

Title (en)

Method for repositioning of a casting system for a form- and transportsystem which presses balers.

Title (de)

Verfahren zur Nachpositionierung eines Giesssystems bei einem ballenpressenden Form- und Fördersystem.

Title (fr)

Procédé de repositionnement d'un système à couler pour un système à couler et de transport, qui presses de balles.

Publication

**EP 0659504 A2 19950628 (DE)**

Application

**EP 94118953 A 19941201**

Priority

DE 4341593 A 19931207

Abstract (en)

The invention proposes a method for repositioning the casting system in a moulding and conveying system, the deviation between the position of the bottom hole of a casting system and the position of the gate of a casting mould being determined and, after a pouring operation has been carried out, the position at the casting system being altered in accordance with this deviation if the said deviation exceeds a tolerance value. The deviation between the position of the casting system and that of the gate is determined during casting by a procedure in which a measuring zone (16) is defined in such a way in a video image (12) used to determine the liquid metal level in the gate for the purpose of controlling the said level that, if the casting system is correctly positioned above a gate, the ratio of the visible surface area (C) of the mould within the measuring zone to the visible surface area (D) of the liquid metal within the measuring zone corresponds to a specifiable factor. Deviations in the area ratios from the specifiable factor which are detected in renewed measurements are used as a measure of the deviation between the position of the casting system and the position of the gate. <IMAGE>

Abstract (de)

Es wird ein Verfahren zur Nachpositionierung eines Gießsystems bei einem ballenpressenden Form- und Fördersystem vorgeschlagen, wobei die Abweichung zwischen der Position des Bodenlochs eines Gießsystems und der Position des Gießtrichters einer Gußform ermittelt wird und nach erfolgtem Abguß die Position des Gießsystems entsprechend dieser Abweichung verändert wird, wenn die Abweichung einen Toleranzwert überschreitet. Die Abweichung zwischen Gießsystemposition und Gießtrichterposition wird während des Gießens bestimmt, indem in einem zur Ermittlung der Flüssigmetallhöhe im Gießtrichter für eine Gießspiegelregelung dienenden Videobild (12) eine Meßzone (16) derart definiert wird, daß bei einem korrekt über einem Gießtrichter positionierten Gießsystem das Flächenverhältnis zwischen der sichtbaren Formballenoberfläche (C) innerhalb der Meßzone und der sichtbaren Flüssigmetalloberfläche (D) innerhalb der Meßzone einem vorgebbaren Faktor entspricht. Bei erneuten Messungen festgestellte Abweichungen der Flächenverhältnisse vom vorgebbaren Faktor werden als Maß für die Abweichung zwischen Gießsystemposition und Gießtrichterposition herangezogen. <IMAGE>

IPC 1-7

**B22D 37/00**

IPC 8 full level

**B22D 37/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B22D 37/00** (2013.01)

Cited by

CN113770340A; EP0747152A1; US5757506A

Designated contracting state (EPC)

DE DK ES FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

**DE 4341593 A1 19950608**; DE 59407694 D1 19990304; DK 0659504 T3 19990913; EP 0659504 A2 19950628; EP 0659504 A3 19961218; EP 0659504 B1 19990120; ES 2130337 T3 19990701

DOCDB simple family (application)

**DE 4341593 A 19931207**; DE 59407694 T 19941201; DK 94118953 T 19941201; EP 94118953 A 19941201; ES 94118953 T 19941201