

Title (en)

Process and bending machine for producing a bended wire or tube part with an upsetted zone.

Title (de)

Verfahren und Biegemaschine zum Herstellen eines gebogenen Draht- oder Rohrstücks mit einem Stauchteil.

Title (fr)

Procédé et cintreuse pour réaliser une partie de fil ou tube cintré comportant une zone refoulée.

Publication

EP 0566938 A1 19931027 (DE)

Application

EP 93105856 A 19930408

Priority

DE 4213228 A 19920422

Abstract (en)

In a process for producing a bent wire or tube part (5) with at least one integral upset part, in which the wire or tube part is bent in a bending machine (1) and the upset part is formed by upsetting, the wire or tube part is gripped in the bending machine by laterally engaging clamping jaws (8,9) which allow one end to protrude, and the upset part is formed in the bending machine by upsetting the end of the wire or tube part against the clamping jaws. In the wire or tube bending machine suitable for carrying out the process, a clamping device having clamping jaws movable towards one another transversely to the feed axis is provided on the delivery side of a feed device, and at least one upsetting tool (W) is provided on the delivery side of the clamping jaws (8,9), and the upsetting tool and/or the clamping device is/are arranged in the bending machine in such a way that they can be moved in the direction of the feed axis. <IMAGE>

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zum Herstellen eines gebogenen Draht- oder Rohrstücks (5) mit wenigstens einem einstückigen Stauchteil, bei dem das Draht- oder Rohrstück in einer Biegemaschine (1) gebogen und der Stauchteil durch Stauchen geformt wird, wird das Draht- oder Rohrstück in der Biegemaschine mit seitlich angreifenden Klemmbacken (8,9) gefaßt, die ein Ende überstehen lassen, und wird der Stauchteil in der Biegemaschine durch Stauchen des Endes des Draht- oder Rohrstücks gegen die Klemmbacken geformt. In der zum Durchführen des Verfahrens geeigneten Biegemaschine für einen Draht oder ein Rohr ist in Vorschubrichtung hinter einer Vorschubeinrichtung eine quer zur Vorschubachse aufeinanderzu bewegbare Klemmbacken aufweisende Klemmvorrichtung sowie in Vorschubrichtung hinter den Klemmbacken (8,9) wenigstens ein Stauchwerkzeug (W) vorgesehen, und ist bzw. sind das Stauchwerkzeug und/oder die Klemmvorrichtung in Richtung der Vorschubachse bewegbar in der Biegemaschine angeordnet. <IMAGE>

IPC 1-7

B21F 5/00

IPC 8 full level

B21F 5/00 (2006.01); **B21J 9/02** (2006.01); **B21J 15/12** (2006.01)

CPC (source: EP)

B21F 5/00 (2013.01); **B21J 9/025** (2013.01); **B21J 15/12** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] DE 3247200 A1 19840705 - WOLFF EMIL MASCHF [DE]
- [A] CA 1272402 A 19900807 - COMMANDER ELECT MATERIALS INC
- [A] EP 0407657 A1 19910116 - WAFIOS MASCHINEN WAGNER [DE]

Cited by

EP1002733A1; NL1010358C2

Designated contracting state (EPC)

DE ES FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

DE 4213228 C1 19930513; EP 0566938 A1 19931027

DOCDB simple family (application)

DE 4213228 A 19920422; EP 93105856 A 19930408