muss die Profilachse 46 mit der Führungsachse 19 des Durchschiebefutters 18 zusammenfallen.

Patentansprüche

1. Maschinelle Anordnung zum Bearbeiten von stabartigen Werkstücken, insbesondere von Rohren (2, 2'),

- mit einer Bearbeitungseinrichtung (20) für die Werkstückbearbeitung,
- mit einer Werkstück-Bewegungseinrichtung (6), mittels derer zu bearbeitende Werkstücke (2, 2') und/oder bearbeitete Werkstücke (2, 2') relativ zu der Bearbeitungseinrichtung (20) bewegbar sind sowie
- mit einer Einrichtung (11) zur Werkstückabstützung, mittels derer ein Werkstück (2, 2') entgegen der Schwerkraftwirkung in Werkstückquerrichtung und dabei mit einer zu der Bearbeitungseinrichtung (20) hin und/oder gegenüber der Werkstück-Bewegungseinrichtung (6) in vertikaler Richtung eingenommenen vertikalen Solllage abstützbar ist,

wobei die Einrichtung (11) zur Werkstückabstützung wenigstens eine Stützrolle (13) aufweist, die mit einer horizontalen Drehachse (14) in Werkstückquerrichtung ausgerichtet ist und die an ihrem um die Rollendrehachse (14) verlaufenden Außenumfang eine Werkstückauflage (35) aufweist, an welcher die vertikale Solllage einnehmende Werkstücke (2, 2') entgegen der Schwerkraftwirkung abstützbar sind,

dadurch gekennzeichnet, dass

die Werkstückauflage (35) an dem Außenumfang der Stützrolle (13) mit sich änderndem radialen Abstand von der Rollendrehachse (14)

(„Achsabstand“) um die Rollendrehachse (14) verläuft und dass die Stützrolle (13) gesteuert um die Rollendrehachse (14) drehbar und dadurch in unterschiedliche Drehstellungen zustellbar ist.

- 5 2. Maschinelle Anordnung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstückauflage (35) an dem Außenumfang der Stützrolle (13) eine Mehrzahl von geradlinigen Auflagenabschnitten (39) aufweist, die um die Rollendrehachse (14) aufeinander folgen und die einen unterschiedlichen Achsabstand besitzen.
- 10 3. Maschinelle Anordnung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstückauflage (35) an dem Außenumfang der Stützrolle (13) spiralförmig um die Rollendrehachse (14) verläuft.
- 15 4. Maschinelle Anordnung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstückauflage (35) an dem Außenumfang der Stützrolle (13) von der Wand einer um die Rollendrehachse (14) verlaufenden und radial nach außen offenen Umfangsnut (34) der Stützrolle (13) ausgebildet ist.
- 20 5. Maschinelle Anordnung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Umfangsnut (34) der Stützrolle (13) einen Nutquerschnitt aufweist, dessen Größe mit zunehmendem Achsabstand der Werkstückauflage (35) an dem Außenumfang der Stützrolle (13) abnimmt, wobei die Abnahme der Größe des Nutquerschnittes auf die Zunahme des Achsabstandes abgestimmt ist.
- 25 6. Maschinelle Anordnung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Umfangsnut (34) der Stützrolle
- 30

(13) eine Mehrzahl von Nutabschnitten (38) aufweist, die um die Rollendrehachse (14) aufeinander folgen und die einen unterschiedlich großen Nutquerschnitt besitzen, wobei sich jeder der Nutabschnitte (38) mit einem konstanten Nutquerschnitt über einen begrenzten Umfangswinkel um die Rollendrehachse (14) erstreckt.

7. Maschinelle Anordnung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Umfangsnut (34) der Stützrolle (13) als Nutquerschnitt einen Kreissegmentquerschnitt aufweist.

8. Maschinelle Anordnung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Stützrolle (13) in vertikaler Richtung anhebbar und/oder absenkbar ist.

9. Maschinelle Anordnung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Stützrolle (13) mittels eines steuerbaren motorischen Antriebes (26) gesteuert um die Rollendrehachse (14) drehbar und dadurch in unterschiedliche Drehstellungen zustellbar ist.

