

Title (en)

Lower tool-input of a stamping machine, especially for inserting a die.

Title (de)

Untere Werkzeugaufnahme einer Stanzmaschine zum Einschieben insbesondere einer Matrize.

Title (fr)

Porte-outil inférieur d'une machine emporte-pièce, destiné surtout à l'introduction d'une matrice.

Publication

EP 0128486 A1 19841219 (DE)

Application

EP 84106292 A 19840601

Priority

DE 3320825 A 19830609

Abstract (en)

[origin: US4570327A] A die or like tooling is precisely oriented in a horizontal attitude for lowering into a tool-receiving recess in a machine frame by moving it against a guide member projecting above the tool holder and then moving both tool and guide member downwardly to seat the tool. To ensure proper alignment and attitude, the guide member and tool have a cooperating recess and projection. The machine tool desirably includes a locking member to retain the members in the depressed position.

Abstract (de)

Wenn eine untere Werkzeugaufnahme (1) einer Stanzmaschine, in deren Aufnahmeausnehmung (2) eine Matrize (3) eingesetzt wird, lediglich nach oben hin offen ist, so muß das Einschieben der Matrize exakt in Achsrichtung des Stanzwerkzeugs bzw. in Arbeitsrichtung des Stanzstempels erfolgen. Bereits bei leichtem Verkanten ist ein Einschieben der Matrize (3) nicht möglich, weil zwischen ihr und der Aufnahmeausnehmung (2) eine enge Passung vorgesehen ist. Das Einschieben der Matrize (3) wird dadurch erleichtert, daß man im Bereich der Aufnahme-Ausnehmung (2) einen Queranschlag und eine Längsführung (23) vorsieht, die beide durch ein und dieselbe Fläche eines Anschlagelements gebildet sein können. Bei letzterem kann es sich um einen verschieb- und arretierbaren Bolzen (24) handeln, der mit einer Anschlag-Gegenfläche (25) der Matrize (3) hinsichtlich des Anschlagens und auch des geführten Einschiebens zusammenwirkt. Beim Einschieben der Matrize (3) befinden sich der Queranschlag und die Längsführung über der Oberfläche der Matrize bzw. der Matrizenaufnahme, während sie beim Stanzen unterhalb gelegen sind.

IPC 1-7

B21D 28/04

IPC 8 full level

B21D 28/14 (2006.01); **B21D 28/04** (2006.01); **B21D 28/34** (2006.01); **B21D 37/14** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21D 28/04 (2013.01 - EP US); **B21D 28/34** (2013.01 - EP US); **Y10T 83/9473** (2015.04 - EP US); **Y10T 279/17854** (2015.01 - EP US); **Y10T 483/10** (2015.01 - EP US); **Y10T 483/1729** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- DE 1502924 A1 19690508 - ERNST RAULF FABRIK FUER EISEN
- GB 2038222 A 19800723 - GULF & WESTERN MFG CO
- GB 327010 A 19300327 - ERNST DIETRICH
- AT 368726 B 19821110 - KUBALEK MIROSLAV [AT]

Cited by

EP0556877A3; EP1578571A2

Designated contracting state (EPC)

CH FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0128486 A1 19841219; **EP 0128486 B1 19870204**; DE 3320825 A1 19841213; JP S6046826 A 19850313; US 4570327 A 19860218

DOCDB simple family (application)

EP 84106292 A 19840601; DE 3320825 A 19830609; JP 11672584 A 19840608; US 61820784 A 19840607