



(11) **EP 1 684 944 B1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:  
**30.01.2008 Patentblatt 2008/05**

(51) Int Cl.:  
**B24B 45/00 (2006.01) B24B 23/02 (2006.01)**  
**B23D 61/00 (2006.01) B21K 1/12 (2006.01)**

(21) Anmeldenummer: **04786843.5**

(86) Internationale Anmeldenummer:  
**PCT/DE2004/002127**

(22) Anmeldetag: **24.09.2004**

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:  
**WO 2005/049275 (02.06.2005 Gazette 2005/22)**

(54) **WERKZEUGAUFNAHMEVORRICHTUNG FÜR EIN EINSATZWERKZEUG MIT EINER ZUMINDEST IM WESENTLICHEN SCHEIBENFÖRMIGEN NABE**

TOOL RECEIVING DEVICE FOR A MACHINE TOOL, COMPRISING AN AT LEAST ESSENTIALLY DISK-SHAPED HUB

DISPOSITIF DE RACCORDEMENT D'OUTIL DESTINE A UN OUTIL INSERT ET POURVU D'UN NABE AU MOINS SENSIBLEMENT EN FORME DE DISQUE

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**DE FR GB**

(30) Priorität: **08.11.2003 DE 10352291**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
**02.08.2006 Patentblatt 2006/31**

(73) Patentinhaber: **ROBERT BOSCH GMBH**  
**70442 Stuttgart (DE)**

(72) Erfinder:  
• **KRAENZLER, Ernst**  
**70771 Leinfelden-Echterdingen (DE)**  
• **STIERLE, Peter**  
**71111 Waldenbuch (DE)**  
• **HOFMANN, Albrecht**  
**71144 Steinenbronn (DE)**  
• **WIKER, Juergen**  
**70771 Leinfelden-Echterdingen (DE)**

- **KRONDORFER, Harald**  
**Chicago, IL 60646 (US)**
- **HECKMANN, Markus**  
**70771 Leinfelden-Echterdingen (DE)**
- **SCHADOW, Joachim**  
**72135 Dettenhausen (DE)**
- **ANDRASIC, Sinisa**  
**71101 Schoenaich (DE)**
- **SCHOMISCH, Thomas**  
**70794 Filderstadt (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:  
**DE-A1- 3 917 345 DE-A1- 10 222 292**  
**US-A- 5 733 183 US-A1- 2002 189 111**  
**US-A1- 2002 194 737 US-A1- 2003 104 773**  
**US-B1- 6 336 351**

- **PATENT ABSTRACTS OF JAPAN Bd. 017, Nr. 552 (M-1491), 5. Oktober 1993 (1993-10-05) -& JP 05 154762 A (NORITAKE CO LTD), 22. Juni 1993 (1993-06-22)**

**EP 1 684 944 B1**

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

## Beschreibung

### Stand der Technik

**[0001]** Die Erfindung geht insbesondere aus von einer Werkzeugaufnahmevorrichtung nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

**[0002]** Aus der DE 100 17 458 A1 und aus der US 20 030 104 773 ist eine gattungsbildende Werkzeugaufnahmevorrichtung einer Winkelschleifmaschine für ein Einsatzwerkzeug mit einer scheibenförmigen Nabe bekannt. Die Werkzeugaufnahmevorrichtung umfasst eine Antriebswelle und eine Mitnahmevorrichtung, wobei das Einsatzwerkzeug über drei gegen ein Federelement bewegbar gelagerte Rastelemente der Mitnahmevorrichtung mit der Mitnahmevorrichtung wirkungsmäßig verbindbar ist, das in der Betriebsstellung des Einsatzwerkzeugs einrastet und das Einsatzwerkzeug in Umfangsrichtung formschlüssig fixiert. Die Antriebswelle ist dabei in Umfangsrichtung kraftschlüssig mit einem Mitnahmeflansch der Mitnahmevorrichtung verbunden.

### Vorteile der Erfindung

**[0003]** Die Erfindung geht aus von einer Werkzeugaufnahmevorrichtung für ein Einsatzwerkzeug mit einer zumindest im Wesentlichen scheibenförmigen Nabe, insbesondere für eine handgeführte Winkelschleifmaschine oder eine Handkreissäge, mit einer Antriebswelle und einer Mitnahmevorrichtung, die zumindest ein gegen ein Federelement bewegbar gelagertes Rastelement zur formschlüssigen Fixierung des Einsatzwerkzeugs in Umfangsrichtung aufweist.

**[0004]** Es wird vorgeschlagen, dass die Antriebswelle zumindest ein zerspannungslos angeformtes Formschlusselement zur formschlüssigen Verbindung in Umfangsrichtung mit einem Mittel der Mitnahmevorrichtung zur Antriebsdrehmomentübertragung aufweist. Es kann konstruktiv einfach und kostengünstig eine Verbindung zwischen der Antriebswelle, dem Mittel der Mitnahmevorrichtung, insbesondere einem Mitnahmeflansch, und dem Einsatzwerkzeug erreicht werden, über die hohe Drehmomente übertragen werden können, und zwar insbesondere indem kostengünstig große Übertragungsflächen ohne zumindest wesentliche Materialschwächungen erreicht werden können. Die erfindungsgemäße Lösung eignet sich damit besonders für Maschinen mit großer Leistung, wie insbesondere für Netzmaschinen. Die Antriebswelle kann dabei grundsätzlich von einer Motorwelle, einer Ausgangswelle eines Getriebes, insbesondere eines Winkelgetriebes, oder von einer an eine Ausgangswelle eines Getriebes in Richtung Einsatzwerkzeug anschließenden Welle gebildet sein.

**[0005]** Das Formschlusselement kann von einer angeformten Nut gebildet sein, in der ein zusätzliches, beispielsweise zahnartiges Übertragungsmittel befestigt sein kann, wodurch dieses im Hinblick auf seine Materialeigenschaften gezielt auf die vorliegenden Belastun-

gen ausgerichtet werden kann, oder das Formschlusselement kann vorteilhaft direkt zur Kontaktierung mit dem Mittel der Mitnahmevorrichtung bzw. dem Mitnahmeflansch genutzt werden, wodurch zusätzliche Bauteile, Montageaufwand und Kosten eingespart werden können.

