

Title (en)
Method for adjusting the pressing force a punching and embossing machine

Title (de)
Verfahren zum Einstellen der Presskraft einer Stanz- und Prägemaschine

Title (fr)
Procédé de réglage de la force de compression d'une machine a poinçonner et estamper

Publication
EP 2754541 A2 20140716 (DE)

Application
EP 13196448 A 20131210

Priority
DE 102013000299 A 20130110

Abstract (en)
The method involves providing tool data, which describes an individual structure of a cutting tool (30) including cutting and grooving tools, rubber linings, and round embossing stereotypes. Specific force data is read from a workflow connection (26). A specific pressing force is assigned to the cutting and grooving tools, the linings and stereotypes by the specific force data. A target-pressing force is calculated from the tool data and the specific force data. A pressing force (F) of a flatbed cutting and/or embossing machine (100) is adjusted to the target-pressing force. An independent claim is also included for a flatbed cutting and/or embossing machine.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Einstellen der Presskraft (F) einer Flachbett-Stanz- und/oder -Prägemaschine (100), wobei die Flachbett-Stanz- und/oder -Prägemaschine (100) mindestens ein Stanz- und/oder Prägewerkzeug (30) zur Bearbeitung eines flächigen Bedruckstoffs (6) besitzt, mit nachfolgenden Schritten: - Bereitstellung von Werkzeugdaten, welche den individuellen Aufbau eines Stanz- und/oder Prägewerkzeuges (30) aus einer Mehrzahl von Teilwerkzeugen (31, 32, 33, 34) beschreiben - Auslesen von spezifischen Kraftdaten aus einer Datenbank (26), wobei die spezifischen Kraftdaten einem jeweiligen Teilwerkzeug (31, 32, 33, 34) eine spezifische Presskraft zuordnen - Berechnung einer Soll-Presskraft (F) zumindest aus den Werkzeugdaten und den spezifischen Kraftdaten - Einstellen der Presskraft (F) der Flachbett-Stanz- und/oder -Prägemaschine (100) auf die Soll-Presskraft. Durch dieses Verfahren wird die Einstellung der Presskraft in vorteilhafter Weise wesentlich vereinfacht und die Fehleranfälligkeit und die erforderliche Zeit für die Einrichtung der Flachbett-Stanz- und/oder -Prägemaschine reduziert.

IPC 8 full level
B26F 1/40 (2006.01); **B31F 1/07** (2006.01); **B26D 5/00** (2006.01); **B26D 7/00** (2006.01); **B26F 1/38** (2006.01); **B26F 1/44** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B26D 5/00 (2013.01 - EP US); **B26F 1/40** (2013.01 - EP US); **B30B 12/00** (2013.01 - US); **B30B 15/0094** (2013.01 - EP US); **B26D 5/005** (2013.01 - EP US); **B26D 2007/0093** (2013.01 - EP US); **B26F 1/38** (2013.01 - EP US); **B26F 2001/4418** (2013.01 - EP US); **B31B 50/142** (2017.07 - EP US); **B31F 2201/0702** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)
• DE 3044083 A1 19820909 - WUPA MASCHF GMBH & CO [DE]
• US 7658378 B2 20100209 - LAPPOK REINHARD [DE], et al
• DE 3044083 C2 19900510

Designated contracting state (EPC)
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)
BA ME

DOCDB simple family (publication)
EP 2754541 A2 20140716; **EP 2754541 A3 20150610**; **EP 2754541 B1 20180530**; CN 103921306 A 20140716; CN 103921306 B 20160831; DE 102013000299 A1 20140710; ES 2682018 T3 20180918; US 2014195038 A1 20140710

DOCDB simple family (application)
EP 13196448 A 20131210; CN 201410010527 A 20140109; DE 102013000299 A 20130110; ES 13196448 T 20131210; US 201414152039 A 20140110