

Title (en)

METHOD FOR FINISH BENDING OF THREE-Dimensionally BENT WORKPIECES, AND FINISH BENDING STATION.

Title (de)

VERFAHREN ZUM RICHTEN VON DREIDIMENSIONAL GEBOGENEN WERKSTÜCKEN UND HIERZU GEHÖRENDE RICHTSTATION.

Title (fr)

PROCEDE POUR LE CINTRAGE DE PRECISION DE PIECES PRECINTREES EN TROIS DIMENSIONS, AINSI QUE STATION DE CINTRAGE DE PRECISION ASSOCIEE.

Publication

EP 0548322 A1 19930630 (DE)

Application

EP 92914908 A 19920709

Priority

DE 4123035 A 19910712

Abstract (en)

[origin: DE4123035A1] The method proposed for finish bending three-dimensionally bent workpieces, in particular metal sections, calls for an automatic finish bending station to be located at the output of a bending machine in which the workpieces are bent in up to three dimensions. The workpiece is clamped at at least two clamping points and finish bent by hydraulic units located between the clamping points.

Abstract (fr)

Un procédé pour le cintrage de précision de pièces précintrées en trois dimensions, en particulier de profilés métalliques, prévoit qu'à la sortie d'une cintrreuse, dans laquelle les pièces sont cintrées jusqu'en trois dimensions, soit disposée une station de cintrage de précision automatique et que la pièce à cintrer avec précision soit maintenue par au moins deux points de serrage, puis cintrée avec précision par des unités hydrauliques disposées entre les points de serrage.

IPC 1-7

B21D 3/10

IPC 8 full level

B21D 3/10 (2006.01)

CPC (source: EP)

B21D 3/10 (2013.01)

Citation (search report)

See references of WO 9301011A1

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

DE 4123035 A1 19930121; EP 0548322 A1 19930630; JP H06504235 A 19940519; WO 9301011 A1 19930121

DOCDB simple family (application)

DE 4123035 A 19910712; EP 9201555 W 19920709; EP 92914908 A 19920709; JP 50197793 A 19920709