**[0006]** Ist das Formschlusselement durch einen Pressvorgang an die Antriebswelle angeformt, kann dieses vorteilhaft kostengünstig mit engen Toleranzen realisiert werden. Neben einem Pressvorgang sind jedoch auch andere, dem Fachmann als sinnvoll erscheinende Verfahren denkbar, das Formschlusselement zerspannungslos an die Antriebswelle anzuformen, wie beispielsweise ein Gießverfahren usw.

**[0007]** In einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung wird vorgeschlagen, dass das Formschlusselement eine größere Längenerstreckung in axialer Richtung der Antriebswelle als Höhe aufweist, wodurch insbesondere platzsparend große Übertragungsflächen und damit verbunden kleine Flächenpressungen und ein kleiner Verschleiß erreichbar sind.

**[0008]** Weist die Antriebswelle zumindest drei Formschlusselemente auf, kann bei einer insgesamt großen Übertragungsfläche eine vorteilhaft gleichmäßige Kräfteverteilung erzielt werden. Es sind jedoch auch nur ein oder zwei Formschlusselemente denkbar.

**[0009]** Ferner wird vorgeschlagen, dass das Mittel der Mitnahmevorrichtung an seinem Innenumfang wenigstens eine ein Formschlusselement bildende durchgängige Axialnut aufweist, wodurch eine besonders kostengünstige Herstellung des Mittels erreichbar ist, und zwar insbesondere, wenn dieses von einem Sinterteil gebildet ist.

**[0010]** Ist das Mittel der Mitnahmevorrichtung von einem eine Anlagefläche für das Einsatzwerkzeug bildenden Mitnahmeflansch gebildet, können zusätzliche Bauteile, Bauraum, Montageaufwand und Kosten eingespart werden.

**[0011]** In einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung wird vorgeschlagen, dass das Mittel der Mitnahmevorrichtung über ein Distanzelement auf der Antriebswelle abgestützt ist. Durch einen Herstellprozess bedingte Übergänge zwischen dem Formschlusselement und angrenzenden Bereichen können vorteilhaft mittels dem Distanzelement überbrückt und kostenintensive, mit den Übergängen korrespondierende Konturen am Mittel der Mitnahmevorrichtung können vermieden werden. Dabei ist das Distanzelement vorteilhaft von einer Hülse gebildet, die einfach montierbar und mittels der konstruktiv einfach eine gleichmäßige Abstützung realisierbar ist.

**[0012]** Ferner wird vorgeschlagen, dass die Werkzeugaufnahmevorrichtung eine Blattfedereinheit umfasst, die wenigstens einen sich zumindest teilweise in Umfangsrichtung erstreckenden freien Federsteg aufweist, wodurch kostengünstig eine platzsparende Blattfedereinheit mit einer einfach herstellbaren Kontur und mit einer vorteilhaften Kraftübertragung erzielt werden kann. Unter freiem Federsteg soll in diesem Zusammen-

hang ein Federsteg mit zumindest einem freien Ende verstanden werden.

#### Zeichnung

**[0013]** Weitere Vorteile ergeben sich aus der folgenden Zeichnungsbeschreibung. In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel der Erfindung dargestellt. Die Zeichnung, die Beschreibung und die Ansprüche enthalten zahlreiche Merkmale in Kombination. Der Fachmann wird die Merkmale zweckmäßigerweise auch einzeln betrachten und zu sinnvollen weiteren Kombinationen zusammenfassen.

**[0014]** Es zeigen:

- Fig. 1 eine schematisch dargestellte Winkelschleifmaschine von oben,  
 Fig. 2 eine Explosionszeichnung einer Werkzeugaufnahmevorrichtung mit einer Nabe eines Einsatzwerkzeugs,  
 Fig. 3 eine vergrößerte Darstellung eines Mitnahmeflansches aus Fig. 2 und  
 Fig. 4 eine vergrößerte Darstellung einer Blattfedereinheit aus Fig. 2.

#### Beschreibung des Ausführungsbeispiels

**[0015]** Fig. 1 zeigt eine Winkelschleifmaschine 32 von oben mit einem in einem Gehäuse 34 gelagerten, nicht näher dargestellten Elektromotor. Die Winkelschleifmaschine 32 ist über einen ersten, im Gehäuse 34 auf einer einem Einsatzwerkzeug 14 abgewandten Seite integrierten, sich in Längsrichtung erstreckenden Handgriff 36 und über einen zweiten an einem Getriebegehäuse 38 im Bereich des Einsatzwerkzeugs 14 befestigten, sich quer zur Längsrichtung erstreckenden Handgriff 40 führbar. Mit dem Elektromotor ist über ein nicht näher dargestelltes Winkelgetriebe und eine Antriebswelle 16 sowie eine Mitnahmevorrichtung 12 umfassende Werkzeugaufnahmevorrichtung das Einsatzwerkzeug 14 rotierend antreibbar (Fig. 2).

**[0016]** Die von einer Ausgangswelle des Winkelgetriebes gebildete Antriebswelle 16 weist an ihrem freien Ende drei zerspannungslos über einen Fließpressvorgang angeformte Formschlusselemente 100 zur formschlüssigen Verbindung in Umfangsrichtung 50, 52 mit einem eine Anlagefläche 30 für das Einsatzwerkzeug 14 bildenden Mitnahmeflansch 10 der Mitnahmevorrichtung 12 zur Antriebsdrehmomentübertragung auf. Nach dem Fließpressvorgang wird ein Innengewinde 136 in die Antriebswelle 16 eingebracht, die Antriebswelle 16 wird durch Drehen nachbearbeitet, einsatzgehärtet und anschließend in bestimmten Bereichen, insbesondere in Lagerbereichen, geschliffen.

**[0017]** Die Formschlusselemente 100 weisen eine größere Längenerstreckung 102 in axialer Richtung 64 der Antriebswelle 16 als Höhe 104 auf und sind mit einer Rechteckquerschnittsfläche ausgebildet.

