

(12)

Patentschrift

(21) Anmeldenummer: A 1745/2007
(22) Anmeldetag: 29.10.2007
(45) Veröffentlicht am: 15.09.2010

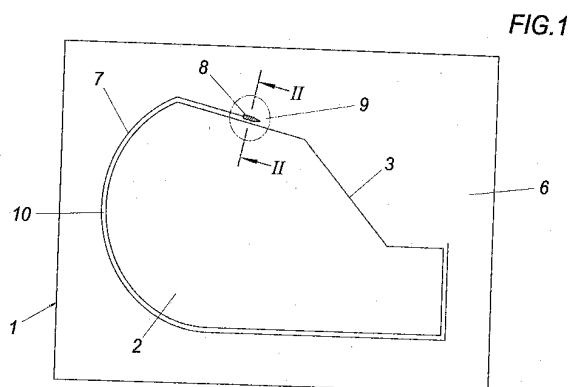
(51) Int. Cl.⁸: **B26D 7/18** (2006.01)
B26F 1/38 (2006.01)
B29C 70/54 (2006.01)

(56) Entgegenhaltungen:
DE 4317235A1 EP 0320302A2
GB 2261839A

(73) Patentinhaber:
GFM BETEILIGUNGS- UND MANAGEMENT
GMBH & CO. KG
A-4400 STEYR (AT)

(54) **VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINES ZUSCHNITTS AUS EINEM KUNSTSTOFFGEBUNDENEN
FASERGELEGE**

(57) Es wird ein Verfahren zum Herstellen eines Zuschnitts (2) aus einem kunststoffgebundenen Fasergelege (1) beschrieben, wobei das Fasergelege (1) mit Hilfe eines entlang des Umrisses des Zuschnitts (2) geführten Messers durchtrennt und aus dem verbleibenden Restgelege (6) herausgehoben wird. Um das Lösen des Zuschnitts (2) aus dem Restgelege (6) zu erleichtern, wird vorgeschlagen, dass vor dem Herausheben des Zuschnitts (2) aus dem Restgelege (6) die Trennfuge zwischen dem Zuschnitt (2) und dem Restgelege (6) durch ein Entfernen eines Gelegestreifens (10) verbreitert wird.



Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Herstellen eines Zuschnitts aus einem kunststoffgebundenen Fasergelege, wobei das Fasergelege mit Hilfe eines entlang des Umrisses des Zuschnitts geführten Messers durchtrennt und aus dem verbleibenden Restgelege herausgehoben wird.

[0002] Das Bereitstellen von Zuschnitten aus kunststoffgebundenen Fasergelegen macht Schwierigkeiten, weil nach dem Ausschneiden der Zuschnitte aus einem Fasergelege, insbesondere bei dickeren, mehrlagigen Gelegen beispielsweise aus Kohlenstofffasern, erhebliche Kräfte erforderlich werden, um die Zuschnitte aus dem Restgelege herausheben zu können. In diesem Zusammenhang ist zu bedenken, dass bei einem üblichen Messerschnitt eine gewisse Verhakung der geschnittenen Faserenden über die Schnittfuge hinweg unvermeidbar ist, was zu einer Verkrallung zwischen den Schnittträndern Anlass gibt. Außerdem ist bei einer vor allem bei dickeren Fasergelegen empfehlenswerten Schwingungsanregung der Messer mit Ultraschall damit zu rechnen, dass der Kunststoff des Bindemittels örtlich erweicht wird und Haftbrücken zwischen dem Zuschnitt und dem Restgelege bildet. All diese Umstände führen dazu, dass die aus einem Fasergelege ausgeschnittenen Zuschnitte in mühsamer Handarbeit aus dem Restgelege gelöst werden müssen, bevor sie vom Restgelege mit herkömmlichen Greif- oder Saug-einrichtungen für die Weiterverarbeitung aufgenommen und weggeführt werden können.

[0003] Um Formteile mit einem flächigen Dekormaterial ohne Nachbehandlung der Randbereiche sowohl am äußeren Umfang als auch an Durchbrüchen und Aussparungen innerhalb des Formteils herstellen zu können, ist es bekannt (DE 43 17 235 A1), das Dekormaterial in einem Vorformwerkzeug zwischen zwei Formwerkzeugen ein zuspanssen, die Stanzwerkzeuge zum Ausstanzen der Umrisse, Durchbrüche und Aussparungen aufweist, sodass nach der Vorformung und dem Ausstanzen des Dekormaterials dieses mit Hilfe des oberen Formwerkzeuges in eine Spritzgießform übergeben werden kann, um mit einem thermoplastischem Material hinter-spritzt zu werden. Da beim Ausstanzen des Dekormaterials die abgetrennten Reste mit Hilfe der Stanzstempel beim Trennvorgang vom zugeschnittenen Dekormaterial abgesenkt bzw. ange-hoben werden, kann ein solches Verfahren keine Lehre zum Ausheben eines Zuschnitts aus dem Restgelege geben.

