

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 559 513 A2

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:  
03.08.2005 Patentblatt 2005/31

(51) Int Cl. 7: B25B 27/10

(21) Anmeldenummer: 05001177.4

(22) Anmeldetag: 21.01.2005

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR  
HU IE IS IT LI LT LU MC NL PL PT RO SE SI SK TR  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
AL BA HR LV MK YU

(30) Priorität: 31.01.2004 DE 102004005558

(71) Anmelder: Birk, Michael  
53343 Wachtenberg (DE)

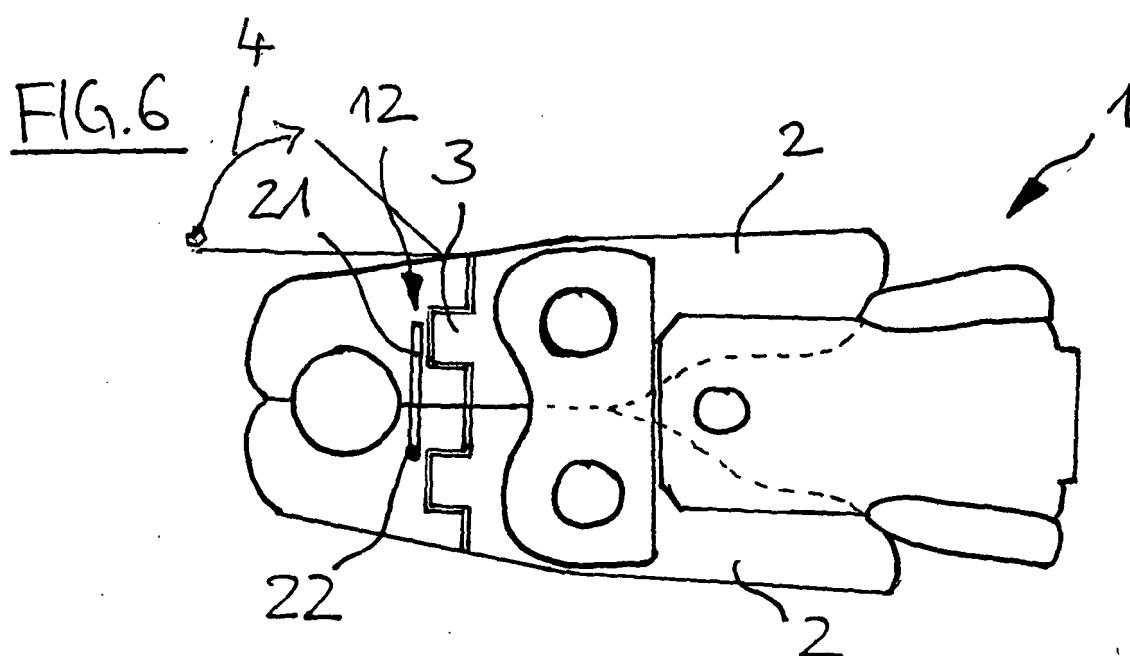
(72) Erfinder: Birk, Michael  
53343 Wachtenberg (DE)

(74) Vertreter: Koch, Theodor, Dipl.-Phys.  
Postfach 19 01 26  
53037 Bonn (DE)

### (54) Presswerkzeug mit schwenkbarer Presszange

(57) Vorrichtung, insbesondere Presszangenkopf (1), umfassend zwei gegenüberliegende, schwenkbar zueinander angeordnete Pressbacken (2), dadurch gekennzeichnet, dass mit den Pressbacken (2) wenig-

stens ein Kippgeelenk (3) zur Erzeugung eines Kippwinkels (4) vorgesehen ist. Weiter wird auch ein komplettes Presswerkzeug zum Verbinden von Rohren beschrieben, das sehr flexibel und unter begengten Platzverhältnissen einsetzbar ist.



## Beschreibung

**[0001]** Die Erfindung betrifft einen Presszangenkopf bzw. ein Presswerkzeug mit zwei gegenüberliegenden, schwenkbar zueinander angeordneten Pressbacken, die beispielsweise mittels einer Antriebseinheit eine Schwenkbewegung quer zu einer Achse des Presszangenkopfes ausführen. Derartige Presszangenköpfe bzw. Presswerkzeuge werden insbesondere zur Herstellung einer Rohrpressverbindung mit einem Pressfittingelement und einem darin einschiebbaren bzw. darauf aufschiebbaren Leitungsrohr eingesetzt.

