

Publication

**EP 0138122 A1 19850424 (DE)**

Application

**EP 84111596 A 19840928**

Priority

DE 3335330 A 19830929

Abstract (en)

[origin: US4624044A] An arrangement for storing and exchanging tools in a power tool, especially a revolving cutting press, has a tool exchange device and a cassette magazine arranged on guides, wherein the tool sets insertable in or withdrawable from the press are held in receiving units arranged in magazine cassettes, and the tool exchange device and the cassette magazine containing several magazine cassettes are so determined relative to one another that from the cassette magazine individual magazine cassettes can be transferred into the tool exchange device or from the tool exchange device into the cassette magazine.

Abstract (de)

Eine Revolverstanze (1) ist mit seitlich angeordneten, sich horizontal erstreckenden Schienen (13) und (19) jeweils für eine Überführungseinrichtung (8) und einen Speicher (10) ausgerüstet, wobei die in die Revolverstanze einzusetzenden bzw. bei dieser auszuwechselnden Werkzeugsätze jeweils in Kassetten gehalten werden, von denen jeweils mehrere in Kassettenmagazinen (9) angeordnet sind. Die Überführungseinrichtung (8) und der mehrere Kassettenmagazine (9) enthaltende Speicher (10) sind derart aufeinander abgestimmt, daß aus dem Speicher (10) einzelne Kassettenmagazine in die Überführungseinrichtung (8) bzw. aus der Überführungseinrichtung (8) in den Speicher (10) übertragen werden können. Das insgesamt bei einer solchen Revolverstanze verfügbare Werkzeugreservoir wird durch die Größe der Revolverteller (3, 4) der Kassettenmagazine (9) sowie der Anzahl der in dem Speicher (10) in Bereitschaft gehaltenen Kassettenmagazine (9) bestimmt. Der Auswechselvorgang eines einzelnen Werkzeugsatzes, der in einer bestimmten Kassette in irgendeinem Kassettenmagazin (9) des Speichers (10) gehalten ist, kann einschließlich des Einsetzens dieses Werkzeugsatzes in die hierzu an den Revolvertellern (3, 4) angebrachten Einrichtungen ferngesteuert, somit ohne jeden manuellen Eingriff vorgenommen werden. Auf diese Weise ist eine derartige Revolverstanze besonders geeignet für eine weitgehend automatisierte rechnergesteuerte Fertigung.

IPC 1-7

**B21D 28/00**

IPC 8 full level

**B21D 28/00** (2006.01); **B21D 28/12** (2006.01); **B21D 37/04** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B21D 28/12** (2013.01 - EP US); **Y10T 483/1729** (2015.01 - EP US); **Y10T 483/1731** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- DE 2526765 A1 19761230 - TRUMPF MASCHINEN AG
- DE 2527088 A1 19770113 - KATZ WOLFGANG
- GB 327010 A 19300327 - ERNST DIETRICH
- DE 2710314 A1 19770915 - WELLS MFG CORP
- DE 3230051 A1 19830303 - OM LTD [JP]

Cited by

EP0276391A3; AT388519B; EP0648556A1; EP0455164A1; US5342276A; US5451195A

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

**DE 3335330 C1 19841025**; DE 3467721 D1 19880107; EP 0138122 A1 19850424; EP 0138122 B1 19871125; US 4624044 A 19861125

DOCDB simple family (application)

**DE 3335330 A 19830929**; DE 3467721 T 19840928; EP 84111596 A 19840928; US 65391784 A 19840924