

Title (en)

Method of and device for bending bar-shaped work pieces.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Biegen von stangenförmigen Werkstücken.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour cintrer des pièces à usiner en barres.

Publication

**EP 0364836 A2 19900425 (DE)**

Application

**EP 89118601 A 19891006**

Priority

DE 3835173 A 19881015

Abstract (en)

A device (10) for bending bar-shaped work pieces (18) has a bending head (14) arranged on a bending table (12) and pivotable about at least one vertical axis (21). Furthermore, a work-piece holding and feed device (16) is provided for holding and feeding the bar-shaped work piece (18) along a horizontal axis (19) in the direction of a rear entry opening into the bending head (14), a bending tool (20) of the bending head (14) having two interchangeable jaws (26, 28) which face each other over the work-piece longitudinal axis (19) and peripherally surround the work piece (18) in the bending head (14) in a positive-locking manner. The work piece (18) comes out of the bending head (14) at the front side (36) of the same. In order to enable simple, rapid exchange of the jaws without at the same time having to provide unwieldy constructional measures at the bending head, provision is made for a jaw-changing device (40) to be put in front of the front side (36) of the bending head (14) arranged at the end, which jaw-changing device (40) works there in such a way that it removes the jaws (26, 28) from the bending tool (20) in a movement directed away from the front side (36) and inserts another pair (46, 48) of jaws in the opposite direction of movement (Fig. 2). <IMAGE>

Abstract (de)

Eine Vorrichtung (10) zum Biegen von stangenförmigen Werkstücken (18) weist einen an einem Biegetisch (12) angeordneten, um zumindest eine vertikale Achse (21) schwenkbaren Biegekopf (14) auf. Ferner ist eine Werkstück-Halte- und Vorschubvorrichtung (16) zum Halten und Vorschieben des stangenförmigen Werkstückes (18) längs einer horizontalen Achse (19) in Richtung einer rückwärtigen Eintrittsöffnung in den Biegekopf (14) vorgesehen, wobei ein Biegewerkzeug (20) des Biegekopfes (14) zwei wechselbare, über die Werkstücklängsachse (19) gegenüberliegende Backen (26, 28) aufweist, die das Werkstück (18) im Biegekopf (14) umfänglich formschlüssig umfassen. Das Werkstück (18) tritt an der Stirnseite (36) des Biegekopfes (14) aus diesem heraus. Um ein einfaches, rasches Auswechseln der Backen zu ermöglichen, ohne daß dabei sperrige bauliche Maßnahmen am Biegekopf vorgesehen sein müssen, ist vorgesehen, daß vor die Stirnseite (36) des endseitig angeordneten Biegekopfes (14) eine Backenwechselvorrichtung (40) gebracht wird, die dort derart arbeitet, daß sie die Backen (26, 28) in einer von der Stirnseite (36) weg gerichteten Bewegung, vom Biegewerkzeug (20) entnimmt, und in entgegengesetzter Bewegungsrichtung ein anderes Backenpaar (46, 48) einsetzt (Fig. 2).

IPC 1-7

**B21D 9/05**

IPC 8 full level

**B21D 7/024** (2006.01); **B21D 7/16** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B21D 7/024** (2013.01); **B21D 7/16** (2013.01); **B21D 37/14** (2013.01)

Cited by

CN114378153A; EP0783927A1; US5775157A; CN1087979C

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0364836 A2 19900425**; **EP 0364836 A3 19901128**; DE 3835173 A1 19900419; DE 3835173 C2 19930218

DOCDB simple family (application)

**EP 89118601 A 19891006**; DE 3835173 A 19881015