

Title (en)

Method for producing a hot-forming tool and hot-forming tool with wear protection

Title (de)

Verfahren zur Herstellung eines Warmformwerkzeugs und Warmformwerkzeug mit Verschleißschutz

Title (fr)

Procédé de fabrication d'un outil de formage à chaud et outil de formage à chaud doté d'une protection contre l'usure

Publication

**EP 2335842 A2 20110622 (DE)**

Application

**EP 10014558 A 20101112**

Priority

DE 102009058657 A 20091216

Abstract (en)

The tool (1) has an upper tool (3) and a lower tool (4) with a base body (6) made of non-ferrous metal or aluminum alloy, and a molded bellow (7) arranged at the base body, where the molded bellow limits a molded cavity (8) of the tool. The molded bellow is formed as a detachable wear protective plate that is connected with the base body by soldering or adhesive. The base body has cooling channels (5) made of copper, stainless steel, aluminum or steel, and the molded bellow has a wear protective coating made of steel. Independent claims are also included for the following: (1) a method for manufacturing a thermoforming tool (2) a method for separating a wear protective plate from a base body.

Abstract (de)

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Warmformwerkzeugs (1) und ein Warmformwerkzeug (1) zur Warmformung von Blechbauteilen (2) mit mindestens einem gekühlten Ober- und einem Unterwerkzeug (3, 4). Das Ober- bzw. das Unterwerkzeug (3, 4) weist dabei einen Grundkörper (6) auf, der mit einem Formbelag (7) ausgebildet ist. Der Grundkörper (6) besteht vorzugsweise aus einer Aluminiumlegierung, der Formbelag (7) vorzugsweise aus einem Werkzeugstahl. Der Formbelag (7) ist vorzugsweise als Verschleißschutzblech (9) oder Flammstutzschicht (18) auf den Grundkörper (6) aufgebracht und ermöglicht durch eine möglichst geringe Dicke einen besonders guten Wärmeübergang (W) von dem Blechbauteil (2) in das Ober- bzw. Unterwerkzeug (3, 4). Um die Kapazität der Wärmeabfuhr zu erhöhen, ist der jeweilige Grundkörper (6) des Ober- bzw. Unterwerkzeugs (3, 4) mit Kühlkanälen (5) versehen. Die Kühlkanäle (5) dienen der Strömungslenkung eines Wärme abführenden Fluids.

IPC 8 full level

**B21D 37/16** (2006.01); **B21D 37/20** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B21D 37/16** (2013.01); **B21D 37/20** (2013.01)

Cited by

EP3590622A1; WO2018138076A1

Designated contracting state (EPC)

AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

DOCDB simple family (publication)

**EP 2335842 A2 20110622**; **EP 2335842 A3 20130807**; CN 102139326 A 20110803; CN 102139326 B 20140910; DE 102009058657 A1 20110622

DOCDB simple family (application)

**EP 10014558 A 20101112**; CN 201010588730 A 20101215; DE 102009058657 A 20091216