**[0018]** Im montierten Zustand greifen die Formschlusselemente 100 der Antriebswelle 16 zur direkten Antriebsdrehmomentübertragung auf den Mitnahmeflansch 10 in an den Innenumfang des von einem Sinterteil gebildeten Mitnahmeflansches 10 angeformte Formschlusselemente 106, die von durchgängigen Axialnuten gebildet sind (Fig. 2 und 3). Der Mitnahmeflansch 10 wird durch die in radialer Richtung nach außen weisenden Außenflächen der Formschlusselemente 100 zentriert.

**[0019]** In axialer Richtung 64 ist der Mitnahmeflansch 10 über ein von einer Hülse gebildetes Distanzelement 108 an einem Bund 130 der Antriebswelle 16 abgestützt. Das Distanzelement 108 überdeckt einen herstellungsbedingten Übergang 132 zwischen einem durch die Formschlusselemente 100 gekennzeichneten Bereich am freien Ende der Antriebswelle 16 und einem sich in axialer Richtung 64 angrenzenden Bereich.

**[0020]** An den Mitnahmeflansch 10 ist auf einer dem Einsatzwerkzeug 14 zugewandten Seite ein Bund 26 angeformt, über den das Einsatzwerkzeug 14 mit seiner Zentrierbohrung 46 im montierten Zustand radial zentriert ist. An dem Bund 26 sind drei Formelemente 22 angeordnet, die von sich radial nach außen erstreckenden Vorsprüngen gebildet sind. Die mit dem Bund 26 einstückig ausgeführten Formelemente 22 sind gleichmäßig über einen Außenumfang des Bunds 26 verteilt angeordnet und weisen in axialer Richtung 54, 64 einen Abstand 28 zur Anlagefläche 30 auf. Mit seinem zum Einsatzwerkzeug 14 weisenden Ende überragt der Bund 26 in axialer Richtung 54 die Formelemente 22.

**[0021]** Auf einer vom Einsatzwerkzeug 14 abgewandten Seite des Mitnahmeflansches 10 ist eine Blechplatte 48 mit drei in Umfangsrichtung 50, 52 gleichmäßig verteilten, einstückig angeformten, sich in axialer Richtung 54 erstreckenden Spannhaken 56 zur axialen Fixierung des Einsatzwerkzeugs 14 angeordnet. Die Spannhaken 56 sind in einem Biegevorgang an die Blechplatte 48 angeformt.

**[0022]** Bei der Montage der Mitnahmevorrichtung 12 werden der Mitnahmeflansch 10, eine Blattfedereinheit 58 und die Blechplatte 48 vormontiert. Dabei wird die Blattfedereinheit 58 auf einen Bund des Mitnahmeflansches 10 aufgeschoben, der in die vom Einsatzwerkzeug 14 abgewandte Richtung weist. Anschließend werden die Spannhaken 56 der Blechplatte 48, die an ihrem freien Ende einen hakenförmigen Fortsatz mit einer in Umfangsrichtung 52 weisenden Schrägfläche 94 aufweisen, in axialer Richtung 54 durch Ausnehmungen 60 des Mitnahmeflansches 10 geführt (Fig. 2 und 3). Durch Zusammendrücken und Verdrehen der Blechplatte 48 und des Mitnahmeflansches 10 gegeneinander wird die Blattfedereinheit 58 vorgespannt und die Blechplatte 48 und der Mitnahmeflansch 10 werden in axialer Richtung 54, 64 formschlüssig verbunden (Fig. 2 und 3). Die Blechplatte 48 ist anschließend, belastet durch die Blattfedereinheit 58, an der Anlagefläche 30 des Mitnahmeflansches 10 über Kanten der hakenförmigen Fortsätze ab-

gestützt, die axial in die vom Einsatzwerkzeug 14 abgewandte Richtung weisen.

Die Blattfedereinheit 58 weist drei baugleiche, sich in Umfangsrichtung 50, 52 erstreckende freie Federstege 110 auf, die jeweils über einen radial nach innen verlaufenden Anschlusssteg 112 einstückig mit einem Haltering 114 ausgeführt sind (Fig. 4). Der Anschlusssteg 112 und der Federsteg 110 sind im Wesentlichen T-förmig ausgebildet, wobei der Federsteg 110 bogenförmig mit zwei freien Enden ausgebildet ist und der Anschlusssteg 112 in der Mitte des Federstegs 110 an demselben anschließt. Der Federsteg 110 weist zu seinen freien Enden 116, 118 hin eine abnehmende Breite 120 auf und besitzt eine Stärke 126 von ca. 0,9 mm. Die Blattfedereinheit 58 liegt mit ihrem Haltering 114 am Mitnahmeflansch 10 an, wobei die Federstege 110 jeweils ausgehend vom Anschlusssteg 112 in Richtung zu ihren freien Enden 116, 118 in die vom Mitnahmeflansch 10 abgewandte Richtung gebogen sind und an den Laschen 68 der Blechplatte 48 abgestützt sind. Zur Vermeidung einer linienförmigen Auflage sind an die freien Enden 116, 118 von Abflachungen gebildete, angeformte Auflageflächen 122, 124 angeformt bzw. sind die freien Enden 116, 118 der Federstege 110 in Richtung des Mitnahmeflansches 10 leicht aufgebogen.

**[0023]** Zur Vermeidung einer Fehlmontage, insbesondere einer seitenverkehrten Montage der Blattfedereinheit 58 sind am Außenumfang des Halterings 114 neben den Anschlussstegen 112 sich radial nach außen erstreckende Codierungsmittel 128 angeformt, die bei der Montage mit den Spannhaken 56 und Bolzen 20 der Mitnahmevorrichtung 12 korrespondieren. Wird die Blattfedereinheit 58 seitenverkehrt montiert, kann zwar die Blechplatte 48 in einer verdrehten Position mit ihren Spannhaken 56 durch Ausnehmungen der Blattfedereinheit 58 geführt werden, anschließend kann jedoch eine Mitnehmerscheibe 96 mit ihren Bolzen 20 aufgrund der Codierungsmittel 128 nicht mehr durch die Blattfedereinheit 58 hindurchgeführt werden.

