

Title (en)

Device and method for the forming of corrugated sheets having flat parallel marginal portions.

Title (de)

Vorrichtung und Verfahren zur Herstellung von Sickenblechen mit planparallelen Aussenkantenflächen.

Title (fr)

Dispositif et méthode pour le formage des tôles ondulées avec des portions marginales plates et parallèles.

Publication

EP 0654312 A1 19950524 (DE)

Application

EP 94118266 A 19941119

Priority

DE 4339962 A 19931124

Abstract (en)

Device for the production of corrugated sheets having plane-parallel marginal portions with a hydraulic or mechanical press comprising at least one hydraulic or pneumatic cylinder and in each case at least one upper and lower embossing tool (3, 4), the embossing tools (3, 4) being provided at their mutually remote ends (5) with embossing-tool end pieces (6, 7) in which are arranged integrated hydraulic or pneumatic cylinders (8, 9) with contour punctures (10, 11) which are designed to be capable of motion relative to movements at the upper embossing tool (3), and a method for the production of corrugated sheets with plane-parallel marginal portions in a hydraulic or mechanical press, open corrugations being formed in a sheet (15), the forming process including the marginal portions (16) associated with each corrugation, and these marginal portions then being deformed back into the initial plane occupied by the sheet before the forming of the corrugation. <IMAGE>

Abstract (de)

Vorrichtung zur Herstellung von Sickenblechen mit planparallelen Außenkantenflächen mit einer hydraulischen oder mechanischen Presse mit mindestens einem Hydraulik- oder Pneumatikzylinder und mindestens je einem oberen und unteren Prägewerkzeug (3, 4,) wobei die Prägewerkzeuge (3, 4) an ihren aneinander abgewandten Enden (5) mit Prägewerkzeugendstücken (6, 7) versehen sind, in denen integrierte Hydraulik- oder Pneumatikzylinder (8, 9) mit Konturenstempeln (10, 11) angeordnet sind, die relativbeweglich zu Bewegungen des oberen Prägewerkzeuges (3) ausgebildet sind und Verfahren zur Herstellung von Sickenblechen mit planparallelen Außenkantenflächen in einer hydraulischen oder mechanischen Presse, wobei offene Sicken in ein Blech (15) eingeformt werden unter Einschluß der jeweils einer Sicke zugeordneten Außenkantenflächen (16) und daß diese dann wieder in ihre vor der Einformung der Sicke eingenommene Blechausgangsebene zurückverformt werden. <IMAGE>

IPC 1-7

B21D 13/02; **B21D 22/06**; **B21D 37/08**

IPC 8 full level

B21D 13/02 (2006.01); **B21D 22/06** (2006.01); **B21D 37/08** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

B21D 13/02 (2013.01 - EP US); **B21D 19/08** (2013.01 - KR); **B21D 22/06** (2013.01 - EP US); **B21D 37/08** (2013.01 - EP US); **B30B 12/00** (2013.01 - KR)

Citation (search report)

- [A] DE 3610022 A1 19871001 - STADE UMFORMTECHNIK GMBH [DE]
- [A] DE 2029528 A1 19710128
- [A] US 2753918 A 19560710 - BRADFIELD PAUL D
- [A] EP 0072739 A1 19830223 - VENISSIEUX ATEL [FR], et al

Cited by

CN106180338A; DE102005012580B4; DE19856950B4

Designated contracting state (EPC)

DE ES GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0654312 A1 19950524; **EP 0654312 B1 19980722**; DE 4339962 A1 19950601; DE 59406485 D1 19980827; KR 100377041 B1 20030517; KR 950013703 A 19950615; US 5632180 A 19970527

DOCDB simple family (application)

EP 94118266 A 19941119; DE 4339962 A 19931124; DE 59406485 T 19941119; KR 19940030995 A 19941124; US 34427794 A 19941123