

Title (en)

Punch press with correction value input for the penetration depth and the feed length.

Title (de)

Stanzpresse mit Korrekturwerteingabe für die Eintauchtiefe und die Vorschublänge.

Title (fr)

Presse à poinçonner avec entrée de valeur de correction pour la profondeur de pénétration et la longueur d'alimentation.

Publication

**EP 0428780 A1 19910529 (DE)**

Application

**EP 89121629 A 19891123**

Priority

CH 403988 A 19881028

Abstract (en)

A punch press, which can be controlled by a control device to a setpoint characteristic (40) for the depth of penetration as a function of the number of strokes, is provided with a control input by means of which a correction value (W) can be entered. The press then operates at a new operating point (41). When the number of strokes changes, the control device forms a new operating characteristic (44) with the value (W) and the previous setpoint characteristic (40). Using such a punch press, punched parts can be produced with increased accuracy over the entire range of strokes.  
<IMAGE>

Abstract (de)

Eine von einer Regelungseinrichtung auf eine Sollwertkennlinie (40) für die Eintauchtiefe in Funktion der Hubzahl regelbare Stanzpresse wird mit einem Steuereingang versehen, mittels welchem ein Korrekturwert (W) eingebbar ist. Die Presse arbeitet dann in einem neuen Betriebspunkt (41). Bei einer Hubzahländerung bildet die Regelungseinrichtung mit dem Wert (W) und der bisherigen Sollkennlinie (40) eine neue Betriebskennlinie (44). Mit einer derartigen Stanzpresse können Stanzteile mit erhöhter Präzision über den ganzen Hubzahlbereich herstellbar sein.

IPC 1-7

**B21D 43/02**; **B30B 15/00**

IPC 8 full level

**B21D 43/02** (2006.01); **B30B 15/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B21D 43/021** (2013.01 - EP US); **B30B 15/0041** (2013.01 - EP US); **Y10T 83/141** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/148** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/152** (2015.04 - EP US)

Citation (search report)

- [AD] FR 2396641 A1 19790202 - SCHULER GMBH L [DE]
- [A] GB 1099192 A 19680117 - HORDERN MASON & EDWARDS LTD
- [A] WERKSTATT UND BETRIEB, Band 112, Nr. 4, April 1979, Seiten 269-273, München, DE; H. HOFFMANN et al.: "Regeleinrichtung für konstante Eintauchtiefe beim Schneiden"

Cited by

EP0496270A1; EP1177886A1

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT NL

DOCDB simple family (publication)

**CH 676445 A5 19910131**; DE 58906506 D1 19940203; EP 0428780 A1 19910529; EP 0428780 B1 19931222; US 5099731 A 19920331

DOCDB simple family (application)

**CH 403988 A 19881028**; DE 58906506 T 19891123; EP 89121629 A 19891123; US 45028589 A 19891211