

Title (en)  
VERTICAL PRESS AND PROCESS FOR OPERATING THE SAME.

Title (de)  
VERTIKALPRESSE UND VERFAHREN ZU DEREN BETRIEB.

Title (fr)  
PRESSE VERTICALE ET SON PROCEDE D'UTILISATION.

Publication  
**EP 0556363 A1 19930825 (DE)**

Application  
**EP 92918301 A 19920907**

Priority  
• CH 9200182 W 19920907  
• CH 267291 A 19910911

Abstract (en)  
[origin: WO9304831A1] In order to simplify the transport of parts to be exchanged (5', 6, 6', 7, 7') of a vertical press (1), devices (10, 10', 11) for lifting and transporting these parts are incorporated into the press. Appropriately, the lifting and transporting devices (10, 10') are mounted on a movable, uppermost mould-carrying element (4) of the press (1), so that the drive and control arrangements for said mould-carrying element (4) used for pressing can also be used for vertically moving the lifting and transporting devices (10, 10'). By means of a programmed control, the required displacements up to mould-specific intermediate positions, as well as coupling and decoupling processes to be carried out at these positions, can be programmed and automatically carried out for a series of moulds.

Abstract (fr)  
Afin de simplifier le transport de pièces à changer (5', 6, 6', 7, 7') d'une presse verticale (1), des dispositifs (10, 10', 11) servant à lever et à transporter ces pièces sont incorporés à ladite presse verticale. De façon appropriée, des dispositifs de levage et de transport (10, 10') sont montés sur un porte-moule (4) mobile, situé dans la partie supérieure de la presse (1), de façon que le dispositif d'entraînement et de commande dudit porte-moules (4) qui sont utilisés dans le processus de pressage peuvent également être utilisés pour déplacer verticalement des dispositifs de levage et de transport (10, 10'). Au moyen d'une commande programmée, les déplacements nécessaires vers des positions intermédiaires spécifiques au moule à changer, ainsi que les processus d'accouplement et de désaccouplement à réaliser dans ces positions peuvent être programmés et automatiquement exécutés pour une série de moules.

IPC 1-7  
**B28B 17/00; B30B 15/02**

IPC 8 full level  
**B28B 3/02** (2006.01); **B28B 7/00** (2006.01); **B28B 17/00** (2006.01); **B30B 11/00** (2006.01); **B30B 15/02** (2006.01); **C04B 32/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B28B 17/009** (2013.01 - EP US); **B30B 15/028** (2013.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)  
AT DE IT

DOCDB simple family (publication)  
**WO 9304831 A1 19930318**; AT E134331 T1 19960315; CA 2095818 A1 19930312; CH 683900 A5 19940615; CN 1070864 A 19930414; DE 59205404 D1 19960328; EP 0556363 A1 19930825; EP 0556363 B1 19960221; JP 3352686 B2 20021203; JP H06501887 A 19940303; US 5362434 A 19941108

DOCDB simple family (application)  
**CH 9200182 W 19920907**; AT 92918301 T 19920907; CA 2095818 A 19920907; CH 267291 A 19910911; CN 92110602 A 19920910; DE 59205404 T 19920907; EP 92918301 A 19920907; JP 50479693 A 19920907; US 5028493 A 19930507