

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: **84102866.5**

51 Int. Cl.⁴: **B 21 D 5/00, B 21 F 1/00**

22 Anmeldetag: **15.03.84**

30 Priorität: **08.04.83 DE 3312671**

71 Anmelder: **Heinz Finzer KG, Industriestrasse 9, D-7880 Bad Säckingen 11 (DE)**

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung: **17.10.84**
Patentblatt 84/42

72 Erfinder: **Finzer, Heinz, Industriestrasse 9, D-7880 Bad Säckingen 11 (DE)**
Erfinder: **Kessler, Wolfgang, Schulhausstrasse 58, D-7880 Bad Säckingen 11 (DE)**

84 Benannte Vertragsstaaten: **AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE**

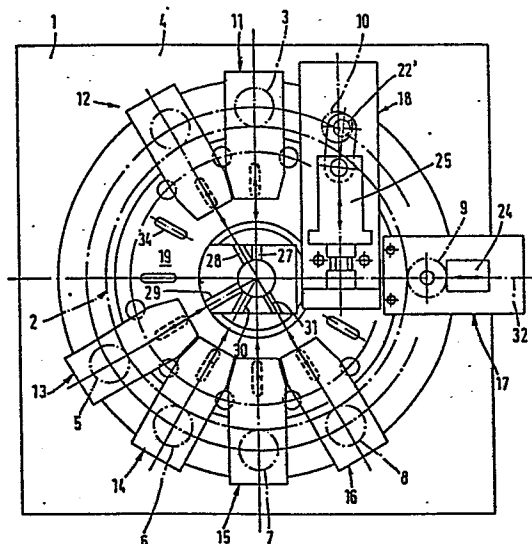
74 Vertreter: **Tiedtke, Harro, Dipl.-Ing. et al, Patentanwaltsbüro Tiedtke-Bühling-Kinne-Gruppe-Pellmann-Grams-Strulff Bavariaring 4 Postfach 20 24 03, D-8000 München 2 (DE)**

88 Veröffentlichungstag des später veröffentlichten Recherchenberichts: **30.01.85 Patentblatt 85/5**

54 Stanz- und Biegewerkzeug-Aggregat.

57 Beschrieben wird ein Stanz- und Biegewerkzeug-Aggregat zur automatisierten Herstellung von Biegeteilen aus Draht oder Band oder dergleichen Halbzeugen. Das Werkzeugaggregat weist eine Anzahl von Biegeschlitten (11-18) auf, die um einen runden am Gehäuserahmen (1) befestigten Werkzeugträgertisch (19) mit zentraler Arbeitsstelle herum gruppiert und jeweils durch Kurven gesteuert sind, die ihren Antrieb jeweils über ein in einen zentralen Antriebszahnkranz (2) eingreifendes Antriebsritzel (3-10) erhalten. Der zentralen Arbeitsstelle ist zumindest ein zeitlich auf die Biegeschlitten abgestimmt arbeitendes Schneidwerkzeug und gegebenenfalls zumindest eine Halbzeug-Einzugvorrichtung (17) vorgeschaltet. Die Biegeschlitten sind zusammen mit dem Schneidwerkzeug und gegebenenfalls mit der Einzugvorrichtung auf dem runden Werkzeugträgertisch zu einer über den zentralen Antriebszahnkranz und die damit kämmenden Ritzel zwangsgetriebenen Werkzeuggruppen-Einheit zusammengefaßt, und der Werkzeugträgertisch ist als Schnellwechselplatte ausgebildet, die eine Zentriereinrichtung zum Anschluß an den Gehäuserahmen und eine Justiereinrichtung aufweist, mit der die im Arbeitsbetrieb des Werkzeugaggregats vorliegende gegenseitige Winkellagezuordnung aller Werkzeug-Antriebsritzel bei abgenommener Wechselplatte festlegbar ist. Mit diesem Hochleistungs-Werkzeug-Aggregat gelingt es, die bislang

beim Auswechseln des Biege-Formwerkzeugs zwangsläufig auftretenden erheblichen Umrüst-Totzeiten zu minimieren.





EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. ³)
X	DE-B-2 737 442 (PATTERER) * Anspruch 1; Spalte 3, Zeilen 35-41; Figuren 1, 5*	1,11	B 21 D 5/00 B 21 F 1/00
X	GB-A-2 073 071 (WÜNSCH) * Ansprüche 1, 4, 5; Figuren 1, 2, Positionen 28, 30; Seite 1, Zeilen 99-115 *	1,6	
A	DE-C-3 200 473 (WÜNSCH) * Spalte 4, Zeilen 1-5; Figuren 1, 9 *	1,6	
A	DE-A-3 028 833 (WÜNSCH) * Anspruch 1, Figur 3 *	1,10	
A	DE-A-2 926 905 (BUCH)		RECHERCHIERTESACHGEBIETE (Int. Cl. ³) B 21 D 5/00 B 21 D 7/00 B 21 F 1/00
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort BERLIN		Abschlußdatum der Recherche 17-10-1984	Prüfer SCHLAITZ J
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

