

Title (en)

Method of punching workpieces with internal high pressure forming

Title (de)

Vorrichtung zum Lochen von Werkstücken beim Innenhochdruckumformen

Title (fr)

Procédé de poinçonnage de pièces par haute pression interne

Publication

EP 1075883 A2 20010214 (DE)

Application

EP 00114898 A 20000712

Priority

DE 19934663 A 19990723

Abstract (en)

[origin: DE19934663A1] The device has a punching die (14) moved into the hollow mold interior. The die is fitted into a plug aperture (17) in a holder block (18) against its direction of advance and held in place by a lock fastener. This acts like a barb and prevents withdrawal of the die. The block contains locking element (21,22), moved against a spring (23,24), to engage into a locking aperture (27,28) in the die.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Lochen von Werkstücken beim Innenhochdruckumformen, mit einem aus der Formhohlraumwand in den Formhohlraum hinein verschiebbaren Lochstempel. Erfindungsgemäß ist zur Befestigung des Lochstempels ein Halterungsblock mit einem Steckloch vorgesehen, in welches der Lochstempel unter Rastbefestigung an dem Halterungsblock entgegen der Vorschubrichtung des Lochstempels einführbar und aus dem der Lochstempel nach Lösung der Rastbefestigung in Vorschub-richtung ausziehbar ist. Vorteilhaft erlaubt diese Erfindungslösung, verschliessene Loch-stempel mit geringem Montageaufwand auszuwechseln. <IMAGE>

IPC 1-7

B21D 28/28

IPC 8 full level

B21D 28/28 (2006.01); **B21D 28/34** (2006.01)

CPC (source: EP)

B21D 28/28 (2013.01); **B21D 28/34** (2013.01)

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

DE 19934663 A1 20010125; EP 1075883 A2 20010214; EP 1075883 A3 20030521

DOCDB simple family (application)

DE 19934663 A 19990723; EP 00114898 A 20000712