**[0002]** Die früher im Sanitär- und Heizungsbereich übliche Technik einer Rohrverbindung mittels Gewindestohre und/oder durch Schweißen bzw. Löten herzustellen, wurde in den letzten Jahren durch eine Verbindungsmechanik mit dem Namen "Verpresstechnik" abgelöst. Bei dieser Verpresstechnik wird ein Pressfittinglelement mit einem darin einschiebbaren Leitungsrohr durch Verpressen unlösbare miteinander verbunden. Dazu wird ein Presswerkzeug, im Regelfall aus zwei Pressbacken bestehend, in geöffneter Stellung im Verbindungsreich angesetzt und durch Aktivierung eines mit dem Presswerkzeug verbindbaren Antriebs (beispielsweise elektrisch oder hydraulisch) die Rohrpressverbindung durch Schließen des Presswerkzeugs hergestellt. Die Verpresstechnik eignet sich insbesondere für Leitungsrohre mit einem Durchmesser von 10 mm bis 100 mm.

**[0003]** Aufgrund dieser breiten Anwendung sind gegebenenfalls unterschiedliche Presswerkzeuge bzw. verschiedene Antriebe erforderlich. Dies ist unter anderem darin begründet, dass unterschiedliche Verschwenkbereiche der Pressbacken realisiert werden müssen. Außerdem ist zu berücksichtigen, dass die zum Schließen des Presswerkzeuges erforderliche Kraft mit der Abmessung des zu verbindenden Leitungsrohrs proportional ansteigt. Deshalb mussten neuere Antriebe entwickelt werden, bei denen gegebenenfalls mehrere Hübe zum Öffnen und Schließen der Pressbacken erforderlich sind. Dabei werden zum Teil Presskräfte bis 13 Tonnen realisiert. Außerdem muss für eine fluid-dichte Verbindung eine möglichst gleichmäßige Krafteinleitung über den Umfang des Leitungsrohrs erfolgen, so dass in Abhängigkeit der zu verbindenden Rohre verschiedene Ausgestaltungen von Pressbacken verwendet werden.

**[0004]** Gerade im häuslichen Sanitär- und Heizungssektor werden die Rohrsysteme unter sehr beengten Platzverhältnissen verlegt. Ist nun eine Reparatur erforderlich, so sind die Rohrleitungen nur schwer erreichbar. Bei den bekannten Presswerkzeugen und den erforderlichen Antrieben besteht jedoch erheblicher Platzbedarf, der eine direkte Zugänglichkeit hin zum Verbindungsabschnitt des Rohrleitungssystems erfordert. Dies stellt viele Handwerker vor das Problem, dass größere Leitungsabschnitte ausgetauscht werden müssen, oder sogar die herkömmlichen Verbindungstechniken

wieder eingesetzt werden müssen.

**[0005]** Hierzu ausgehend ist es Aufgabe der vorliegenden Erfindung, die bekannten Probleme im Zusammenhang mit herkömmlichen Presswerkzeugen zu lösen und insbesondere einen Presszangenkopf bzw. ein Presswerkzeug anzugeben, der bzw. das auch unter beengten Platzverhältnissen einsetzbar ist. Dabei soll gleichzeitig ein sicherer Betrieb des Presswerkzeugs gewährleistet sein. Das Presswerkzeug bzw. der Presszangenkopf soll einfach aufgebaut und mechanisch stabil sein.

**[0006]** Diese Aufgaben werden gelöst mit einer Vorrichtung gemäß den Merkmalen des Patentanspruchs 1 bzw. einer Vorrichtung mit den Merkmalen des Patentanspruchs 2. Weitere vorteilhafte Ausgestaltungen sind in den jeweils abhängigen Patentansprüchen formuliert. Dabei ist darauf hinzuweisen, dass die in den Patentansprüchen aufgeführten Merkmale in beliebiger, technisch sinnvoller Weise miteinander kombiniert werden können und weitere vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung aufzeigen. Zur detaillierteren Charakterisierung der Erfindung können auch Inhalte der Beschreibung herangezogen werden.

**[0007]** Die erfindungsgemäße Vorrichtung weist einen Presszangenkopf auf, der zwei gegenüberliegende, schwenkbar zueinander angeordnete Pressbacken umfasst, wobei mit den Pressbacken wenigstens ein Kippgelenk zur Erzeugung eines Kippwinkels vorgesehen ist.

