

Title (en)
Seaming machine.

Title (de)
Falzmaschine.

Title (fr)
Machine à sertir.

Publication
EP 0394531 A1 19901031 (DE)

Application
EP 89107665 A 19890427

Priority
EP 89107665 A 19890427

Abstract (en)
The invention relates to a method for producing a folded seam connection of the joint between two sheet-metal part-shells provided with seaming flanges and forming a workpiece, in particular for producing shell-type silencers (50, 50'), at least one seaming tool and the workpiece, with seaming flanges pressed against one another, being moved relative to one another. The new method is characterised in that - the workpiece is rotated about a workpiece axis of rotation extending through the workpiece essentially perpendicularly to the joint plane, - the folded seam connection is produced by using at least one seaming roller (42, 42') to roll over the seaming flanges one or more times and - the seaming roller (42, 42') is swivelled in the joint plane relative to the workpiece (50-50') or pressed against the said workpiece. The invention furthermore relates to a seaming machine. In the new method and the new seaming machine, there is the possibility of passing over interruptions in the folded seam connection in a simple manner, and for this purpose guidance of the seaming roller is provided by a correspondingly designed guide surface. <IMAGE>

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Erzeugung einer Falzverbindung der Teilungsfuge zwischen zwei mit Falzflanschen versehenen, ein Werkstück bildenden Teilschalen aus Blech, insbesondere von Schalenschalldämpfern (50, 50'), wobei wenigstens ein Falzwerkzeug und das Werkstück mit aufeinandergepreßten Falzflanschen relativ zueinander bewegt werden. Das neue Verfahren kennzeichnet sich dadurch, - daß das Werkstück um eine im wesentlichen senkrecht zur Teilungsfugenebene durch das Werkstück verlaufende Werkstück-Rotationsachse gedreht wird, - daß die Falzverbindung durch ein- oder mehrfaches Überrollen der Falzflansche mit wenigstens einer Falzrolle (42, 42') erzeugt wird und - daß die Falzrolle (42, 42') in der Teilungsfugenebene relativ zum Werkstück (50-50') verschwenkt bzw. an dieses angedrückt wird. Weiterhin betrifft die Erfindung eine Falzmaschine. Bei dem neuen Verfahren und der neuen Falzmaschine besteht die Möglichkeit, Unterbrechungen der Falzverbindung einfach zu überfahren, wobei hierfür eine Führung der Falzrolle durch eine entsprechend gestaltete Führungsfläche vorgesehen ist.

IPC 1-7
B21D 39/02; **B21D 53/88**

IPC 8 full level
B21D 39/02 (2006.01); **B21D 53/88** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B21D 39/02 (2013.01 - EP US); **B21D 53/88** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49893** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49922** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49936** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)
• [X] EP 0100687 A1 19840215 - BINNIE K D ENG [US]
• [A] US 4218983 A 19800826 - RHINEFRANK ROBERT A [US], et al
• [A] US 2516322 A 19500725 - JACOKES BENTON D
• [A] DE 923665 C 19550221 - CLEMENS & VOGL
• [A] US 1826506 A 19311006 - COTES WILLIAM A
• [AD] DE 8517513 U1 19861009

Cited by
DE102004054680B3; CN104475591A; EP0718056A1; DE102005042362A1; DE102005042362B4; DE102007024777A1; US5676007A; DE4437212C2

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0394531 A1 19901031; **EP 0394531 B1 19921202**; AT E82884 T1 19921215; DE 58902904 D1 19930114; ES 2036743 T3 19930601; US 5107579 A 19920428

DOCDB simple family (application)
EP 89107665 A 19890427; AT 89107665 T 19890427; DE 58902904 T 19890427; ES 89107665 T 19890427; US 60346190 A 19901025