

Title (en)

Device for cutting sheet metal and stacking cut-off blanks.

Title (de)

Vorrichtung zum Schneiden von Blechtafeln und Stapeln der abgetrennten Blechabschnitte.

Title (fr)

Dispositif de coupage de tôles et d'empilage des pièces coupées.

Publication

**EP 0017029 A1 19801015 (DE)**

Application

**EP 80101263 A 19800312**

Priority

DE 2910197 A 19790315

Abstract (en)

[origin: US4300420A] The apparatus comprises a sheet metal shears at a cutting station which station is provided with a lifting table 13 which is vertically adjustable, is used for cutting off small sections of sheet metal from a sheet and also is used for stacking these sections on a pallet 15. This lifting table extends through a cut-out side wall 5 for the shears and thus permits the shifting of an already piled-up stack 16 away from the shears, and then upwardly so that an adjacent stack 16a may be piled up neatly in spaced apart relation with stacks separated from each other by at least the thickness of the cut-out side wall. The continuing movement of the lifting table 13 after erecting the first stack 16 causes a small drop at the cut-off sections which are placed on the pallet 15, so that an orderly piled-up stack 16a develops. As the height of the stack increases the lifting table is gradually lowered until the predetermined height of the stack is reached.

Abstract (de)

Zum Abschneiden von kleinen Blechabschnitten von einer Blechtafel und zum Stapeln dieser Abschnitte auf z.B. einer Palette (15) wird eine Blechschere verwendet, die hinter der Schneidstelle einen Hubtisch (13) aufweist, der höhenverstellbar ist. Dieser erstreckt sich durch die eine, ausgeschnittene Seitenwand (5) der Schere hindurch und gestattet so, einen bereits aufgeschichteten Stapel (16) aus der Schere hinaus zu verschieben und wieder hochzufahren, damit ein benachbarter Stapel (16a) sauber aufgeschichtet werden kann. Das Hochfahren des Hubtisches (13) nach Errichten des ersten Stapels (16) bewirkt eine geringe Fallhöhe der abgeschnittenen Abschnitte auf die Palette (15), so daß ein ordentlich geschichteter Stapel (16a) entsteht. Mit zunehmender Höhe der Stapel (16) wird der Hubtisch (13) allmählich abgesenkt, bis die vorgesehene Stapelhöhe erreicht ist.

IPC 1-7

**B21D 43/28**; **B65H 29/00**

IPC 8 full level

**B21D 43/28** (2006.01); **B26D 7/32** (2006.01); **B65H 29/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B21D 43/287** (2013.01 - EP US); **B26D 7/32** (2013.01 - EP US); **B26D 2007/322** (2013.01 - EP US); **Y10T 83/205** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/2198** (2015.04 - EP US)

Citation (search report)

- DE 2721440 A1 19781116 - AUERHAHN BESTECKFABRIK GMBH
- DE 1752701 A1 19710114 - HAEMMERLE AG
- US 4040318 A 19770809 - MAKEEV BORIS ANATOLIEVICH, et al
- DE 2651197 A1 19780518 - SCHMITZ WALZMASCH
- DE 2325519 B2 19780629

Cited by

EP0150809A3

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH FR GB IT NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0017029 A1 19801015**; **EP 0017029 B1 19830921**; AT E4679 T1 19831015; DE 2910197 A1 19800925; DE 2910197 B2 19810122; DE 2910197 C3 19810820; IT 8021179 V0 19800314; US 4300420 A 19811117

DOCDB simple family (application)

**EP 80101263 A 19800312**; AT 80101263 T 19800312; DE 2910197 A 19790315; IT 2117980 U 19800314; US 13059580 A 19800317