**[0008]** Der Presszangenkopf ist üblicherweise ein separater erhältliches Bauteil eines Presswerkzeuges, der gegebenenfalls unterschiedliche Nennweiten aufweist. Mit Nennweite ist ein Maß für die von den Pressbacken gebildete Öffnung zur Aufnahme des Leitungsrohres gemeint, also dient dieses Maß auch als Indiz dafür, welche Leitungsdurchmesser mit einem solchen Presszangenkopf bearbeitbar sind. Ein Presszangenkopf hat üblicherweise Nennweiten-Bereiche von 10 mm bis 20 mm (ist also z.B. einsetzbar für Rohre von 50-75 mm Durchmesser), um eine gleichmäßige, radial einwärtsgerichtete Kraftwirkung zu generieren. Außerdem wird gleichzeitig der Verschwenkweg der Pressbacken klein gehalten, so dass einfachere Antriebseinheiten eingesetzt werden können. So eine Begrenzung der Schwenkbewegung der Pressbacken zu ermöglichen

**[0009]** Üblicherweise liegen die Pressbacken im geschlossenen Zustand im wesentlichen parallel zueinander und aneinander an. Sie weisen jeweils einen Drehpunkt auf, um den sie schwenkbar sind. Die Pressbacken selbst werden einerseits mit dem zu bearbeitenden Rohr und andererseits mit Krafteinleitungsmittel kontaktiert. Damit ist insbesondere gemeint, dass dieses Werkzeug ohne eine Pressschlinge oder ähnliche zusätzliche Bauteile auskommt, die die von den Pressbacken erzeugte Schwenkbewegung aufnehmen und selbst auf den zu bearbeitenden Rohrabschnitt einwirken. Zur Aufnahme des Rohrleitungssystems sind die Pressbacken deshalb mit einer entsprechenden

Aussparung versehen, wobei beide Aussparungen zusammen die Öffnung bzw. Aufnahme für ein Rohr bilden. Der Durchmesser der Öffnung entspricht wiederum in etwa den zu bearbeitenden Durchmessern der Leitungsrohre, so dass eine möglichst symmetrische, radial einwärts wirkende Kraft auf den Rohrabschnitt einwirkt.

**[0010]** Während bekannte Presszangenköpfe im wesentlichen radial bzw. senkrecht zur Rohrleitung ausgerichtet werden mussten, besteht nun durch die Vorsehung des mindestens einen Kippgelenks die Möglichkeit, den Presszangenkopf in einem davon abweichen den Winkel anzusetzen. Das Kippgelenk ist so ausgestaltet, dass es die auftretenden Kräfte übertragen kann. Das Kippgelenk hat üblicherweise eine neutrale Stellung, bei der der Presszangenkopf im wesentlichen der Form herkömmlicher Presszangenköpfe entspricht. Ausgehend von dieser Neutralstellung ist es möglich, Teilbereiche des Presszangenkopfs bzw. der Pressbacken von dieser Neutralstellung in eine und/oder andere Richtung auszulenken. Dabei wird ein Kippbereich realisiert, der sich mit dem Kippwinkel einfach beschreiben lässt. In diesem Zusammenhang sei angemerkt, dass bevorzugt jede Pressbacke ein separates Kippgelenk aufweist, wobei die Kippbewegung der Pressbacken dann auch gekoppelt ausgeführt sein kann. Außerdem ist es möglich, dass die Pressbacken und/oder der Presszangenkopf noch mindestens ein weiteres Kippgelenk und/oder eine (unveränderliche) Abwinklung aufweist, um einen größeren Kippwinkel zu erzielen.

**[0011]** Für eine Vielzahl von Anwendungen wird es ausreichend sein, wenn das Kippgelenk ausgehend von der Neutralstellung einen Kippwinkel hin in eine Richtung, bis beispielsweise  $90^\circ$ , bereitstellt. In Spezialanwendungen kann es jedoch auch erforderlich sein, dass das Kippgelenk ausgehend von der Neutralstellung in beide Richtungen mit einem Kippwinkel kippbar ist, so dass sich beispielsweise ein gesamter Kippwinkel von ca.  $180^\circ$  verwirklichen lässt. Ist das Kippgelenk in einer ausgelenkten Position, befinden sich Teilbereiche des Presszangenkopfes in einer nicht-senkrechten Lage zum Leitungsrohrabschnitt bzw. nicht-fluchtend zur Öffnung der Pressbacken zur Aufnahme des Rohrleitungsabschnittes. Vielmehr liegen diese beispielsweise bei einer  $90^\circ$ -Kippung parallel zum Rohrleitungsabschnitt. Somit ist gewährleistet, dass der Presszangenkopf bzw. das Presswerkzeug sehr dicht an dem zu verbindenden Rohrleitungsabschnitt entlang geführt wird und auch unter begengten Platzverhältnissen eine Pressverbindung realisiert werden kann.

