

Title (en)

Method and device for notching a tube of a frame for a vehicle seat, especially a tube of a headrest frame

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Rastkerben auf einem Rahmenrohr für einen Fahrzeugsitz, insbesondere einem Kopfstützen-Rahmenrohr

Title (fr)

Procédé et dispositif de crantage d'un tube d'armature pour un siège de véhicule automobile, notamment un tube d'armature d'appuie-tête.

Publication

**EP 1206983 A1 20020522 (FR)**

Application

**EP 01470020 A 20011019**

Priority

FR 0014920 A 20001120

Abstract (en)

The method of notching a headrest tube for a motor vehicle involves placing the tube in a clamp (51,52) and using a punch (6) guided across the clamp jaws at a working angle of between fifteen and forty five degrees. The end (63) of the punch has a tooth (21) for forming the notch. The tooth has a cutting face (22) parallel to the clamping surface.

Abstract (fr)

Pour réaliser un cran (12) sur un tube (1), notamment un tube d'armature d'appuie-tête, le cran (12) comportant au moins un flanc de verrouillage (13) transversal à la direction longitudinale (A) du tube et formant un angle vif avec la surface extérieure du tube, on maintient le tube (1) enserré entre des mors de serrage (51, 52), on utilise un poinçon (6) guidé à travers les mors selon une direction de travail (B) concourante avec l'axe (A) du tube et inclinée par rapport au dit axe d'un angle de travail ( $\alpha_1$ ) compris entre environ 15° et environ 45°. L'extrémité (63) du poinçon comporte une dent (21), qui présente une face d'attaque (22), une face arrière (24) inclinée, et une face frontale (23) reliant la face d'attaque à la face arrière, la face d'attaque et la face frontale formant une arête (25), et on exerce sur le poinçon un effort de poinçonnage apte à faire pénétrer la dent (21) dans la paroi du tube, selon la direction de travail, jusqu'à ce que l'arête ait pénétré dans le tube d'une distance radiale égale à la profondeur du cran à réaliser. <IMAGE>

IPC 1-7

**B21D 22/04**

IPC 8 full level

**A47C 7/38** (2006.01); **B21D 17/02** (2006.01); **B21D 22/02** (2006.01); **B21D 22/04** (2006.01); **B21D 53/88** (2006.01); **B60N 2/48** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B21D 22/04** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [DXA] EP 0974409 A1 20000126 - GARCONNET ETS [FR], et al
- [DXA] DE 29714315 U1 19971204 - KOHLHAGE VERBINDUNGSTECHNIK GM [DE]
- [A] US 4582259 A 19860415 - HOOVER RICHARD D [US], et al
- [A] DE 19758003 A1 19980806 - VOLKSWAGEN AG [DE]
- [A] GB 553041 A 19430505 - RUPERT CLIFFORD TURTLE, et al

Cited by

CN104540610A; CN116274550A; DE102008045208B3; CN106424295A

Designated contracting state (EPC)

DE FR

DOCDB simple family (publication)

**EP 1206983 A1 20020522**; **EP 1206983 B1 20030910**; DE 60100736 D1 20031016; DE 60100736 T2 20040805; FR 2816857 A1 20020524; FR 2816857 B1 20030228; JP 2002204733 A 20020723; JP 3618712 B2 20050209; US 2002060489 A1 20020523

DOCDB simple family (application)

**EP 01470020 A 20011019**; DE 60100736 T 20011019; FR 0014920 A 20001120; JP 2001354398 A 20011120; US 98840601 A 20011119