

Title (en)

Method and processing machine for fluid jet cutting of workpieces

Title (de)

Verfahren und Bearbeitungsmaschine zum Strahlschneiden von Werkstücken mittels eines Schneidstrahls

Title (fr)

Procédé et dispositif pour le découpage de pièces par jet de fluide

Publication

EP 0711633 A2 19960515 (DE)

Application

EP 95115843 A 19951007

Priority

DE 4440631 A 19941114

Abstract (en)

The cutting jet, esp. consisting of a pressure medium, is directed at the workpiece (3). The workpiece and cutting jet (6,7) move towards each other in the transverse direction of the cutting jet. At least one further cutting jet is pointed at the workpiece so that the jet axes intersect and or the jet axes run directly next to each other on the cutting line. The cutter units (4,5) emit a cutting jet. The simultaneously operating cutter units and the workpiece move in relation to each other along the same cutting line.

Abstract (de)

Im Rahmen herkömmlicher Verfahren zum Strahlschneiden von Werkstücken wird ein Schneidstrahl, insbesondere in Form eines Druckmittelstrahls, auf das zu bearbeitende Werkstück gerichtet, und das Werkstück und der Schneidstrahl werden in Querrichtung des Schneidstrahls relativ zueinander bewegt. Zur Durchführung derartiger Verfahren werden bekanntermaßen Bearbeitungsmaschinen eingesetzt mit zwei mit einer Quelle für einen Schneidstrahl in Verbindung stehenden und im Schneidbetrieb einen Schneidstrahl aussendenden Schneideinheiten, wobei die Schneideinheiten und das zu bearbeitende Werkstück in Schnittrichtung relativ zueinander bewegbar sind. Zur Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit werden herkömmliche Verfahren zum Strahlschneiden von Werkstücken dahingehend umgestaltet, daß wenigstens ein weiterer Schneidstrahl derart auf das zu bearbeitende Werkstück gerichtet wird, daß die Schneidstrahlen in einem gemeinsamen Punkt oder einander an der Schnittlinie unmittelbar benachbart auf das Werkstück treffen. Bearbeitungsmaschinen zur Durchführung des Verfahrens sind dadurch gekennzeichnet, daß die gleichzeitig im Schneidbetrieb befindlichen Schneideinheiten und das Werkstück entlang einer gemeinsamen Schnittlinie der Schneideinheiten relativ zueinander bewegbar sind. <IMAGE>

IPC 1-7

B25C 1/04; **B26F 3/00**

IPC 8 full level

B24C 1/04 (2006.01); **B24C 3/02** (2006.01); **B26F 3/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B24C 1/045 (2013.01 - EP US); **B24C 3/02** (2013.01 - EP US); **B24C 3/04** (2013.01 - EP US); **B26F 3/004** (2013.01 - EP US); **Y10T 83/364** (2015.04 - EP US)

Cited by

CN107283524A; US6604986B1; WO9926764A3

Designated contracting state (EPC)

CH FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0711633 A2 19960515; **EP 0711633 A3 19960605**; **EP 0711633 B1 20011128**; DE 4440631 A1 19960515; DE 4440631 C2 19980709; JP H08229900 A 19960910; US 5605492 A 19970225; US 5759086 A 19980602

DOCDB simple family (application)

EP 95115843 A 19951007; DE 4440631 A 19941114; JP 29277395 A 19951110; US 55861095 A 19951114; US 76254396 A 19961209