

Title (en)
PRESSING TOOL

Title (de)
PRESSWERKZEUG

Title (fr)
OUTIL DE PRESSE

Publication
EP 2998042 A1 20160323 (DE)

Application
EP 15182161 A 20150824

Priority
DE 102014219021 A 20140922

Abstract (en)
[origin: CN105437604A] The invention provides a pressing tool for producing a molded plate. The pressing tool is provided with a first mould part having a first topological structure for a molded plate, and a second mould part having a second topological structure for molding the molded plate, wherein the first and second topological structures are coordinated in order to give the molded plate by moving together of the two mould parts under cooperation of the two topological structures a desired shape, and wherein one of the first and second topological structures a negative mold has and the other of the first and second topological structures a positive mold to press the molded plate for manufacturing the molded plate upon moving of the two tool parts in the negative mold. In order to produce on the molded plate sharply pronounced contours such sharp light edge or design lines, the positive mold to an elastic material to press the sheet metal part for manufacturing the molded plate the moving together of the two tool parts under elastic deformation of the molded plate in the negative mold.

Abstract (de)
Presswerkzeug (1) zum Herstellen eines Blechumformteils, mit einem ersten Werkzeugteil (10), welcher eine erste Topografie (11) zum aus einem Blechteil (B) Formen des Blechumformteils aufweist, und einem zweiten Werkzeugteil (30), welcher eine zweite Topografie (31) zum Formen des Blechumformteils aufweist, wobei die ersten und zweiten Topografien aufeinander abgestimmt sind, um dem Blechumformteil durch Zusammenfahren der beiden Werkzeugteile unter Zusammenwirkung der beiden Topografien eine gewünschte Form zu geben, und wobei eine von den ersten und zweiten Topografien eine Negativform (32) hat und die andere von den ersten und zweiten Topografien eine Positivform (12) hat, um das Blechteil zum Herstellen des Blechumformteils beim Zusammenfahren der beiden Werkzeugteile in die Negativform zu drücken. Um an dem Blechumformteil schärfer ausgeprägte Konturen wie scharfe Lichtkanten oder Designlinien herstellen zu können, weist die Positivform ein Elastikmaterial (20) auf, um das Blechteil zum Herstellen des Blechumformteils beim Zusammenfahren der beiden Werkzeugteile unter elastischer Verformung des Elastikmaterials in die Negativform zu drücken.

IPC 8 full level
B21D 22/22 (2006.01); **B21D 22/26** (2006.01)

CPC (source: EP)
B21D 22/22 (2013.01); **B21D 22/26** (2013.01)

Citation (applicant)
DE 19621942 C1 19970403 - DAIMLER BENZ AG [DE]

Citation (search report)
• [X] GB 2258181 A 19930203 - LAWSON MARDON [GB]
• [X] GB 2208619 A 19890412 - AUSTIN ROVER GROUP [GB]
• [X] DE 2601423 A1 19770721 - UNIPLANUNG GMBH & CO KG
• [A] DE 19621942 C1 19970403 - DAIMLER BENZ AG [DE]

Cited by
JP2019093435A; JP2018158351A; EP4043116A4

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 2998042 A1 20160323; EP 2998042 B1 20190724; CN 105437604 A 20160330; CN 105437604 B 20200717;
DE 102014219021 A1 20160324

DOCDB simple family (application)
EP 15182161 A 20150824; CN 201510606004 A 20150922; DE 102014219021 A 20140922