**[0024]** Nachdem die Blechplatte 48 mit den angeformten Spannhaken 56, die Blattfedereinheit 58 und der Mitnahmeflansch 10 vormontiert sind, wird ein von einer Schraubendruckfeder gebildetes Federelement 18 und die Mitnehmerscheibe 96 mit ihren drei gleichmäßig über den Umfang verteilten, sich in axialer Richtung 54 erstreckenden Bolzen 20 auf die Antriebswelle 16 aufgesteckt (Fig. 2).

**[0025]** Anschließend wird die vormontierte Baugruppe, bestehend aus der Blechplatte 48, der Blattfedereinheit 58 und dem Mitnahmeflansch 10, auf die Antriebswelle 16 montiert. Die Bolzen 20 werden bei der Montage durch am Umfang der Blechplatte 48 angeformte Laschen 68, die Bohrungen 70 aufweisen, und durch im Mitnahmeflansch 10 befindliche Durchgangsbohrungen 72 geführt und greifen im montierten Zustand durch die Durchgangsbohrungen 72. Die Formschlusselemente 100 an der Antriebswelle 16 werden in die Formschlusselemente 106 des Mitnahmeflansches 10 eingeführt.

Ferner werden am Innenumfang der Mitnehmerscheibe 96 sich radial nach innen erstreckende Ausformungen 134 in am Außenumfang des Mitnahmeflansches 10 eingebrachte Nuten 62 eingeführt. Die Blechplatte 48 und die Mitnehmerscheibe 96 sind über die Bolzen 20 gegen Verdrehen zueinander gesichert.

**[0026]** Die Mitnahmevorrichtung 12 wird auf der Antriebswelle 16 mit einer Schraube 74 gesichert. Das von einer Trennscheibe gebildete Einsatzwerkzeug 14 besitzt eine von einem separaten Bauteil gebildete, im Wesentlichen scheibenförmige Blechnabe 42, die in Umfangsrichtung 50, 52 hintereinander drei gleichmäßig verteilte, sich in axialer Richtung 54 erstreckende, napfförmige Ausnehmungen 76 aufweist, deren Durchmesser geringfügig größer sind als der Durchmesser der Bolzen 20. Ferner besitzt die Blechnabe 42 drei gleichmäßig in Umfangsrichtung 50, 52 verteilte, sich in Umfangsrichtung 50, 52 erstreckende Ausnehmungen 78, die jeweils einen schmalen und einen breiten Bereich 80, 82 aufweisen.

**[0027]** Der Durchmesser der Zentrierbohrung 46 der Blechnabe 42 ist so gewählt, dass das Einsatzwerkzeug 14 auch mit einem herkömmlichen Spannsystem mit einem Spannflansch und einer Spindelmutter auf eine herkömmliche Winkelschleifmaschine aufgespannt werden kann. Es wird eine so genannte Abwärtskompatibilität sichergestellt.

**[0028]** Die Blechnabe 42 des Einsatzwerkzeugs 14 weist drei Formelemente 24 auf, die in Umfangsrichtung 50, 52 gleichmäßig über den Umfang der Zentrierbohrung 46 verteilt sind (Fig. 2). Die Formelemente 24 sind hierbei von Ausnehmungen gebildet.

**[0029]** Die Formelemente 22 der Werkzeugaufnahmevorrichtung und die Formelemente 24 des Einsatzwerkzeugs 14 sind aufeinander abgestimmte, korrespondierende Formelemente zur Vereinfachung einer Montage des Einsatzwerkzeugs 14. Ferner bilden die korrespondierenden Formelemente 22, 24 ein Codierungsmittel zur Vermeidung einer Montage eines unzulässigen Einsatzwerkzeugs derselben Art. Hierfür sind die korrespondierenden Formelemente 22, 24 hinsichtlich eines Durchmessers des Einsatzwerkzeugs 14 aufeinander abgestimmt, so dass Einsatzwerkzeuge für den Einsatz in Maschinen mit hoher Drehzahl ein breites Formelement bzw. eine breite Codierung aufweisen und Einsatzwerkzeuge für den Einsatz in Maschinen mit niedriger Drehzahl ein schmales Formelement bzw. eine schmale Codierung.

**[0030]** Die Blechnabe 42 des Einsatzwerkzeugs 14 ist über eine Nietverbindung fest mit einem Schleifmittel verbunden und verpresst und ist durch eine in axialer Richtung 64 weisende Ausformung 44 napfförmig ausgeführt.

**[0031]** Bei einer Montage des Einsatzwerkzeugs 14 wird das Einsatzwerkzeug 14 mit seiner Zentrierbohrung 46 auf den die Formelemente 22 in axialer Richtung 54 überragenden Teil des Bunds 26 aufgeschoben und radial vorzentriert. Das Einsatzwerkzeug 14 kommt hierbei auf Anlageflächen 84 der Formelemente 22 zum Liegen.

Ein Verdrehen des Einsatzwerkzeugs 14 in Umfangsrichtung 50, 52 bringt die Formelemente 22, 24 zur Dekkung. Das Einsatzwerkzeug 14 bzw. die Blechnabe 42 kann anschließend in axialer Richtung 64 in Richtung der Anlagefläche 30 gleiten, und die Blechnabe 42 kommt

auf den Bolzen 20 zum Liegen.  
**[0032]** Ein anschließendes Andrücken der Blechnabe 42 an die Anlagefläche 30 des Mitnahmeflansches 10 bewirkt, dass die Bolzen 20 in den Durchgangsbohrungen 72 und die Mitnehmerscheibe 96 gegen eine Federkraft des Federelements 18 auf der Antriebswelle 16 axial in die vom Einsatzwerkzeug 14 abgewandte Richtung 64 verschoben werden. Hierbei greifen radial nach außen gerichtete Ausformungen 86 der Mitnehmerscheibe 96 in entsprechende Arretiertaschen 88 eines fest mit dem Getriebegehäuse 38 verbundenen Lagerflansches 90 und arretieren die Antriebswelle 16.

Beim Niederdrücken der Blechnabe 42 auf die Anlagefläche 30 finden die Spannhaken 56 automatisch in die breiten Bereiche 82 der Ausnehmungen 78 in der Blechnabe 42.