[0004] Schließlich ist es bekannt (GB 2 261 839 A), die Auskleidung beispielsweise eines Fahr-zeugdaches mit Hilfe von zwei parallelen Schnitten zu beschneiden, um Vorspannungen der elastischen Schicht der aus einem Trägermaterial und der elastischen Schicht bestehenden Auskleidung berücksichtigen zu können. Mit Hilfe eines von der geforderten Umrisslinie entfer-nerten Messers, das gegenüber dem für die eigentliche Umrissform vorgesehenen Messer gegen die auf einem Formkörper aufliegende Auskleidung vorsteht, wird auf die elastische Schicht eine Zugspannung quer zur Schnittrichtung ausgeübt, die für den Besäumungsschnitt solche Be-spannungsbedingungen schafft, dass die elastische Schicht sich nicht gegenüber der Schnitt-fläche des Trägermaterials zurückzieht. Bei kunststoffgebundenen Fasergelegen tritt dieses Problem jedoch nicht auf.

[0005] Der Erfindung liegt somit die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren der eingangs geschilder-ten Art zum Herstellen von Zuschnitten aus einem kunststoffgebundenen Fasergelege so aus-zugestalten, dass die Zuschnitte mit herkömmlichen Greif- oder Saug-einrichtungen aus dem Restgelege herausgehoben werden können.

[0006] Die Erfindung löst die gestellte Aufgabe dadurch, dass vor dem Herausheben des Zu-schnitts aus dem Restgelege die Trennfuge zwischen dem Zuschnitt und dem Restgelege durch ein Entfernen eines Gelegestreifens verbreitert wird.

[0007] Die Erfindung geht von der Erkenntnis aus, dass das Herausheben eines ausgeschnit-tenen Zuschnitts aus dem verbleibenden Restgelege dann keine Schwierigkeiten mit sich bringt, wenn Kraft- und Formschlüsse zwischen dem ausgeschnittenen Zuschnitt und dem Restgelege unterbunden werden. Dies kann in einfacher Weise durch eine entsprechend weite Trennfuge sichergestellt werden. Eine solche verbreiterte Trennfuge bedingt aber die zusätzli-

che Entfernung eines Gelegestreifens. Da es dabei nicht auf eine unversehrte Entnahme des Gelegestreifens ankommt, ist die Entnahme des Gelegestreifens zur Verbreiterung der Trennfuge mit Hilfe eines entsprechenden Werkzeuges vergleichsweise einfach und durchaus einer Automatisierung zugänglich.

[0008] Zur Entfernung des die Trennfuge verbreiternden Gelegestreifens könnte ein Fräskopf eingesetzt werden. Bessere Ergebnisse lassen sich jedoch im allgemeinen dann erzielen, wenn das Fasergelege in an sich bekannter Weise durch zwei den Gelegestreifen zwischen sich begrenzende Schnitte zweifach durchtrennt wird, nämlich durch einen Schnitt entlang des Umrisses des Zuschnitts und einen diesem Umrisschnitt mit Abstand außerhalb des Zuschnitts folgenden Schnitt. Der auf diese Weise beidseitig durch Schnitte begrenzte Gelegestreifen kann dann mit Hilfe eines Stichel- oder eines Schälmessers ohne weiteres ausgehoben werden, wobei allenfalls vorhandene Haftbrücken zu den anschließenden Schnittflächen des Zuschnitts und des Restgeleges ohne besonderen Kraftaufwand aufgebrochen werden.

[0009] Die beiden Schnitte zur Verbreiterung der Trennfuge zwischen Zuschnitt und Restgelege können in einem Arbeitsgang durchgeführt werden, was einen entsprechend aufwändigen Messerkopf erfordert. Um mit herkömmlichen Schneideinrichtungen zum Ausschneiden von Zuschnitten aus einem Fasergelege das Auslangen zu finden, können die beiden Schnitte auch nacheinander vorgenommen werden.

[0010] Da unter Umständen damit gerechnet werden muss, dass durch das Entnehmen eines Gelegestreifens die Schnittfläche des Zuschnitts beeinträchtigt wird, kann nach dem Entfernen des Gewebestreifens und vor dem Herausheben des Zuschnitts aus dem Restgelege die Umrisslinie des Zuschnitts mit dem Vorteil nachgeschnitten werden, dass der Zuschnitt keiner neuerlichen Positionierung bedarf und die bereits für die Steuerung des Umrisschnitts verfügbaren Steuerdaten für den Nachschnitt verwendet werden können.

[0011] Anhand der Zeichnung wird das erfindungsgemäße Verfahren näher erläutert. Es zeigen

[0012] Fig. 1 ein Fasergelege mit einem ausgeschnittenen Zuschnitt nach einem teilweise durchgeführten zweiten Schnitt außerhalb des Zuschnitts zur Verbreiterung der Trennfuge in einer Draufsicht,

[0013] Fig. 2 einen Schnitt nach der Linie II-II der Fig. 1 in einem größeren Maßstab und

[0014] Fig. 3 einen entlang der Trennfuge geführten Schnitt im Bereich eines Werkzeuges zum Entfernen des Gelegestreifens ebenfalls in einem größeren Maßstab.

