

Title (en)
Crimp pressing tool and method

Title (de)
Presswerkzeug und Pressverfahren

Title (fr)
Outil de sertissage et méthode à sertir

Publication
EP 1142655 A2 20011010 (DE)

Application
EP 01108259 A 20010331

Priority
DE 10016752 A 20000404

Abstract (en)
The press tool has a lifting cylinder arrangement with a forked connecting part (7), a replaceable press jaws (51) fixed in the connecting part by bolts and a drive motor (6) for actuating a piston rod as an actuating element to move at least one press jaw (51a,51b). A presence sensor (52) for the press jaws provides a signal with which the start of a press process is initiated or interrupted if a missing or faulty press jaws is detected. Independent claims are also included for the following: a method of using a press tool and a method pressing sleeve-shaped fittings.

Abstract (de)
Ein Presswerkzeug zum Festpressen von hülsenförmigen Fittings (32a) weist eine Hubzylindervorrichtung mit einem gabelförmigen Anschlussteil (7) und einem Antriebsmotor auf. In dem gabelförmigen Anschlussteil (7) wird eine Presszange (51) mit einem Befestigungsbolzen (50) befestigt. Ein mit einer Kolbenstange (6) fest verbundener Kolben der Hubzylindervorrichtung wird durch den Antriebsmotor aus der Grundstellung im Zylinder bewegt. Dadurch wird die Kolbenstange (6) aus dem Zylinder ausgefahren. Durch die Bewegung der Kolbenstange (6) werden Pressbacken (51a, 51b) der Presszange (51) im Bereich von Betätigungsflächen (8a, 8b) der Pressbacken (51a, 51b) auseinanderbewegt, um die Pressbacken (51a, 51b) im Bereich des zu verpressenden Fittings (32a) zusammenzupressen. Zur sicheren Durchführung eines Pressvorganges (44) weist das Presswerkzeug im Bereich des gabelförmigen Anschlussteiles (7) einen Anwesenheitssensor (52) auf, der die Anwesenheit der Presszange (51) überprüft und bei fehlender oder fehlerhaft befestigter Presszange (51) ein Hinweissignal (45a) auslöst und nach einer Verzögerungszeit das Presswerkzeug abschaltet, sofern noch immer keine ordnungsgemäss eingeschobene Presszange (51) vorhanden ist. <IMAGE>

IPC 1-7
B21D 39/04; **B25B 27/02**

IPC 8 full level
B21D 39/04 (2006.01); **B25B 27/02** (2006.01); **B25B 27/10** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B25B 27/10 (2013.01 - EP US)

Cited by
US7155955B2; US7059166B2

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE TR

DOCDB simple family (publication)
EP 1142655 A2 20011010; **EP 1142655 A3 20020508**; **EP 1142655 B1 20030319**; AT E234697 T1 20030415; DE 10016752 A1 20011018; DE 50100119 D1 20030424; ES 2197132 T3 20040101; US 2001032490 A1 20011025; US 2003005743 A1 20030109

DOCDB simple family (application)
EP 01108259 A 20010331; AT 01108259 T 20010331; DE 10016752 A 20000404; DE 50100119 T 20010331; ES 01108259 T 20010331; US 23885902 A 20020911; US 82457301 A 20010403