10. Maschinelle Anordnung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass eine Mehrzahl von Stützrollen (13) vorgesehen sind, von denen wenigstens zwei mittels eines gemeinsamen steuerbaren Antriebsmotors (29) gesteuert um die Rollendrehachse (14) drehbar und dadurch in unterschiedliche Drehstellungen zustellbar sind.

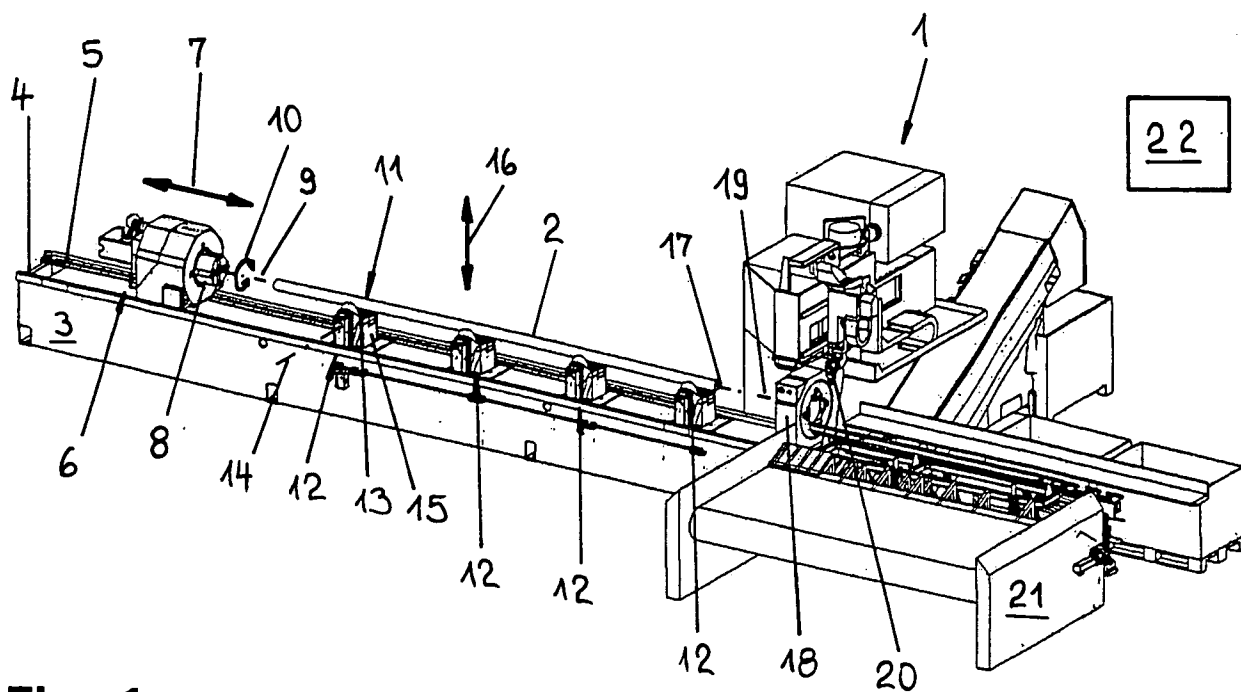


