

Title (en)

Method and installation for punching sheet metal parts, and device for use with this installation.

Title (de)

Verfahren und Anlage zum Ausstanzen von Blechteilen sowie Vorrichtung zur Verwendung bei dieser Anlage.

Title (fr)

Méthode et installation pour poinçonner des pièces de tôle et dispositif destiné à être utilisé dans cette installation.

Publication

EP 0166895 A1 19860108 (DE)

Application

EP 85104942 A 19850423

Priority

- DE 3417130 A 19840509
- DE 3417134 A 19840509

Abstract (en)

1. Device connected to an installation for stamping-out sheet metal portions from band-shaped stock sheet metal which is supplied in rolls (socalled coils), having a cassette-type container for receiving a coil (20) which is formed by a frame (1) with support rollers (6) for a coil, characterized in that the frame (1) has a centering devie (7, 8) for the outer and/or inner diameter of the coil (20), and a guide means (3) for the coil which is laterally adjustable to different widths, adjustable rollers (7) being arranged as a centering device in the frame (1) for adaptation to the outer and/or inner diameter of the coil (20) with the guide means formed by a lateral cover (3) of the frame, which can be pivoted out for insertion of a coil (20), and in that on the frame (1) there is arranged a vertically displaceable device (15) through which is to be guided the band-shaped stock sheet metal drawn from the coil (20), which also forms a clamping device (16 to 18) for the band end.

Abstract (de)

Zur Bearbeitung kleiner Losgrößen wird vorgeschlagen, mit in Rollen (Coils) angeliefertem Blechband in einem kassettenartigen Behälter zu arbeiten, welcher einer Stanzmaschine als Gesamtes zugeordnet wird, wobei das vordere Bandende des Coils durch eine Öffnung des Behälters hindurchgeführt und in die Abziehvorrichtung des Richtapparates bzw. der Presse eingeschoben wird. Dabei ist eine Unterbrechung des Arbeitsablaufes ohne weiteres möglich. Bei einer Anlage zur Durchführung des Verfahrens sind der Schlitten (10) der Stanzmaschine (100) lateral verschiebbar zugeordnet und die kassettenartigen Behälter (I, II, III) zur Aufnahme von Coils (20) aus Blechbändern unterschiedlicher Breite und/oder Dicke sowie aus unterschiedlichen Werkstoffen ausgebildet. Ein solcher Behälter (I, II, III) ist im wesentlichen von einem Rahmen (1) mit Stützrollen (6) für das Coil (20) gebildet, welcher Zentriereinrichtungen (7, 8) für den Außen- und/oder Innendurchmesser sowie eine seitliche Führung (3) für das Coil (20) aufweist.

IPC 1-7

B21D 43/20; **B65H 16/02**; **B65H 19/12**

IPC 8 full level

B21D 43/20 (2006.01); **B65H 16/02** (2006.01); **B65H 16/06** (2006.01); **B65H 19/12** (2006.01)

CPC (source: EP)

B21D 43/20 (2013.01); **B65H 16/06** (2013.01); **B65H 19/123** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] JP S58145315 A 19830830 - AIDA ENG LTD, et al
- [Y] US 3810588 A 19740514 - MAHONEY R
- [A] FR 2178232 A1 19731109 - SEIKOSHA KK [JP]
- [A] FR 617595 A 19270222
- [A] US 1729955 A 19291001 - CURT MATTHAEI
- [A] DE 620298 C 19351018 - KRUPP FRIED GRUSONWERK AG
- [A] GB 113274 A 19200603 - VOGTLAENDISCHE MASCHF AG [DE]
- [A] GB 191510147 A 19160622 - CARY SPENCER CONE [US]
- [A] GB 2073717 A 19811021 - MOLINS LTD
- [A] FR 2063690 A5 19710709 - PLANCKE AIME
- [A] US 3472463 A 19691014 - FEDOR RICHARD M, et al
- [A] JP S56154234 A 19811128 - AIDA ENG LTD
- [A] JP S58130847 A 19830804 - TOKYO SHIBAURA ELECTRIC CO
- [A] FR 2117528 A5 19720721 - MATSUSHITA ELECTRIC IND CO LTD

Cited by

US4863112A; EP0267357A1; WO9009945A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0166895 A1 19860108; **EP 0166895 B1 19890719**; DE 3571563 D1 19890824

DOCDB simple family (application)

EP 85104942 A 19850423; DE 3571563 T 19850423