

Title (en)

Clamping jaws for nail making machines.

Title (de)

Nagelschlagbacken.

Title (fr)

Mâchoires de serrage pour machines de fabrication de clous.

Publication

EP 0401918 A2 19901212 (DE)

Application

EP 90201411 A 19900605

Priority

AT 142189 A 19890609

Abstract (en)

The invention relates to clamping jaws for a nail making machine. At one end, at the end face, the elongate prism-shaped basic body -1- of the clamping jaws has a recess for a wear-resistant, preferably cube-shaped insert -2- consisting of hard alloy. Machined into the outer surface of the insert -2- there is in each case one clamping groove -5-, which are brought into use one after the other by turning the insert around. To clamp the insert, the basic body has a slot -3- in the longitudinal direction, forming two resilient portions which can be clamped relative to one another by a clamping screw -4-. The slot is arranged eccentrically and passes through the recess for the insert -2- but not the hemispherical recess -6- which serves for wire feeding, is machined into the basic body and opens into the clamping groove -5-. In this way, problems in wire feeding are avoided. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft einen Nagelschlagbacken für eine Maschine zur Nagelherstellung. Der längliche prismaförmige Grundkörper -1- des Nagelschlagbackens weist an einem Ende stirnseitig eine Ausnehmung für einen verschleißfesten, vorzugsweise würfelförmigen Einsatz -2- aus Hartmetall auf. In die Mantelfläche des Einsatzes -2- ist jeweils eine Spannrille -5- eingearbeitet, die durch Umsetzen des Einsatzes nacheinander zur Verwendung kommen. Zur Klemmung des Einsatzes weist der Grundkörper in Längsrichtung einen Schlitz -3- auf, so daß zwei federnde Abschnitte gebildet sind, die durch eine Klemmschraube -4- gegeneinander verspannbar sind. Der Schlitz ist außermittig angeordnet und durchsetzt die Ausnehmung für den Einsatz -2-, jedoch nicht die im Grundkörper eingearbeitete, in die Spannrille -5- einmündende halbkegelförmige Ausnehmung -6- zur Drahtzuführung. Auf diese Weise werden Probleme bei der Zuführung der Drahtes vermieden.

IPC 1-7

B21G 3/12; B21G 3/28

IPC 8 full level

B21G 3/12 (2006.01); **B21G 3/28** (2006.01)

CPC (source: EP)

B21G 3/12 (2013.01); **B21G 3/28** (2013.01)

Cited by

EP0504995A1; EP0870558A3; CN106525574A; WO2009052538A1; US7004846B2; US6780116B2

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0401918 A2 19901212; EP 0401918 A3 19910717; EP 0401918 B1 19930825; AT 392028 B 19910110; AT A142189 A 19900715; DE 59002436 D1 19930930; ES 2044406 T3 19940101

DOCDB simple family (application)

EP 90201411 A 19900605; AT 142189 A 19890609; DE 59002436 T 19900605; ES 90201411 T 19900605