

Title (en)

Method for adapting the travel measuring units of hydraulic presses for composites, for pressing tools of varying weight and device for applying the method.

Title (de)

Verfahren zur Anpassung der Wegmesseinheiten hydraulischer Kunststoffpressen an unterschiedlich hoch ausgebildete Presswerkzeuge und zur Durchführung des Verfahrens geeignete Vorrichtung.

Title (fr)

Procédé pour adapter les dispositifs de mesure de déplacement de presses hydrauliques pour composites, à utiliser de différentes hauteurs, et dispositif pour la mise en oeuvre du procédé.

Publication

EP 0492300 A2 19920701 (DE)

Application

EP 91121313 A 19911212

Priority

DE 4041654 A 19901222

Abstract (en)

The invention relates to the adapting of travel measuring units to the compression moulds of hydraulic moulding presses, the press ram of which is aligned parallel to a reference plane by support on counterholding cylinder units. The travel pick-ups of the travel measuring units - held in contact with a projection which can be secured in various positions with respect to the press ram - are in this case moved along with the press ram, at least during a time period which begins shortly before the closing of the compression mould and ends shortly after its opening. The invention proposes a procedure and a design which allow first of all the travel pick-ups, designed as measuring rods (11), to be brought into a set end position (stop face 29a) with the compression mould (7, 8) closed and subsequently to adapt and fix the position of the projections, designed as actuating rods (13), with respect to the press ram (11). The moving and actuating operations required for this are executed by means of remote-controllable constructional elements (detaining elements 16, detaining drives 24), so that the adapting of the travel measuring units (26, 27) to differently designed compression moulds can be automated. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung bezieht sich auf die Anpassung der Wegmeßeinheiten an die Preßwerkzeuge hydraulischer Kunststoffpressen, deren Pressenstößel durch Abstützung an Gegenhaltezyklindereinheiten parallel zu einer Referenzebene ausgerichtet wird. Die Wegaufnehmer der Wegmeßeinheiten werden dabei - in Anlage gehalten an einem bezüglich des Pressenstößels in unterschiedlichen Stellungen festhaltbaren Vorsprung - zumindest während einer Zeitspanne mit dem Pressenstößel mitbewegt, die kurz vor dem Schließen des Preßwerkzeugs beginnt und kurz nach dessen Öffnung endet. Mit der Erfindung werden eine Vorgehensweise und eine Ausgestaltung vorgeschlagen, die es gestatten, zunächst die als Meßstangen (11) ausgebildeten Wegaufnehmer bei geschlossenem Preßwerkzeug (7, 8) in eine Soll-Endstellung (Anschlagfläche 29a) zu bringen und anschließend die Lage der als Betätigungsstangen (13) ausgebildeten Vorsprünge bezüglich des Pressenstößels (11) anzupassen und festzulegen. Die dazu erforderlichen Bewegungs- und Betätigungsvorgänge werden mittels fernbedienbarer Bauelemente (Feststellelemente 16, Feststellantriebe 24) ausgeführt, so daß die Anpassung der Wegmeßeinheiten (26, 27) an unterschiedlich ausgebildete Preßwerkzeuge automatisiert werden kann. <IMAGE>

IPC 1-7

B30B 15/24

IPC 8 full level

B30B 15/00 (2006.01); **B30B 15/24** (2006.01); **B30B 15/26** (2006.01)

CPC (source: EP)

B30B 15/007 (2013.01); **B30B 15/24** (2013.01); **B30B 15/245** (2013.01); **B30B 15/26** (2013.01)

Cited by

WO2016110877A1; CN107671164A; EP3242793A1

Designated contracting state (EPC)

DE ES FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0492300 A2 19920701; **EP 0492300 A3 19921223**; **EP 0492300 B1 19960424**; DE 4041654 A1 19920625; DE 59107725 D1 19960530; ES 2086467 T3 19960701

DOCDB simple family (application)

EP 91121313 A 19911212; DE 4041654 A 19901222; DE 59107725 T 19911212; ES 91121313 T 19911212