**[0012]** Gemäß einem weiteren Aspekt der Erfindung wird eine Vorrichtung mit einem Presswerkzeug vorgeschlagen, welches einen Presszangenkopf mit zwei gegenüberliegenden, schwenkbar zueinander angeordneten Pressbacken umfasst, sowie eine Antriebseinheit zur Bewirkung der Schwenkbewegung quer zu einer Achse, wobei mit den Pressbacken wenigstens ein Kippgelenk zur Erzeugung eines Kippwinkels vorgese-

hen ist. Unter einer Antriebseinheit ist insbesondere eine solche zu verstehen, welche mittels einem elektrischen bzw. hydraulischen Antriebsaggregat die zur Verschwenkung der Pressbacken erforderliche Kraft aufbringt. Dabei wird üblicherweise eine Kraft entlang der Achse erzeugt, die anschließend zur Schwenkbewegung umgewandelt wird. Mindestens ein Kippgelenk ist nun mit den Pressbacken gebildet, wobei bevorzugt jede Pressbacke mit mindestens einem separaten Kippgelenk ausgeführt ist. Weitere Kippgelenke können z.B. am Presszangenkopf vorgesehen sein. Bezüglich weiterer Fähigkeiten bzw. Ausführungsvarianten des Kippgelenkes wird auf die entsprechenden Sachverhalte des Kippgelenkes des Presszangenkopfes verwiesen.

**[0013]** Gemäß einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung bildet das Kippgelenk einen Kippwinkel im Bereich von  $120^\circ$  bis  $30^\circ$ . Insbesondere für den Fall, dass ein einseitiges Abknicken von Teilbereichen des Presswerkzeugs bzw. des Presszangenkopfes nur gewünscht ist, ist ein Kippwinkel bis  $90^\circ$  ausreichend. Die einzelnen Kippwinkel können stufenlos eingestellt werden, es ist jedoch auch möglich, dass nur bestimmte Kippwinkel, beispielsweise in gleich großen Intervallen von  $30^\circ$ , einstellbar sind.

**[0014]** Gemäß einer vorteilhaften Weiterbildung umfasst das Kippgelenk mindestens ein Rastelement zur Fixierung wenigstens eines vorgegebenen Kippwinkels. Gerade für den Fall, dass keine stufenlose Einstellung des Kippwinkels vorgegeben ist, ist es sinnvoll, eine exakte Positionierung der gegeneinander gekippten Teilbereiche des Presswerkzeugs bzw. des Presszangenkopfes zu gewährleisten. Hierzu können Justier- bzw. Einstellhilfen vorgesehen sein, wie beispielsweise mittels wenigstens eines Rastelementes. Das Rastelement greift mit entsprechenden Ausnehmungen des Presswerkzeugs ein, wenn ein bestimmter Kippwinkel erreicht wurde. Allgemein kann das Rastelement ein Element des abkippbaren Teils oder des feststehenden Teils des Presswerkzeugs sein, wobei in dem jeweils anderen Teil eine entsprechende Einrastmöglichkeit vorgesehen ist. Das Rastelement stellt auch sicher, dass dieser Kippwinkel bei der Bearbeitung des Rohrleitungsabschnittes nicht verändert wird.

**[0015]** Dabei ist es besonders vorteilhaft, dass das mindestens eine Rastelement zum mindest ein Federelement und einen beweglichen Bolzen hat, so dass der Bolzen mit dem Federelement hin zu einer Senke des Kippgelenkes auslenkbar ist. Auf diese Weise wird einer Art Rast-Verschluss gebildet, der das Kippgelenk in einer bestimmten Position bzw. mit einem bestimmten Kippwinkel arretiert. Mit dem Begriff "Bolzen" sind eine Vielzahl unterschiedlicher Formelemente umfasst, die zur Durchführung einer solchen Rastfunktion geeignet sind, beispielsweise auch Kugeln, Vorsprünge, Rastnasen, etc.. Dieser Bolzen ist beweglich angeordnet, das heißt insbesondere relativ zu Teilbereichen des Kippgelenkes verschiebbar. Ist die gewünschte Position des Kippgelenks bzw. der vorgegebene Kippwinkel erreicht,

wird der Bolzen mit dem Federelement in eine Senke gedrückt und bildet dort einen Formschluss bzw. Kraftschluss. Damit ist gewährleistet, dass ein weiteres Kippen ohne zusätzliche Maßnahmen verhindert ist. Die Senke hat bevorzugt im wesentlichen eine an den Bolzen angepasste Kontur.

