

Title (en)
PROCESS AND DEVICE FOR MAKING A PLATE FROM A STRIP.

Title (de)
VERFAHREN ZUR BILDUNG EINER PLATTE AUS EINEM BAND UND VORRICHTUNG ZUR DURCHFÜHRUNG DES VERFAHRENS.

Title (fr)
PROCEDE POUR LA FORMATION D'UNE PLAQUE A PARTIR D'UNE BANDE ET DISPOSITIF POUR LA MISE EN UVRE DE CE PROCEDE.

Publication
EP 0485445 A1 19920520 (DE)

Application
EP 90911664 A 19900719

Priority
• DE 3925963 A 19890805
• DE 4001963 A 19900124

Abstract (en)
[origin: WO9101831A1] In a process for making a plate (113), in particular a single rolled galvanized metal sheet, from a strip, in particular for making thin-walled channel elements, transverse walls at right angles to the two longitudinal walls are formed from pieces (105) of identical length, preferably cut from a strip (103). One longitudinal wall of each piece (105) is joined on to the other longitudinal wall of the previously cut piece (105) and connected along its length to that of the previously cut piece (105). The plate (113) is cut from the new, wider strip (110) formed from the cut pieces (105). A device for implementing the process comprises a first cutting device, a first transport device, a folding machine (107), a second transport device (111) and a second cutting device (112).

Abstract (fr)
Selon un procédé pour la formation d'une plaque (113), en particulier d'un panneau formé d'une tôle galvanisée, à partir d'une bande, notamment pour la production d'éléments de canaux à parois minces, on forme d'abord des pièces de longueurs égales (105) qui sont découpées avantageusement à partir d'une bande (103), de telle façon que les rives transversales soient perpendiculaires aux deux rives longitudinales. Chacune de ces pièces (105) est assemblée, par l'une de ses rives longitudinales, à l'autre rive longitudinale de la pièce préalablement découpée (105), et raccordée le long de cette rive longitudinale, à celle de la pièce préalablement découpée (105). La plaque (113) est découpée à partir de la nouvelle bande élargie (110), formée par les pièces découpées (105). Un dispositif pour la mise en oeuvre de ce procédé comprend un premier dispositif de sectionnement, un premier dispositif transporteur, une machine de pliage (107), un deuxième dispositif transporteur (111) et un deuxième dispositif de sectionnement (112).

IPC 1-7
B21D 39/02; B21D 51/02

IPC 8 full level
B21D 5/08 (2006.01); **B21D 39/02** (2006.01); **B23D 31/00** (2006.01)

CPC (source: EP)
B21D 5/08 (2013.01); **B21D 39/02** (2013.01); **B23D 31/00** (2013.01)

Citation (search report)
See references of WO 9101831A1

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

DOCDB simple family (publication)
WO 9101831 A1 19910221; CA 2063719 A1 19910725; EP 0485445 A1 19920520; JP H04507219 A 19921217

DOCDB simple family (application)
EP 9001177 W 19900719; CA 2063719 A 19900719; EP 90911664 A 19900719; JP 51084490 A 19900719