Fig. 1

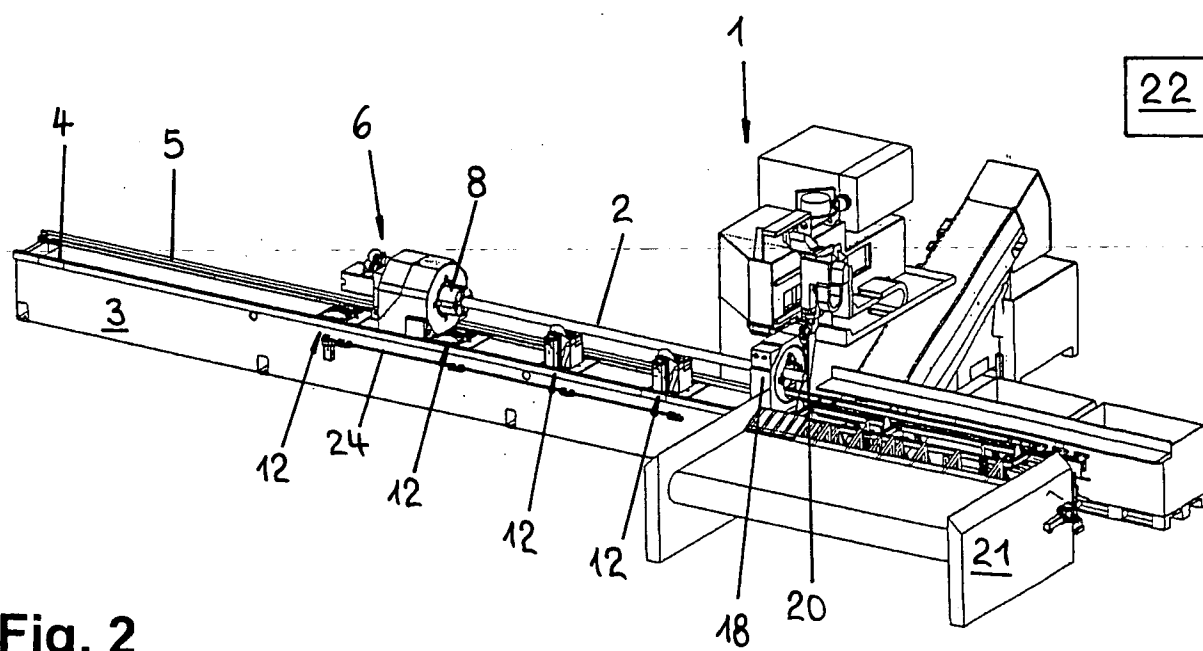


Fig. 2

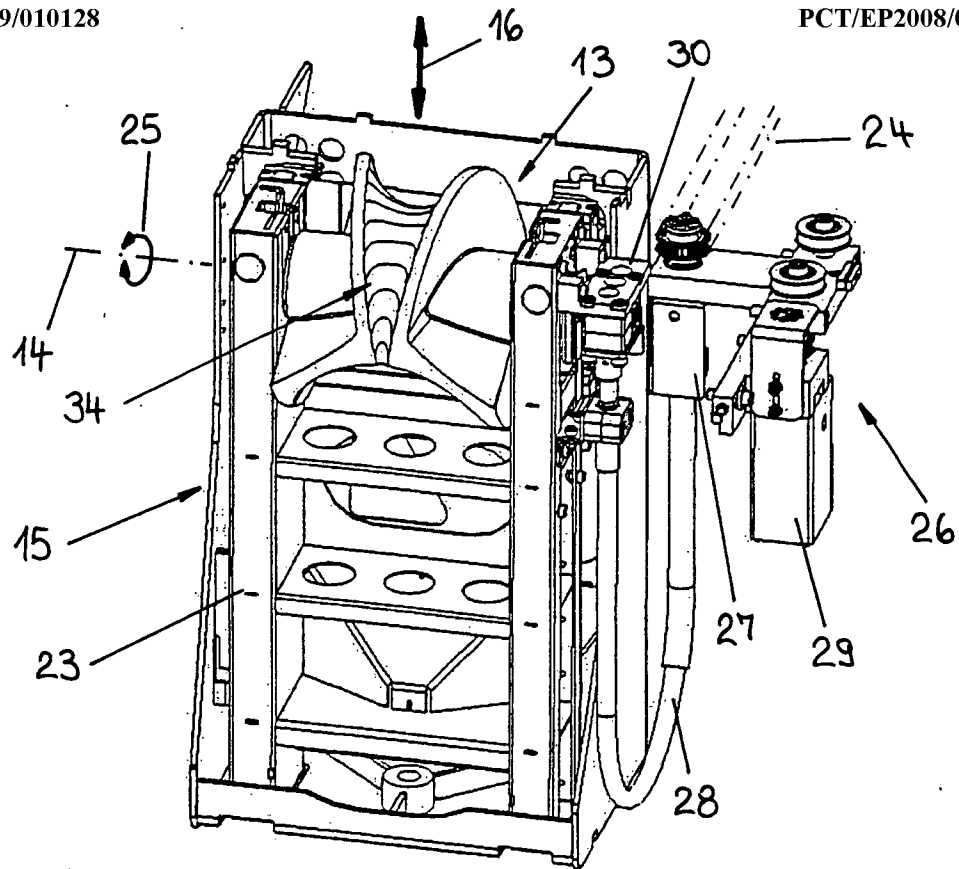


Fig. 3

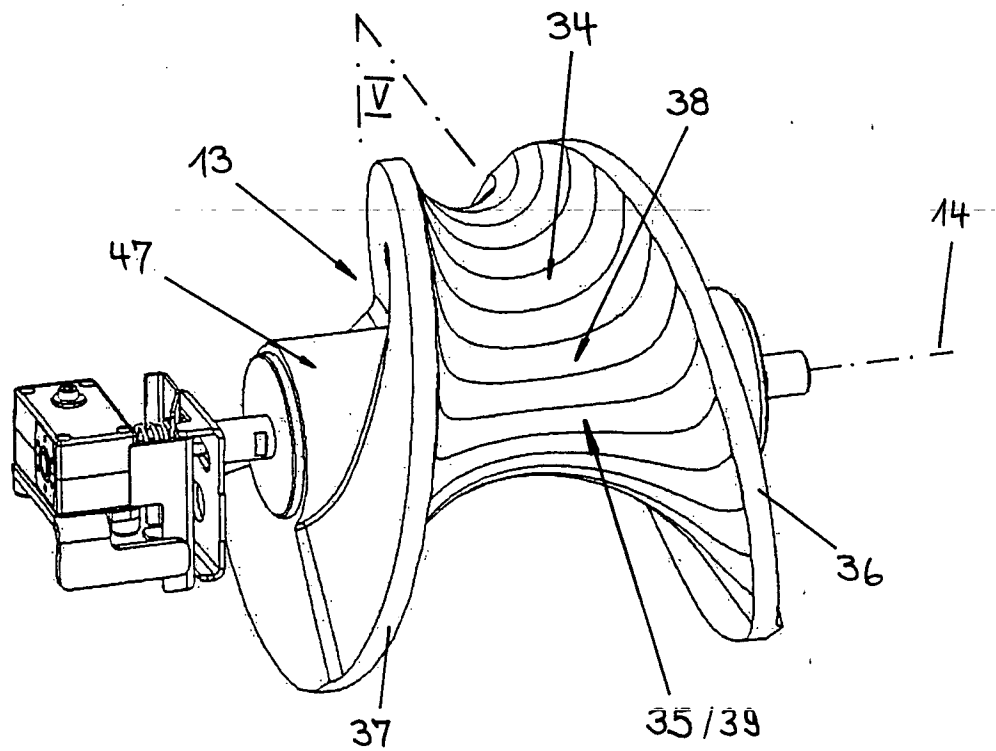


Fig. 4

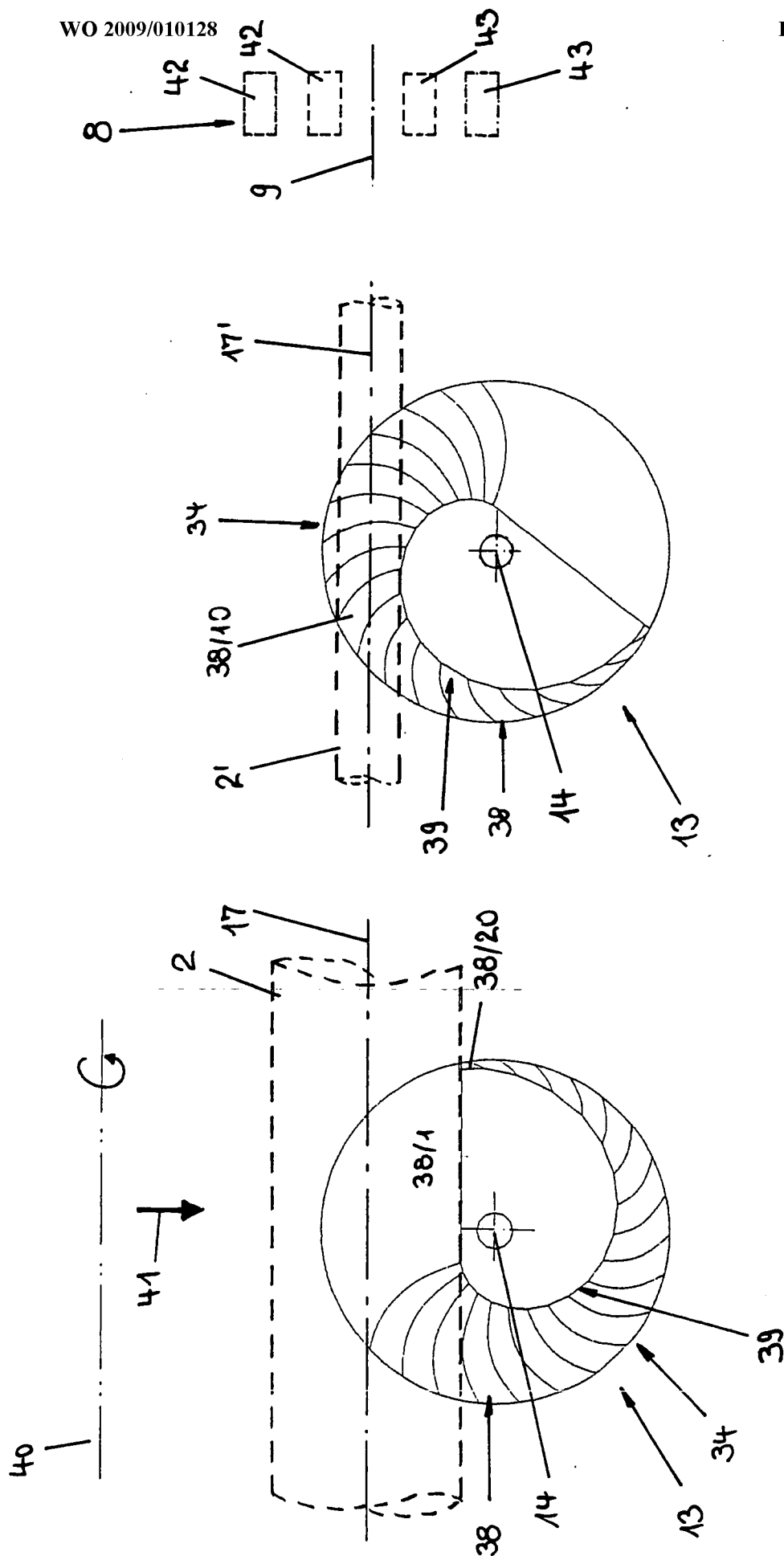


Fig. 5

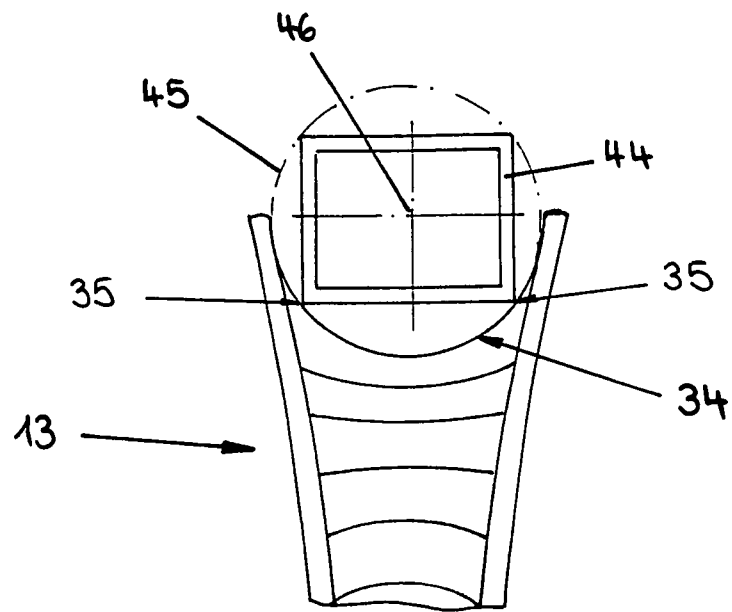


Fig. 6

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/EP2008/004473

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
INV. B23B13/02 B23Q1/76 B23Q7/05

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)
B23B B23Q

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 practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	DE 34 48 040 A1 (LINDNER KARL RAINER [DE]) 7 May 1986 (1986-05-07) cited in the application figure 1	1-10
A	GB 2 196 557 A (ALPS TOOL KK ALPS TOOL KK [JP]) 5 May 1988 (1988-05-05) figure 6	1-10
A	DE 102 49 106 A1 (BYSTRONIC LASER AG NIEDEROENZ [CH]) 29 April 2004 (2004-04-29) figures 4a,4b	1-10
A	GB 2 080 160 A (INDEX WERKE KG HAHN & TESSKY) 3 February 1982 (1982-02-03) figure 3	1-10
	----- -/-- -----	

☒ 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 document 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.