**[0016]** Gemäß einer weiteren Ausgestaltung der Vorrichtung hat jede Pressbacke ein Kippgelenk, wobei ein Synchronisationsmechanismus zur Gewährleistung des gleichen Kippwinkels vorgesehen ist. Die Vorsehung der Kippgelenke direkt im Presszangenkopf hat den Vorteil, dass diese Presszangenköpfe auf herkömmliche Presswerkzeuge aufgesetzt bzw. mit diesen kombiniert werden können. Damit wird in einfacher Art und Weise ein Ersatzteil vorgeschlagen, welches die herkömmlichen Presswerkzeuge ergänzt. Um sicherzustellen, dass die Kippgelenke in den Pressbacken jeweils die gleiche Kippwinkelstellung aufweisen, sind entsprechende Mittel vorzusehen. Ein Synchronisationsmechanismus kann beispielsweise dadurch realisiert werden, dass eine Verbindung beider Kippgelenke' bzw. der beiden Pressbacken vorgesehen ist, so dass ein unabhängiger Betrieb nur eines der beiden Kippgelenke in der Pressbacke nicht möglich ist. So kann beispielsweise an einer Pressbacke eine Klappe, ein Führungsstift oder ein ähnliches Bauteil vorgesehen sein, das als eine Art Mitnehmer fungiert, also den beweglichen bzw. kippbaren Teil der anderen Pressbacke zwingt, der eigenen Kippbewegung zu folgen. Dabei ist sicherzustellen, dass dieser Mitnehmer auch im geöffneten bzw. ausgeschwenken Zustand der Pressbacken noch eine Führung darstellt. Selbstverständlich ist es auch möglich, solche Mitnehmer an anderen Stellen des Presszangenkopfes vorzusehen, wobei dieser dann bevorzugt mit beiden Pressbacken in Kontakt steht. Dadurch wird auch bei solchen Ausgestaltungen der Pressbacken sichergestellt, dass sie jeweils auf den gleichen Rohrquerschnitt einwirken und eine flüssigkeits- und ggf. gasdichte Pressverbindung generiert wird.

**[0017]** Außerdem wird auch vorgeschlagen, dass das Presswerkzeug einen wiederlösbar Verbindungsmechanismus für den Presszangenkopf hat. Damit ist ermöglicht, dass jeweils für den Anwendungsfall geeignete Presszangenköpfe mit dem Presswerkzeug verbunden werden können, die also beispielsweise das entsprechende Nennmaß aufweisen. Als lösbare Verbindung bieten sich insbesondere Schraub- oder Schnappverbindungen an. Auch andere Riegelsysteme sind unter Umständen einsetzbar.

**[0018]** Gemäß einer Weiterbildung des Presswerkzeuges weist dieses eine Antriebseinheit mit einem Hubkolben auf, der die Schwenkbewegung der Pressbacken bewirkt. Der Hubkolben kann hydraulisch oder elektrisch betrieben werden. Die lineare Bewegung des Hubkolbens wird durch geeignete Mittel in die Schwenkbewegung der Pressbacken transferiert. Die Kraftübertragung bzw. die Übertragung der Schwenk-

bewegung erfolgt dabei über das Kippgelenk hinweg.

**[0019]** Die Erfindung sowie das technische Umfeld wird nachfolgend mit Bezug auf die Figuren näher erläutert. In den Figuren sind besonders bevorzugte Ausführungsvarianten der Erfindung gezeigt, die Erfindung ist jedoch nicht darauf begrenzt. Es zeigen:

Fig. 1,2 schematisch in einer Draufsicht und in einer Seitenansicht eine Ausführungsvariante des erfindungsgemäßen Presswerkzeuges,

Fig. 3,4,5 schematisch und in einer Draufsicht sowie einer Seitenansicht eine Ausführungsvariante eines Presszangenkopfes,

Fig. 6 schematisch eine weitere Ausführungsvariante des Presszangenkopfes mit einem Synchronisationsmechanismus, und

Fig.7 schematisch ein Anwendungsbeispiel für eine Presszange mit einem Kippgelenk in den Pressbacken.

