

Title (en)

Method and apparatus for obtaining curved parts in hollow section strips.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Erzeugen gekrümmter Abschnitte in Hohlprofileleisten.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour obtenir des parties pliées dans les profilés d'écartement creux.

Publication

EP 0459971 A1 19911204 (DE)

Application

EP 91890106 A 19910515

Priority

- AT 112690 A 19900521
- AT 184090 A 19900910
- AT 198790 A 19901002

Abstract (en)

In order to bend a hollow profile strip (53), in particular a hollow profile strip (53) from which a spacer frame for a pane of insulating glass is to be manufactured, the hollow profile strip (53) is held continuously a precisely defined distance to the side and from below, passed under a roller (70) and, after the roller (70) is deflected out of the delivery direction. An apparatus suitable for this purpose has a gripper (52) for the defined advance of the hollow profile strip (53), a roller (70), which rests against the wall of the hollow profile strip (53), the said wall then being situated on the inside of the bend, and holds down the hollow profile strip (53), and a lever (59) with an impact surface (62) for the hollow profile strip (53) after the roller (70). The length and/or the radius of curvature of the bent section (71) of the hollow profile strip (53) can be determined by selection of the extent of the advance of the hollow profile strip (53) and the extent of the deflection of the same. <IMAGE>

Abstract (de)

Um in einer Hohlprofileiste (53), insbesondere eine Hohlprofileiste (53), aus der ein Abstandhalterrahmen für eine Isolierglasscheibe herzustellen ist, zu krümmen, wird die Hohlprofileiste (53) kontinuierlich ein genau definiertes Stück seitlich und von unten gehalten, unter einer Rolle (70) durchgeführt und im Anschluß an die Rolle (70) aus der Förderrichtung ausgelenkt. Eine hierzu geeignete Vorrichtung besitzt einen Greifer (52) zum definierten Vorschieben der Hohlprofileiste (53), eine an der dann krümmungsinnenseitig liegenden Wand der Hohlprofileiste (53) anliegende und die Hohlprofileiste (53) niederhaltende Rolle (70) und einen Hebel (59) mit einer Auflauffläche (62) für die Hohlprofileiste (53) im Anschluß an die Rolle (70) bildet. Durch Wahl des Ausmaßes des Vorschubes der Hohlprofileiste (53) und durch das Ausmaß der Auslenkung derselben kann die Länge und/ oder der Krümmungsradius des gekrümmten Abschnittes (71) der Hohlprofileiste (53) festgelegt werden. <IMAGE>

IPC 1-7

B21D 53/74; **E06B 3/66**

IPC 8 full level

B21D 7/024 (2006.01); **B21D 7/06** (2006.01); **B21D 53/74** (2006.01); **E06B 3/66** (2006.01); **E06B 3/673** (2006.01)

CPC (source: EP)

B21D 53/74 (2013.01); **E06B 3/67313** (2013.01); **E06B 2003/67395** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] EP 0318748 B1 19920902
- [A] GB 2114201 A 19830817 - LISEC PETER [AT]
- [AD] EP 0121873 A2 19841017 - BAYER ISOLIERGLASFAB KG [DE]

Cited by

CN111531858A; DE19642930C5; CN106040906A; WO9209778A1; EP0771597B2

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE DK ES FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0459971 A1 19911204; **EP 0459971 B1 19940309**; **EP 0459971 B2 20011212**; AT E102513 T1 19940315; DE 4116521 A1 19911128; DE 4116521 C2 19980723; DE 59101137 D1 19940414; DK 0459971 T3 19940405; ES 2051110 T3 19940601; ES 2051110 T5 20020716; JP H0768322 A 19950314; NO 179493 B 19960708; NO 179493 C 19961016; NO 911925 D0 19910516; NO 911925 L 19911122

DOCDB simple family (application)

EP 91890106 A 19910515; AT 91890106 T 19910515; DE 4116521 A 19910521; DE 59101137 T 19910515; DK 91890106 T 19910515; ES 91890106 T 19910515; JP 14553191 A 19910521; NO 911925 A 19910516