**[0033]** Sind die hakenförmigen Fortsätze der Spannhaken 56 durch die breiten Bereiche 82 der Ausnehmungen 78 der Blechnabe 42 geführt und ist die Blechnabe 42 vollständig niedergedrückt, kann die Blechnabe 42 entgegen einer Antriebsrichtung 98 verdreht werden. Das Verdrehen der Blechnabe 42 bewirkt zum einen, dass die Blechnabe 42 mit ihrem Rand der Zentrierbohrung 46 in den Abstand 28 zwischen den Formelementen 22 und der Anlagefläche 30 des Mitnahmeflansches 10 gleiten und von den Formelementen 22 in axialer Richtung gegen ein Herunterfallen gesichert werden kann. Zum anderen bewirkt das Verdrehen der Blechnabe 42, dass die hakenförmigen Fortsätze in die bogenförmigen, schmalen Bereiche 80 der Ausnehmungen 78 der Blechnabe 42 verschoben werden. Dabei wird die Blechplatte 48 mit den Spannhaken 56 durch nicht näher dargestellte Schrägflächen axial gegen den Druck der Blattfedereinheit 58 in Richtung 54 verschoben, bis Auflageflächen der hakenförmigen Fortsätze in den bogenförmigen, schmalen Bereichen 80 seitlich neben den Ausnehmungen 78 der Blechnabe 42 zur Anlage kommen. Zur Selbstreinigung sind in die Anlagefläche 30 des Mitnahmeflansches 10 bogenförmige Nuten 66 eingebracht, über die auf der Auflagefläche 30 liegende, ungewünschte Partikel nach außen aus der Mitnahmevorrichtung 12 befördert werden können.

**[0034]** In einer Betriebsstellung des Einsatzwerkzeugs 14 bewirkt der Druck des Federelements 18, dass die Mitnehmerscheibe 96 nach oben gleitet. Die Bolzen 20 rasten in den napfförmigen Ausnehmungen 76 der Blechnabe 42 ein und sichern diese formschlüssig in Umfangsrichtung 50, 52. Gleichzeitig gelangen die Ausformungen 86 der Mitnehmerscheibe 96 mit den Arretiertaschen 88 des Lagerflansches 90 außer Eingriff und geben die Antriebswelle 16 frei.

**[0035]** Zur Demontage des Einsatzwerkzeugs 14 wird eine Entriegelungstaste 92 in axiale Richtung 64 ge-

drückt. Die Entriegelungstaste 92 drückt die Mitnehmerscheibe 96 in axialer Richtung 64, und die Ausformungen 86 der Mitnehmerscheibe 96 kommen mit den Arretiertaschen 88 in Eingriff. Die Antriebswelle 16 ist arretiert.  
 Die Bolzen 20 geraten hierbei mit den Ausnehmungen 76 der Blechnabe 42 außer Eingriff, und die Blechnabe 42 kann in Umfangsrichtung 52 gedreht werden, bis die Spannhaken 56 durch die Ausnehmungen 78 gleiten können. Die Formelemente 22, 24 gelangen hierbei in eine korrespondierende Lage, und die Blechnabe 42 kann in axialer Richtung 54 entnommen werden.

Bezugszeichen

15	<b>[0036]</b>	
10	Mitnahmeflansch	
12	Mitnahmevorrichtung	
14	Einsatzwerkzeug	
20	Antriebswelle	
18	Federelement	
20	Rastelement	
22	Formelement	
24	Formelement	
25	26 Bund	
	28 Abstand	
	30 Anlagefläche	
	32 Winkelschleifmaschine	
	34 Gehäuse	
30	36 Handgriff	
	38 Getriebegehäuse	
	40 Handgriff	
	42 Nabe	
	44 Ausformung	
35	46 Zentrierbohrung	
	48 Blechplatte	
	50 Umfangsrichtung	
	52 Umfangsrichtung	
	54 axiale Richtung	
40	56 Spannhaken	
	58 Blattfedereinheit	
	60 Ausnehmung	
	62 Nut	
	64 axiale Richtung	
45	66 Nut	
	68 Lasche	
	70 Bohrung	
	72 Durchgangsbohrung	
	74 Schraube	
50	76 Ausnehmung	
	78 Ausnehmung	
	80 Bereich	
	82 Bereich	
	84 Anlagefläche	
55	86 Ausformung	
	88 Arretiertasche	
	90 Lagerflansch	
	92 Entriegelungstaste	

94	Schrägfläche	
96	Mitnehmerscheibe	
98	Antriebsrichtung	
100	Formschlusselement	
102	Längenerstreckung	5
104	Höhe	
106	Formschlusselement	
108	Distanzelement	
110	Federsteg	
112	Anschlusssteg	10
114	Haltering	
116	Ende	
118	Ende	
120	Breite	
122	Auflagefläche	15
124	Auflagefläche	
126	Stärke	
128	Codierungsmittel	
130	Bund	
132	Übergang	20
134	Ausformung	
136	Innengewinde	

