

Title (en)

Method and apparatus for optimizing the idle stroke of the clamping bar of a cutting machine.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Optimieren der Leerlaufzeit des Pressbalkens einer Schneidemaschine.

Title (fr)

Méthode et dispositif pour le réglage de la course à vide de la traverse de serrage dans une machine de coupe.

Publication

EP 0584602 A1 19940302 (DE)

Application

EP 93112527 A 19930805

Priority

DE 4228649 A 19920828

Abstract (en)

The invention relates to a method for optimising the idle time of the crosshead (8) of a cutting machine, in the case of which, before the cutting of sheet-like material (1) which is stacked on a table (3), the hydraulically actuated crosshead is lowered onto the said material (1) and raised after the cut has been made. It is proposed that as the crosshead is raised from the material to be cut, a predefined distance (Z) between the crosshead and the material be recorded and the lifting movement of the crosshead be terminated when the predefined distance is recorded or some time after the predefined distance is recorded. In the case of a device for optimising the idle stroke of the crosshead, a sensor is provided which is arranged on the crosshead and the effective surface (8b) of which comes into contact with the material to be cut below the crosshead and outside it. According to a further device, provision is made for a plurality of sensors to be arranged in the machine frame which 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 Leerlaufzeit des Preßbalkens (8) bei einer Schneidemaschine, bei der vor dem Schneiden von auf einem Tisch (3) befindlichem gestapeltem, blattförmigem Gut (1) der hydraulisch betätigte Preßbalken auf dieses abgesenkt und nach dem Schnitt angehoben wird. Es wird vorgeschlagen, daß beim Anheben des Preßbalkens vom zu schneidenden Gut ein definierter Abstand (Z) des Preßbalkens zum Gut erfaßt wird und die Anhebbewegung des Preßbalkens beim Erfassen des definierten Abstandes beendet oder zeitverzögert nach dem Erfassen des definierten Abstandes beendet wird. Bei einer Vorrichtung zum Optimieren der Leerlaufzeit des Preßbalkens ist ein Sensor 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 7/02

IPC 8 full level

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)

- [XYA] US 3182542 A 19650511 - COCHRAN JAMES J
- [A] DE 913286 C 19540610 - MOHR ADOLF MASCHF
- [AY] DE 2604212 A1 19770811 - WOHLBERG KG H

Cited by

EP1201379A3; US7077042B2

Designated contracting state (EPC)

CH DE ES FR GB IT LI NL PT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0584602 A1 19940302; DE 4228649 A1 19940526; JP H06206196 A 19940726; US 5497686 A 19960312

DOCDB simple family (application)

EP 93112527 A 19930805; DE 4228649 A 19920828; JP 23751193 A 19930819; US 11289993 A 19930827