**[0020]** Fig. 1 und 2 zeigen schematisch und in zwei Ansichten ein Presswerkzeug 5, welches zur Verbindung von Rohrleitungen einsetzbar ist. In der Fig. 1 (Draufsicht) ist das Kippgelenk 3 sowie den damit erzeugbaren Kippwinkel 4 deutlich zu erkennen. Das Kippgelenk 3 ist dabei Teil des Presszangenkopfes 1, der über einen Verbindungsmechanismus 13 mit einem Adapter 15 und weiter über einen Aufnehmer 16 mit der als Hubkolben 14 ausgebildeten Antriebseinheit verbunden. Der Adapter 15 ermöglicht die Aufnahme unterschiedlicher Ausgestaltungen des Presszangenkopfes 1, beispielsweise in Abhängigkeit von der zum Einsatz gelangenden Antriebseinheit 6 bzw. der daraus resultierenden Kraftübertragung auf den Presszangenkopf 1. Aus Fig. 1 ist sehr gut zu erkennen, dass sich das Presswerkzeug 5 im wesentlichen entlang einer Achse 7 erstreckt. Soll nun ein zu verbindender Rohrabschnitt zwischen die Pressbacken 2 des Presszangenkopfes 1 angeordnet werden, mussten bislang diese Achse 7 im wesentlichen senkrecht zur Rohrleitungssachse ausgerichtet werden. Das Kippgelenk 3 bietet nun die Möglichkeit, eine hiervon abweichende Ausrichtung des Presswerkzeugs 5 zum (nicht dargestellten) Leitungsabschnitt zu ermöglichen. Aus Fig. 2 (Seitenansicht) ist zu erkennen, dass das Presswerkzeug 5 einen Handgriff 18 mit einem Schalthebel 17 zur Aktivierung der Antriebseinheit 6 aufweist. Demnach ist das Presswerkzeug 5 mit einer Hand zu bedienen. Die Antriebseinheit 6 ist mit einem Hubkolben 14 ausgeführt, der in Richtung der Achse 7 eine Kraft generiert. Diese wird über den Aufnehmer 16 und den Adapter 15 auf die Pressbacken 2 des Presszangenkopfes 1 übertragen, so dass dieser die mit schwarzen Pfeilen angedeutete Schwenkbewegung zum Öffnen und Schließen der ge-

genüberliegend angeordneten Pressbacken 2 ermöglicht. Das so gestaltete Presswerkzeug 5 ist sehr handlich und flexibel einsetzbar.

**[0021]** Die Fig. 3 und 4 zeigen ebenfalls in zwei unterschiedlichen Ansichten eine Ausführungsvariante des Presszangenkopfes 1. Der Presszangenkopf 1 erstreckt sich wiederum im wesentlichen in einer Ebene, die durch die Achse 7 charakterisiert werden kann. Während in Fig. 1 und 2 eine neutrale Stellung des Kippgelenkes dargestellt ist, ist in der Fig. 3 eine um 90° abgewinkelte Position der Pressbacken 2 dargestellt. Mit Hilfe des Kippgelenkes 3 ist somit der Kippwinkel 4 von 90° (Grad) realisiert. Folglich ist der Presszangenkopf 1 nun im wesentlichen parallel zum zu verbindenden Rohrleitungsabschnitt (nicht dargestellt) auszurichten. Die Seitenansicht (Fig. 4) veranschaulicht die Ausführungsvariante des Kippgelenkes 3. Dabei weist jede Pressbacke 2 eine Art Scharniergelenk auf, wobei die beiden Kippgelenke 3 trotz jeweils separater Wellen 20 nur synchron zu einander betreibbar sind, da außen Mitnehmer 21 vorgesehen sind, die ein leichtgängiges, gleichmäßiges und synchrones Kippen der Pressbacken 2 gewährleisten. Dieser Synchronisationsmechanismus 12 wird also mit Mitnehmern 21 gebildet, die auf beiden Seiten einer Presspacke 2 vorgesehen sind. Außerdem ist auch möglich, dass der Kippwinkel über jeweils ein Stellrad 19 voreingestellt wird, so dass die Wellen 20 der Kippgelenke 3 eine übereinstimmende Ausrichtung bzw. Orientierung aufweisen.

