

Title (en)

Method of bending steel bars, in particular for bending of concrete reinforcement bars to form reinforcement stirrups

Title (de)

Verfahren zum Biegen von Stahlstäben, insbesondere zum Biegen von Betonstahlstäben zu Bewehrungsbügeln

Title (fr)

Méthode de cintrage de barres en acier, en particulier de cintrage de fers à béton en forme des étriers

Publication

EP 0715907 A1 19960612 (DE)

Application

EP 95117627 A 19951109

Priority

DE 4443518 A 19941207

Abstract (en)

The first end (10) of a bar (9) to be bent is fitted into a stationary bending station (1). The second end (11) is fitted into a clamping device (6) of a moveable bending station (2). This is moved to position the first end, while the second end is bent simultaneously. The clamping device is released, and the first bar end is fitted into a clamping device (6') of the stationary bending station. The second station is moved into a new processing position, and the first bar end is bent simultaneously. The second clamping device is released, stages 1 to 4 are repeated, until the bar has the required shape.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Biegen von Stahlstäben, bei dem das erste Stabende eines zu biegenden Stahlstabes (9) in eine maschinenfest angeordnete Biegestation (1) und das zweite Stabende in eine in Stablängsrichtung verfahrbare Biegemaschine (2) eingeführt werden. Danach werden die folgenden Verfahrensschritte ausgeführt: Das zweite Stabende wird in einer Klemmvorrichtung (6) der verfahrbaren Biegemaschine (2) eingespannt; die Biegemaschine (2) wird anschließend zum Zwecke der Positionierung des ersten Stabendes verfahren, während gleichzeitig das zweite Stabende in der Biegemaschine (2) gebogen wird; die Klemmvorrichtung (6) der Biegemaschine (2) wird nun gelöst und das erste Stabende in einer Klemmvorrichtung (6') in der Biegestation (1) eingespannt; anschließend wird die Biegemaschine (2) in eine neue Bearbeitungsposition verfahren, während gleichzeitig das erste Stabende in der Biegestation (1) gebogen wird. Zuletzt wird die Klemmvorrichtung (6') der Biegestation (1) gelöst. Nun werden die Verfahrensschritte wiederholt, bis der Stahlstab (9) die gewünschte Form besitzt. <IMAGE>

IPC 1-7

B21D 11/12; **B21D 7/022**

IPC 8 full level

B21D 7/022 (2006.01); **B21D 11/12** (2006.01)

CPC (source: EP)

B21D 7/022 (2013.01); **B21D 11/12** (2013.01)

Citation (applicant)

- DE 3941291 A1 19910620 - PEDDINGHAUS CARL ULLRICH DR [DE]
- DE 3301061 A1 19840405 - DAIMLER BENZ AG [DE]

Citation (search report)

- [AD] EP 0432468 A2 19910619 - PEDDINGHAUS CARL ULLRICH DR [DE]
- [AD] DE 3301061 A1 19840405 - DAIMLER BENZ AG [DE]
- [A] EP 0416223 A1 19910313 - RUHL HEINZ [DE]

Cited by

CN102784854A; GR1004238B; CN106794502A; EP2965829A1; EP0882529A1; EP1002592A3; US10532389B2; WO03082492A1; WO2015186112A1

Designated contracting state (EPC)

DE IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0715907 A1 19960612; **EP 0715907 B1 19970409**; DE 4443518 A1 19960613; DE 59500175 D1 19970515

DOCDB simple family (application)

EP 95117627 A 19951109; DE 4443518 A 19941207; DE 59500175 T 19951109