

Title (en)  
Punching device.

Title (de)  
Vorrichtung zum Stanzen.

Title (fr)  
Dispositif pour le découpage.

Publication  
**EP 0448508 A1 19910925 (DE)**

Application  
**EP 91810106 A 19910215**

Priority  
CH 88790 A 19900319

Abstract (en)  
The punching device comprises as main component a solid block (1) in or on which all the active parts are mounted. An eccentric shaft (2), the eccentric journal (21) of which actuates the hole punch (5) by means of a connecting rod (4), is rotatably mounted in the upper part of the block in the bore (12). The hole punch is guided in the guide piece (51) which closes off the recess (10) at the bottom. The recess (10) turns into a mouth (11), on the projecting part (14) of which a hole die (53) is mounted. A drive motor (3) drives the eccentric shaft which performs one revolution for each punching cut. The block (1) together with its components forms a drive unit which is installed in a housing containing longitudinal stops. The device constructed in this way is compact, of simple construction, transportable and can be manufactured relatively inexpensively. It forms a useful tool in switchboard construction. <IMAGE>

Abstract (de)  
Die Vorrichtung zum Stanzen umfasst als Hauptbestandteil einen massiven Block (1), in und an dem sämtliche wirksamen Teile angebracht sind. Oben im Block ist in der Bohrung (12) eine Exzenterwelle (2) drehbar gelagert, deren Exzenterzapfen (21) mittels eines Pleuels (4) den Lochstempel (5) betätigt. Dieser ist im Führungsstück (51), welches die Aussparung (10) unten abschliesst, geführt. Die Aussparung (10) geht in ein Maul (11) über, auf dessen vorspringenden Teil (14) eine Lochmatritze (53) gelagert ist. Ein Getriebemotor (3) treibt die Exzenterwelle, die für jeden Stanzschnitt eine Umdrehung macht. Der Block (1) mit seinen Bestandteilen bildet eine Antriebseinheit, die in ein Gehäuse eingebaut ist, welches Längsanschläge enthält. Die so aufgebaute Vorrichtung ist kompakt, einfach im Aufbau, transportabel und kann relativ preiswert hergestellt werden. Sie bildet ein nützliches Werkzeug beim Schalttafelbau. <IMAGE> <IMAGE>

IPC 1-7  
**B26F 1/38**

IPC 8 full level  
**B21D 28/32** (2006.01); **B26D 5/14** (2006.01); **B26F 1/34** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B21D 28/32** (2013.01); **B26D 5/14** (2013.01); **B26F 1/34** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] US 4731929 A 19880322 - MCCLURE RICHARD R [US]
- [A] EP 0010685 B1 19830316
- [A] CH 588313 A5 19770531 - HARCUBA SIEGFRIED
- [A] US 3924330 A 19751209 - MITSUHASHI SHIGERU, et al

Cited by  
CN106003244A; EP1074320A1; CN105983992A; US6345526B1

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

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0448508 A1 19910925**; CH 681785 A5 19930528

DOCDB simple family (application)  
**EP 91810106 A 19910215**; CH 88790 A 19900319