### Patentansprüche

1. Werkzeugaufnahmeverrichtung für ein Einsatzwerkzeug (14) mit einer zumindest im Wesentlichen scheibenförmigen Nabe (42), insbesondere für eine handgeführte Winkelschleifmaschine (32) oder eine Handkreissäge, mit einer Antriebswelle (16) und einer Mitnahmeverrichtung (12), die zumindest ein gegen ein Federelement (18) bewegbar gelagertes Rastelement (20) zur formschlüssigen Fixierung des Einsatzwerkzeugs (14) in Umfangsrichtung (50, 52) aufweist, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Antriebswelle (16) zumindest ein zerspannungslos angeformtes Formschlusselement (100) zur formschlüssigen Verbindung in Umfangsrichtung (50, 52) mit einem Mittel der Mitnahmeverrichtung (12) zur Antriebsdrehmomentübertragung aufweist. 30
2. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Formschlusselement (100) durch einen Pressvorgang an die Antriebswelle (16) angeformt ist. 35
3. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Formschlusselement (100) eine größere Längenerstreckung (102) in axialer Richtung (64) der Antriebswelle (16) als Höhe (104) aufweist. 40
4. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Antriebswelle (16) zumindest drei Formschlusselemente (100) aufweist. 45
5. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Mittel der Mitnahmeverrichtung (12) an seinem Innenumfang wenigstens eine ein Formschlusselement (106) bildende durchgängige Axialnut aufweist. 50
6. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Mittel der Mitnahmeverrichtung (12) von einem Sinterteil gebildet ist. 55
7. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Mittel der Mitnahmeverrichtung (12) von einem eine Anlagefläche (30) für das Einsatzwerkzeug (14) bildenden Mitnahmeflansch (10) gebildet ist. 60
8. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Mittel der Mitnahmeverrichtung (12) über ein Distanzelement (108) auf der Antriebswelle (16) abgestützt ist. 65
9. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Distanzelement (108) von einer Hülse gebildet ist. 70
10. Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Mitnahmeverrichtung (12) eine einen sich zumindest teilweise in Umfangsrichtung (50, 52) erstreckenden freien Federsteg (110) aufweisende Blattfedereinheit (58) umfasst, über die das Einsatzwerkzeug (14) in axialer Richtung (64) durch eine Federkraft fixierbar ist. 75
11. Winkelschleifmaschine mit einer Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche. 80
12. Handkreissäge mit einer Werkzeugaufnahmeverrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche. 85

### Claims

1. Tool receiving device for a machine tool (14), comprising an at least essentially disc-shaped hub (42), in particular for a hand-guided angle grinder (32) or a hand-held circular saw, with a drive shaft (16) and a carry-along device (12) which has at least one latching element (20), which is mounted movably counter to a spring element (18), for the interlocking fixing of the machine tool (14) in the circumferential direction (50, 52), **characterized in that** the drive 90

- shaft (16) has at least one interlocking element (100), which is integrally formed on it without cutting, for the interlocking connection in the circumferential direction (50, 52) to a means of the carry-along device (12) for the transmission of driving torque.
2. Tool receiving device according to Claim 1, **characterized in that** the interlocking element (100) is integrally formed on the drive shaft (16) by means of a pressing operation.
  3. Tool receiving device according to one of the preceding claims, **characterized in that** the interlocking element (100) has a greater length extent (102) in the axial direction (64) of the drive shaft (16) than height (104).
  4. Tool receiving device according to one of the preceding claims, **characterized in that** the drive shaft (16) has at least three interlocking elements (100).
  5. Tool receiving device according to one of the preceding claims, **characterized in that** the inner circumference of the means of the carry-along device (12) has at least one continuous axial groove forming an interlocking element (106).
  6. Tool receiving device according to one of the preceding claims, **characterized in that** the means of the carry-along device (12) is formed by a sintered part.
  7. Tool receiving device according to one of the preceding claims, **characterized in that** the means of the carry-along device (12) is formed by a carry-along flange (10) forming a contact surface (30) for the machine tool (14).
  8. Tool receiving device according to one of the preceding claims, **characterized in that** the means of the carry-along device (12) is supported on the drive shaft (16) via a spacer element (108).
  9. Tool receiving device according to Claim 8, **characterized in that** the spacer element (108) is formed by a sleeve.
  10. Tool receiving device according to one of the preceding claims, **characterized in that** the carry-along device (12) comprises a leaf spring unit (58) which has a free spring web (110) extending at least partially in the circumferential direction (50, 52) and via which the machine tool (14) can be fixed in the axial direction (64) by a spring force.
  11. Angle grinder with a tool receiving device according to one of the preceding claims.
  12. Hand-held circular saw with a tool receiving device according to one of the preceding claims.
- 5 **Revendications**
1. Dispositif de réception d'un outil amovible (14) comportant un moyeu (42) au moins pratiquement en forme de disque, notamment pour une meuleuse d'angle, portative, (32) ou une scie circulaire, portative, comportant un arbre d'entraînement (16) et un dispositif d'entraînement (12) avec au moins un élément d'encliquetage (20) mobile contre un élément à ressort (18) pour le blocage de l'outil amovible (14) dans la direction périphérique (50, 52) par une liaison par la forme, **caractérisé en ce que** l'arbre d'entraînement (16) comporte au moins un élément de liaison par la forme (100) réalisé par un usinage sans enlèvement de copeaux, pour une liaison par la forme dans la direction périphérique (50, 52) avec un moyen du dispositif d'entraînement (12), pour transmettre le couple moteur.
  2. Dispositif de réception d'outil selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** l'élément de liaison par la forme (100) est réalisé par une opération à la presse sur l'arbre d'entraînement (16).
  3. Dispositif de réception d'outil selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** l'élément de liaison par la forme (100) a une longueur (102) plus grande dans la direction axiale (64) de l'arbre d'entraînement (16) que sa hauteur (104).
  4. Dispositif de réception d'outil selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** l'arbre d'entraînement (16) comporte au moins trois éléments de liaison par la forme (100).
  5. Dispositif de réception d'outil selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** le moyen du dispositif d'entraînement (12) à sa périphérie intérieure comporte au moins une rainure axiale continue formant un élément de liaison par la forme (106).
  6. Dispositif de réception d'outil selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** le moyen du dispositif d'entraînement (12) est une pièce frittée.

7. Dispositif de réception d'outil selon l'une des revendications précédentes,  
**caractérisé en ce que**  
 le moyen du dispositif d'entraînement (12) est formé par une surface d'appui (30) de la bride d'entraînement (10) pour l'outil amovible (14). 5
8. Dispositif de réception d'outil selon l'une des revendications précédentes,  
**caractérisé en ce que** 10  
 le moyen du dispositif d'entraînement (12) est soutenu sur l'arbre d'entraînement (16) par l'intermédiaire d'un élément d'écartement (108).
9. Dispositif de réception d'outil selon la revendication 8,  
**caractérisé en ce que** 15  
 l'élément d'écartement (108) est un manchon.
10. Dispositif de réception d'outil selon l'une des revendications précédentes,  
**caractérisé en ce que** 20  
 le dispositif d'entraînement (12) comprend une unité à ressort-lame (58) ayant une branche élastique (110) s'étendant librement au moins en partie dans la direction périphérique (50, 52), branche par laquelle l'outil amovible (14) est bloqué dans la direction axiale (64) par une force élastique. 25
11. Meuleuse d'angle comportant un dispositif de réception d'outil selon l'une des revendications précédentes. 30
12. Scie circulaire portative comportant un dispositif d'entraînement d'outil selon l'une des revendications précédentes. 35

