

Title (en)
Wire forming machine

Title (de)
Drahtverformungsmaschine

Title (fr)
Machine de formage de fil

Publication
EP 2011583 A1 20090107 (DE)

Application
EP 07017890 A 20070912

Priority
DE 102007031514 A 20070706

Abstract (en)
The machine (1) has a tool plate (7) with a wire feeder and a wire guide (2) for transporting fed wire (3) to a working area of the machine, where tools (15, 17, 18) are fixedly attached to the tool plate. The tool plate is fitted on a base plate (8) provided with a recess that corresponds to a recess of the tool plate, where the tool plate is displaceable along a direction on the base plate, and the base plate is displaceable on a machine frame along another direction, and both directions have an inclination of 45 degrees to a vertical normal axis of the machine.

Abstract (de)
Bei einer Drahtverformungsmaschine (1) mit einem Maschinengestell (4), einem Drahteinzug und einer Drahtführung (2) zum Befördern des zugeführten Drahtes (3) in einen Arbeitsbereich der Maschine (1) zur Bearbeitung des Drahtes (3) durch eines oder mehrere Werkzeuge (15, 17, 18), deren jedes (15, 17, 18) aus einer vom Draht (3) entfernten Ausgangstellung über eine Zustellbewegung in eine Arbeitsstellung relativ zum Draht (3) überführbar ist, sind die Werkzeug (15, 17, 18) auf einer am Maschinengestell (4) vorgesehenen Werkzeugplatte (7) um eine in dieser angebrachte Ausnehmung (14) herum, durch die der Draht (3) dem Arbeitsbereich der Maschine (1) zugeführt wird, angeordnet. Jedes Werkzeug (15, 17, 18) ist an der Werkzeugplatte (7) in Richtung seiner Zustellbewegung relativ zur Werkzeugplatte (7) unbeweglich befestigt und seine Zustellbewegung in seine Arbeitsstellung wird nur durch eine entsprechende Bewegung der Werkzeugplatte (7) vorgenommen. Die Werkzeugplatte (7) sitzt auf einer zweiten Platte (6), gegenüber der sie in einer ersten Richtung (x) verfahrbar ist, während die zweite Platte (6) längs einer zweiten Richtung (y) zum Maschinengestell (4) verfahrbar ist. Beide Richtungen (x, y) liegen jeweils um 45° zur vertikalen Hochachse (H-H) der Maschine (1) geneigt und stehen aufeinander senkrecht.

IPC 8 full level
B21F 1/00 (2006.01); **B21F 3/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B21F 1/00 (2013.01 - EP US); **B21F 1/008** (2013.01 - EP US); **B21F 3/02** (2013.01 - EP US); **B21F 35/00** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [A] JP 2007030038 A 20070208 - SHINKO KIKAI KOGYO KK
• [A] US 4920776 A 19900501 - DENZLER EMIL [CH]

Cited by
FR2959930A1; WO2011144854A1; US9402695B2

Designated contracting state (EPC)
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)
AL BA HR MK RS

DOCDB simple family (publication)
EP 2011583 A1 20090107; **EP 2011583 B1 20130327**; CN 101347813 A 20090121; CN 101347813 B 20101208;
DE 102007031514 A1 20090108; JP 2009012074 A 20090122; JP 4890508 B2 20120307; RU 2008127250 A 20100120;
RU 2402399 C2 20101027; TW 200906515 A 20090216; TW I337903 B 20110301; US 2009007619 A1 20090108; US 8166786 B2 20120501

DOCDB simple family (application)
EP 07017890 A 20070912; CN 200810135615 A 20080707; DE 102007031514 A 20070706; JP 2008170692 A 20080630;
RU 2008127250 A 20080707; TW 97122505 A 20080617; US 16779308 A 20080703