[0015] Gemäß der Fig. 1 wurde aus einem kunststoffgebundenen Fasergelege 1 beispielsweise aus Kohlenstofffasern ein Zuschnitt 2 ausgeschnitten. Der entlang des Umrisses des Zuschnitts 2 geführte Schnitt ist mit 3 bezeichnet. Um den Zuschnitt 2 mit einem üblichen Greif- oder Saugwerkzeug vom Schneidtisch 4, der in den Fig. 2 und 3 angedeutet und mit einer Schneidauflage 5 versehen ist, abheben und aus dem Restgelege 6 lösen zu können, wird mit Abstand außerhalb des Zuschnitts 2 ein dem Umrisschnitt 3 folgender weiterer Schnitt 7 geführt, und zwar vorzugsweise mit dem selben Messer 8, das auch für den Umrisschnitt 3 eingesetzt wurde und zur Unterstützung des Schneidvorgangs mit Ultraschall beaufschlagt werden kann. Dieses auswechselbar in einem Schneidkopf 9 eingesetzte Messer 8 erfährt seinen Vorschub beispielsweise durch einen in zwei zum Schneidtisch 4 parallelen Achsen verfahrbaren Schlitten, in dem der Schneidkopf 9 um eine zum Schneidtisch senkrechte Achse drehbar gelagert ist, sodass das Messer 8 bei einer entsprechenden Ansteuerung des Schlittens und des Antriebs für die Drehverstellung des Schneidkopfes 9 parallel zum Umrisschnitt 3 bewegt werden kann, um im Anschluss an den Zuschnitt 2 vom Restgelege 6 einen Gelegestreifen 10 abzutrennen, wie dies aus den Fig. 1 und 2 ersichtlich wird.

[0016] Der durch zwei Schnitte 3 und 7 begrenzte Gelegestreifen 10 ist vor dem Herausheben des Zuschnitts 2 zu entfernen. Zu diesem Zweck wird gemäß der Fig. 3 ein Stichel- oder Schälmesser 11 eingesetzt, das zwischen den beiden Schnitten 3 und 7 in das Fasergelege eingreift und den Gelegestreifen 10 vom Schneidtisch 4 abhebt, sodass sich nach der Entfernung des Gelegestreifens 10 eine der Breite des Gewebestreifens 10 entsprechend breite

Trennfuge zwischen dem Zuschnitt 2 und dem Restgelege 6 ergibt. Durch diese Trennfuge wird sichergestellt, dass der Zuschnitt 2 unbehindert durch das Restgelege 6 vom Schneidisch 4 abgehoben werden kann. Die Verbreiterung der Trennfuge zwischen dem Zuschnitt 2 und dem Restgelege 6 durch die Entnahme eines Gelegestreifens 10 im Anschluss an den Zuschnitt 2 setzt keinen ins Gewicht fallenden Gerätemehraufwand voraus, weil mit herkömmlichen Schneideinrichtungen das Auslangen gefunden werden kann, und zwar auch für das Entnehmen des Gelegestreifens 10, was ja lediglich den Einsatz eines geeigneten Schälmessers oder Stichels im Messerkopf 9 erfordert. Sollen die beiden den Gelegestreifen 10 begrenzenden Schnitte 3 und 7 nicht nacheinander, sondern zugleich in einem Arbeitsgang ausgeführt werden, so ist allerdings ein Messerkopf für zwei Messer erforderlich.

[0017] Um die Schnittqualität insbesondere im Bereich des Umrisschnitts 3 zu verbessern, kann unter Umständen dem Messerkopf ein Niederhalter zugeordnet werden. Für besonders hohe Anforderungen an die Schnittflächen des Zuschnitts 2 kann der Zuschnitt 2 nach dem Entfernen des Gelegestreifens 10 nachgeschnitten werden, bevor der Zuschnitt zur Weiterverarbeitung von einem Greif- oder Saugwerkzeug erfasst und vom Schneidisch 4 abgehoben wird.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen eines Zuschnitts aus einem kunststoffgebundenen Fasergelege, wobei das Fasergelege mit Hilfe eines entlang des Umrisses des Zuschnitts geführten Messers durchtrennt und aus dem verbleibenden Restgelege herausgehoben wird, **dadurch gekennzeichnet**, dass vor dem Herausheben des Zuschnitts (2) aus dem Restgelege (6) die Trennfuge zwischen dem Zuschnitt (2) und dem Restgelege (6) durch ein Entfernen eines Gelegestreifens (10) verbreitert wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Fasergelege (1) in an sich bekannter Weise durch zwei den Gelegestreifen (10) zwischen sich begrenzende Schnitte (3, 7) zweifach durchtrennt wird, nämlich durch einen Schnitt (3) entlang des Umrisses des Zuschnitts (2) und einen diesem Umrisschnitt (3) mit Abstand außerhalb des Zuschnitts (2) folgenden Schnitt (7).
3. Verfahren nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass die beiden Schnitte (3, 7) nacheinander durchgeführt werden.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass nach dem Entfernen des Gelegestreifens (10) und vor dem Herausheben des Zuschnitts (2) aus dem Restgelege (6) die Umrisslinie des Zuschnitts (2) nachgeschnitten wird.

Hierzu 2 Blatt Zeichnungen

FIG. 1