40

45

50

55



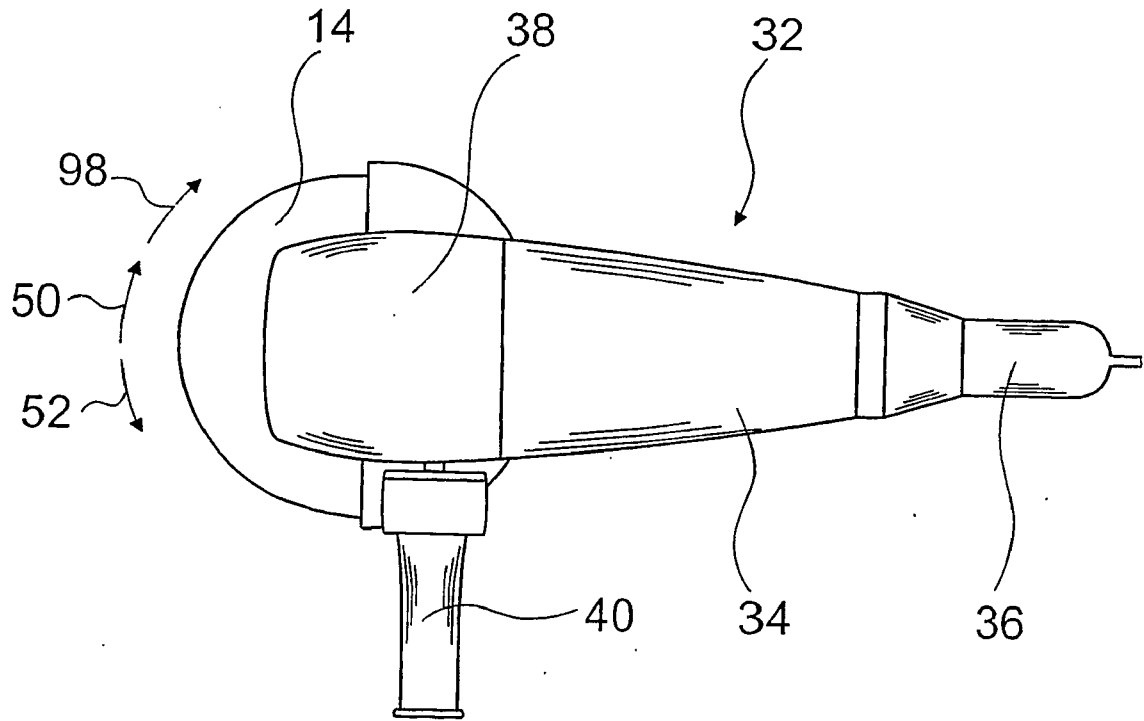


Fig. 1

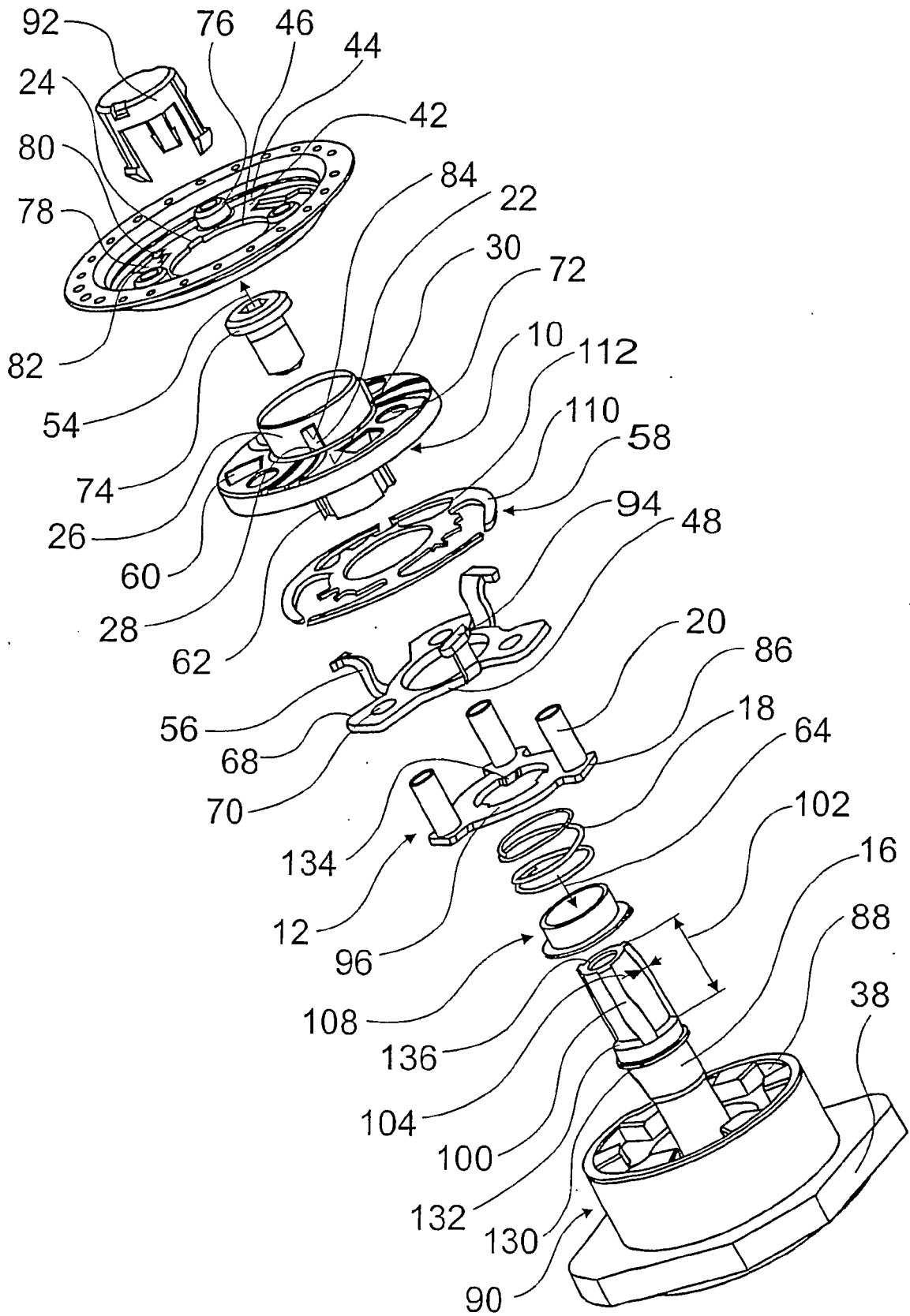


Fig. 2

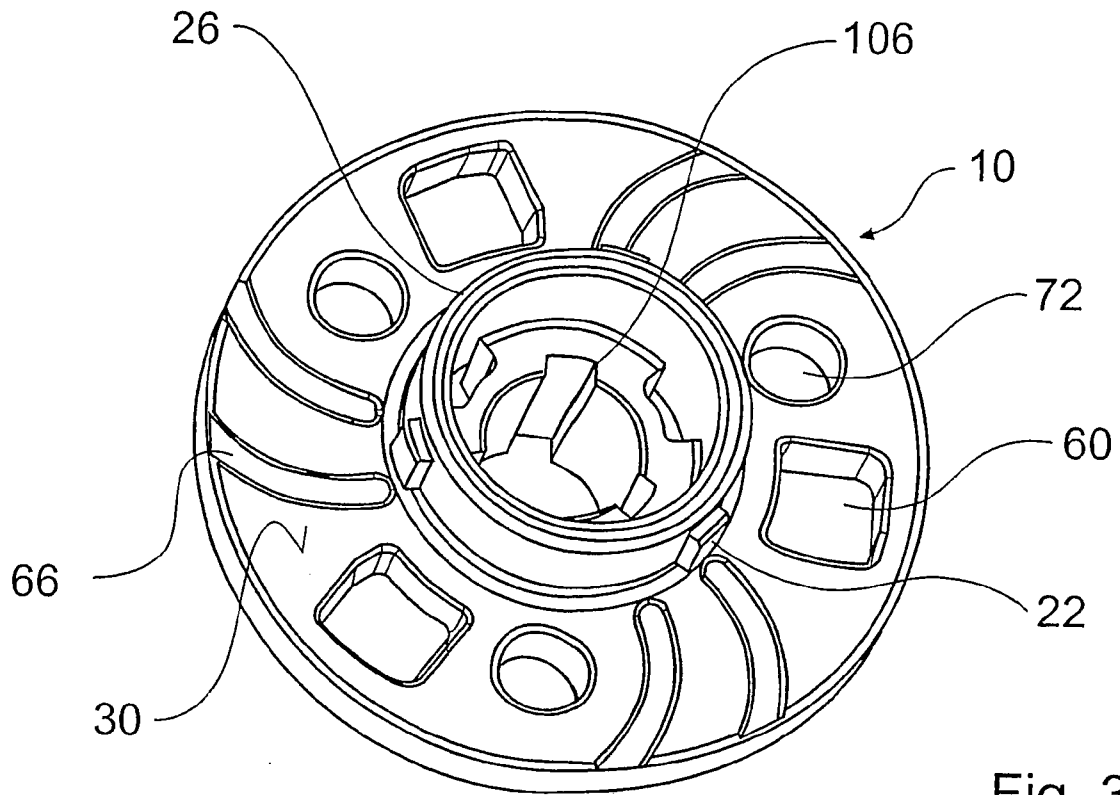


