

Title (en)

Method and device for adjusting the cutting position in a cutting machine.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Optimieren der Schnittandeutung bei einer Schneidemaschine.

Title (fr)

Méthode et dispositif pour le réglage de la position de coupe dans une machine de coupe.

Publication

**EP 0584601 A1 19940302 (DE)**

Application

**EP 93112526 A 19930805**

Priority

DE 4228650 A 19920828

Abstract (en)

The invention relates to a method for optimising indication of the cutting position in a cutting machine, in the case of which a hydraulically actuable crosshead (8) is lowered onto sheet-like material (1, 5) which is stacked on a table (3) of the cutting machine before such material (1, 5) is cut, the crosshead pressure being reduced before the crosshead is placed on the material. It is proposed that, during lowering of the crosshead onto the material to be cut, a predefined distance (Z) of the crosshead from the material be recorded and the crosshead pressure be reduced when the predefined distance is recorded or some time after the predefined distance is recorded. In the case of a device for optimising indication of the cutting position, a sensor (13, 14) is provided which is arranged on the crosshead and has an effective surface (8b) which comes into contact with the material to be cut below the crosshead and outside it. Provision is made in accordance with a further device for a plurality of sensors to be arranged in the machine frame to record the position of the crosshead and the level at which the material to be cut is inserted. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Optimieren der Schnittandeutung bei einer Schneidemaschine, bei der vor dem Schneiden von auf einem Tisch (3) der Schneidemaschine befindlichem gestapeltem, blattförmigem Gut (1,5) ein hydraulisch betätigbarer Preßbalken (8) auf dieses abgesenkt und vor dem Auflegen des Preßbalkens auf das Gut die Preßbalkendruckkraft herabgesetzt wird. Es wird vorgeschlagen, daß beim Absenken des Preßbalkens auf das zu schneidende Gut ein definierter Abstand (Z) des Preßbalkens zum Gut erfaßt wird und die Preßbalkendruckkraft beim Erfassen des definierten Abstandes oder zeitverzögert nach dem Erfassen des definierten Abstandes herabgesetzt wird. Bei einer Vorrichtung zum Optimieren der Schnittandeutung ist ein Sensor (13,14) vorgesehen, der unterhalb des Preßbalkens und außerhalb dessen mit dem zu schneidenden Gut in Anlage gelangender Wirkfläche (8b) am Preßbalken angeordnet ist. Gemäß einer weiteren Vorrichtung ist vorgesehen, daß mehrere Sensoren im Maschinenrahmen angeordnet sind, die die Position des Preßbalkens und die Einlegehöhe des zu schneidenden Gutes erfassen. <IMAGE>

IPC 1-7

**B26D 7/22**; **B26D 7/04**

IPC 8 full level

**B26D 5/12** (2006.01); **B26D 5/42** (2006.01); **B26D 7/02** (2006.01); **B26D 7/04** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B26D 5/42** (2013.01 - EP US); **B26D 7/025** (2013.01 - EP US); **B26D 7/04** (2013.01 - EP US); **Y10T 83/4645** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/531** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/533** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/7547** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/758** (2015.04 - EP US)

Citation (search report)

- [XA] DE 2604212 A1 19770811 - WOHLLENBERG KG H
- [XA] DE 913286 C 19540610 - MOHR ADOLF MASCHF

Cited by

EP3248743A1; EP3243616A1; EP3243617A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE ES FR GB IT LI NL PT SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0584601 A1 19940302**; DE 4228650 A1 19940303; JP H06206197 A 19940726; US 5497685 A 19960312

DOCDB simple family (application)

**EP 93112526 A 19930805**; DE 4228650 A 19920828; JP 23751093 A 19930819; US 11289293 A 19930827