

Title (en)

Method for bending section bars of metal, in particular of aluminium, with non supported webs, lips or the like.

Title (de)

Verfahren zum Runden von Profilstangen aus Metall, insbesondere Aluminium mit nicht abgestützten Stegen, Lippen oder ähnlichen Ausformungen.

Title (fr)

Procédé pour cintrer des barres profilées en métal, en particulier en aluminium, à âmes ou lèvres sans support ou similaires.

Publication

EP 0174501 A2 19860319 (DE)

Application

EP 85110004 A 19850808

Priority

CH 434684 A 19840912

Abstract (en)

The object is achieved by dividing the bending moment acting on the central, adjustable roll (rupture on the inner edge of the section) into a tensile component and a compressive component. Seated on a tool carrier rigidly connected to the adjustable roll 3 or its carriage is a bracket (9) which carries a guiding element 10 matched to the section 7 in shape and material. By prestressing the guiding element 10 by means of the adjusting screw 12, it is possible to bring the point of action of the bending moment as close as possible to the neutral zone of the section 10. The device can be attached to any suitable bending or rolling machine. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft Verfahren und Vorrichtung, welche es gestatten, Profilstangen aus Metall, insbesondere solche aus Aluminium mit nicht abgestützten Stegen, Lippen oder ähnlichen Ausformungen ohne Verformungen zu biegen. Dies wird erreicht durch die Aufteilung des über die mittlere, zustellbare Walze angreifenden Biegemoments (Bruch auf die Profillinienkante) in eine Zug- und Druckkomponente. Auf einem mit der zustellbaren Walze 3, resp. deren Schlitten, starr verbundenen Werkzeugträger sitzt eine Konsole 9, welche ein dem Profil 7 in Form und Material angepaßtes Führungselement 10 trägt. Durch Vorspannen des Führungselementes 10 mittels der Zustellschraube 12 kann der Angriffspunkt des Biegemoments möglichst nahe der neutralen Zone des Profils 10 gebracht werden. Die Vorrichtung kann an jeder geeigneten Biege- resp. Walzmaschine angebracht werden.

IPC 1-7

B21D 7/08

IPC 8 full level

B21D 7/08 (2006.01)

CPC (source: EP)

B21D 7/08 (2013.01)

Cited by

CN102189160A; CN102974665A; CN105251831A; CN106424361A

Designated contracting state (EPC)

AT DE FR GB IT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0174501 A2 19860319; EP 0174501 A3 19861112; EP 0174501 B1 19901114; AT E58314 T1 19901115; CH 664101 A5 19880215; DE 3580553 D1 19901220

DOCDB simple family (application)

EP 85110004 A 19850808; AT 85110004 T 19850808; CH 434684 A 19840912; DE 3580553 T 19850808