Fig. 3

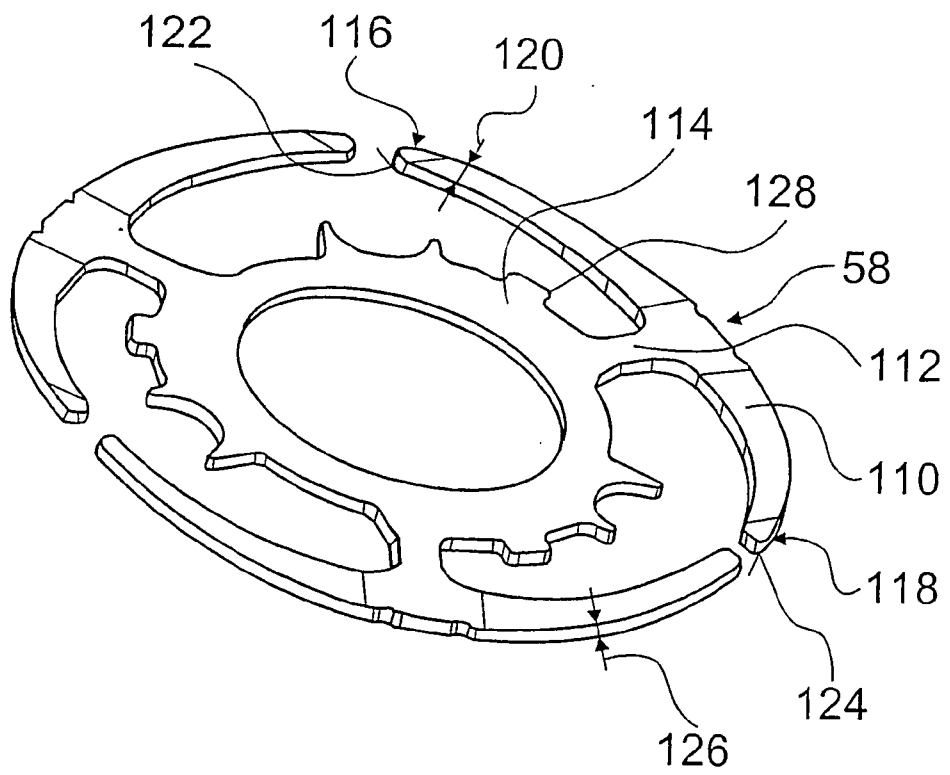


Fig. 4

**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 10017458 A1 [0002]
- US 20030104773 A [0002]