G document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

15 Juli 2008

Date of mailing of the international search report

23/07/2008

Name and mailing address of the ISA/

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Müller, Andreas

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No

PCT/EP2008/004473

C(Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP 59 069203 A (NIPPON STEEL CORP; UBE INDUSTRIES) 19 April 1984 (1984-04-19) figure 7	1-10
A	US 4 566 358 A (DUCANIS PAUL [US]) 28 January 1986 (1986-01-28) figure 10	1-10

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/EP2008/004473

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
DE 3448040	A1	07-05-1986	NONE	
GB 2196557	A	05-05-1988	CH 673795 A5 DE 3733934 A1 US 4995298 A US 4953429 A	12-04-1990 28-04-1988 26-02-1991 04-09-1990
DE 10249106	A1	29-04-2004	CH 696843 A5 US 2004164062 A1	31-12-2007 26-08-2004
GB 2080160	A	03-02-1982	BR 8104127 A CH 652950 A5 DE 3024766 A1 FR 2485416 A1 IT 1137997 B JP 1365655 C JP 57048403 A JP 61033641 B US 4407176 A	16-03-1982 13-12-1985 18-02-1982 31-12-1981 10-09-1986 26-02-1987 19-03-1982 04-08-1986 04-10-1983
JP 59069203	A	19-04-1984	JP 1414144 C JP 62019962 B	10-12-1987 01-05-1987
US 4566358	A	28-01-1986	NONE	

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2008/004473

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES INV. B23B13/02 B23Q1/76 B23Q7/05		
Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC		
B. RECHERCHIERTE GEBIETE Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole) B23B B23Q		
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		
C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	DE 34 48 040 A1 (LINDNER KARL RAINER [DE]) 7. Mai 1986 (1986-05-07) in der Anmeldung erwähnt Abbildung 1	1-10
A	GB 2 196 557 A (ALPS TOOL KK ALPS TOOL KK [JP]) 5. Mai 1988 (1988-05-05) Abbildung 6	1-10
A	DE 102 49 106 A1 (BYSTRONIC LASER AG NIEDEROENZ [CH]) 29. April 2004 (2004-04-29) Abbildungen 4a, 4b	1-10
A	GB 2 080 160 A (INDEX WERKE KG HAHN & TESSKY) 3. Februar 1982 (1982-02-03) Abbildung 3	1-10
-/-		
☒ 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* älteres Dokument, 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 werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist *Z* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist		
Datum des Abschlusses der internationalen Recherche		Absenddatum des internationalen Recherchenberichts
15. Juli 2008		23/07/2008
Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax: (+31-70) 340-3016		Bevollmächtigter Bediensteter Müller, Andreas

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen
PCT/EP2008/004473

C. (Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	JP 59 069203 A (NIPPON STEEL CORP; UBE INDUSTRIES) 19. April 1984 (1984-04-19) Abbildung 7	1-10
A	US 4 566 358 A (DUCANIS PAUL [US]) 28. Januar 1986 (1986-01-28) Abbildung 10	1-10

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2008/004473

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 3448040	A1	07-05-1986	KEINE
GB 2196557	A	05-05-1988	CH 673795 A5 12-04-1990 DE 3733934 A1 28-04-1988 US 4995298 A 26-02-1991 US 4953429 A 04-09-1990
DE 10249106	A1	29-04-2004	CH 696843 A5 31-12-2007 US 2004164062 A1 26-08-2004
GB 2080160	A	03-02-1982	BR 8104127 A 16-03-1982 CH 652950 A5 13-12-1985 DE 3024766 A1 18-02-1982 FR 2485416 A1 31-12-1981 IT 1137997 B 10-09-1986 JP 1365655 C 26-02-1987 JP 57048403 A 19-03-1982 JP 61033641 B 04-08-1986 US 4407176 A 04-10-1983
JP 59069203	A	19-04-1984	JP 1414144 C 10-12-1987 JP 62019962 B 01-05-1987
US 4566358	A	28-01-1986	KEINE