

Title (en)

Method and apparatus for manufacturing a pipe bend.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung eines Rohrbogens.

Title (fr)

Procédé et machine de fabrication d'un coude de tuyau.

Publication

**EP 0502817 A1 19920909 (DE)**

Application

**EP 92810109 A 19920218**

Priority

DE 4106886 A 19910305

Abstract (en)

According to the method proposed, for manufacturing a pipe bend, the piece of pipe (11) fed to the open forming station (1) is grasped from the inside by a guiding and feeding device (3) which can be moved backwards and forwards, and fed with its front end to the forming station (1). Sizing then takes place, the guiding and feeding device (3) acting as an inner support in the piece of pipe (11). The guiding and feeding device (3) is then withdrawn, the piece of pipe being held fast from outside by the sizing jaws (2), which remain closed. During the subsequent forward movement of the guiding and feeding device (3), the piece of pipe is grasped again and pushed forward in the forming station (1) after the sizing jaws (2) have been released. In this way, a very precise feed capable of automation is possible and it is thereby possible also to achieve a considerable increase in the quality of sizing. <IMAGE>

Abstract (de)

Gemäss dem vorgeschlagenen Verfahren zur Herstellung eines Rohrbogens wird das zur offenen Formgebungsstelle (1) geführte Rohrstück (11) von einer hin- und herbeweglichen Führungs- und Vorschubvorrichtung (3) von innen erfasst und mit dem vorderen Rohrstückende der Formgebungsstelle (1) zugeführt. Anschliessend erfolgt die Kalibrierung, wobei die Führungs- und Vorschubvorrichtung (3) als innere Stütze im Rohrstück (11) wirkt. Anschliessend wird die Führungs- und Vorschubvorrichtung (3) zurückgezogen, wobei das Rohrstück durch die weiterhin geschlossenen Kalibrierbacken (2) von aussen festgehalten wird. Bei der anschliessend folgenden Vorwärtsbewegung der Führungs- und Vorschubvorrichtung (3) wird das Rohrstück wieder erfasst und in der Formgebungsstelle (1) weiter vorgeschoben, nachdem vorgängig die Kalibrierbacken (2) gelöst wurden. In dieser Weise ist ein sehr präziser und auch automatisch durchführbarer Vorschub möglich, wodurch auch die Qualität der Kalibrierung wesentlich erhöht wird. <IMAGE>

IPC 1-7

**B21D 9/08**

IPC 8 full level

**B21D 7/08** (2006.01); **B21D 9/08** (2006.01); **B21D 9/12** (2006.01); **B21D 43/02** (2006.01); **B21D 43/04** (2006.01); **B21D 43/10** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

**B21D 9/00** (2013.01 - KR); **B21D 9/08** (2013.01 - EP US); **B21D 43/10** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] US 3017915 A 19620123 - WALMSLEY JAMES L
- [AD] DE 2943960 A1 19810521 - RAGETTLI CHRISTIAN [CH]

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU MC NL PT SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0502817 A1 19920909**; AU 1140592 A 19920910; BR 9200739 A 19921110; CA 2061711 A1 19920906; CN 1064631 A 19920923; CS 64392 A3 19920916; FI 920961 A0 19920304; FI 920961 A 19920906; JP H0576946 A 19930330; KR 920017736 A 19921021; MX 9200951 A 19920901; NO 920861 D0 19920304; NO 920861 L 19920907; US 5257524 A 19931102; ZA 921364 B 19921125

DOCDB simple family (application)

**EP 92810109 A 19920218**; AU 1140592 A 19920304; BR 9200739 A 19920304; CA 2061711 A 19920224; CN 92101511 A 19920304; CS 64392 A 19920304; FI 920961 A 19920304; JP 4884792 A 19920305; KR 920003550 A 19920304; MX 9200951 A 19920304; NO 920861 A 19920304; US 84357992 A 19920228; ZA 921364 A 19920225