**[0022]** In Fig. 5 ist als Detail die Ausgestaltung eines Rastelementes 8 veranschaulicht. Dazu ist die Welle 20, die nicht nur entlang ihrer Erstreckungssachse beweglich gelagert ist, sondern zudem auch noch rotieren kann, mit einem Bolzen 10 ausgeführt, der bei bestimmten Winkelstellungen mittels einem Federelement 9 in die Senke 11 des Kippgelenkes 3 arretiert wird. Zum Lösen dieser Arretierung ist die Welle 20 gegen die Kraft des Federelementes 9 mittels dem Stellrad 19 nach oben zu bewegen und zu verdrehen. Derartige Senken 11 bzw. Federelemente 9 können in verschiedenen Winkelpositionen vorgesehen sein.

**[0023]** In Fig. 6 ist schematisch eine weitere Ausführungsvariante des Presszangenkopfes 1 mit einem Synchronisationsmechanismus 12 dargestellt, der mit beidseitig an einer Pressbacke 2 Mitnehmern 21 realisiert ist. Die Mitnehmer 21 (wobei hier nur der eine im Vordergrund gezeigt ist) sind jeweils über eine (einseitige) Befestigung 22 an einer Pressbacke 2 befestigt. Da sich die Mitnehmer 21 bis in den Bereich der anderen Pressbacke 2 erstrecken, dienen sie als eine Art Führung. Kippt die unten dargestellte Pressbacke 21 in ihrem separaten Kippgelenk 3, so kommt mindestens ein Mitnehmer 21 mit der anderen Pressbacke 21 in Kontakt und sorgt so dafür, dass diese ebenfalls in gleicher Weise gekippt wird. Damit kann eine im wesentlichen fluchende Ausrichtung der beiden Pressbacken 2 sichergestellt werden.

**[0024]** Fig. 7 zeigt schematisch ein Anwendungsbeispiel für eine Presszange mit einem Kippgelenk 3 in den Pressbacken 2. Dargestellt ist eine Wand 24, aus der ein Rohr 25 austritt, wobei das Rohr 25 in Wandnähe gebogen ausgeführt und dann im wesentlichen parallel mit einem kleinen Abstand 23 angeordnet ist. Die bekannten Presszangen sind oft relativ großvolumig ausgeführt, so dass ein senkrechtes Ansetzen des Presswerkzeugs parallel zur Wand 24 problematisch sein kann. Hier bietet nun der erfindungsgemäße Presszangenkopf 1 eine bevorzugte Anwendung, da mittels der Kippgelenke 3 ein schräges Ansetzen des Presswerkzeugs ermöglicht ist, wobei gleichzeitig sichergestellt ist, dass die Pressbacken 21 in einem Winkel 26 von 90° während des Pressvorgangs ausgerichtet sind.

5 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 100 105 110 115 120 125 130 135 140 145 150 155 160 165 170 175 180 185 190 195 200 205 210 215 220 225 230 235 240 245 250 255 260 265 270 275 280 285 290 295 300 305 310 315 320 325 330 335 340 345 350 355 360 365 370 375 380 385 390 395 400 405 410 415 420 425 430 435 440 445 450 455 460 465 470 475 480 485 490 495 500 505 510 515 520 525 530 535 540 545 550 555 560 565 570 575 580 585 590 595 600 605 610 615 620 625 630 635 640 645 650 655 660 665 670 675 680 685 690 695 700 705 710 715 720 725 730 735 740 745 750 755 760 765 770 775 780 785 790 795 800 805 810 815 820 825 830 835 840 845 850 855 860 865 870 875 880 885 890 895 900 905 910 915 920 925 930 935 940 945 950 955 960 965 970 975 980 985 990 995 1000 1005 1010 1015 1020 1025 1030 1035 1040 1045 1050 1055 1060 1065 1070 1075 1080 1085 1090 1095 1100 1105 1110 1115 1120 1125 1130 1135 1140 1145 1150 1155 1160 1165 1170 1175 1180 1185 1190 1195 1200 1205 1210 1215 1220 1225 1230 1235 1240 1245 1250 1255 1260 1265 1270 1275 1280 1285 1290 1295 1300 1305 1310 1315 1320 1325 1330 1335 1340 1345 1350 1355 1360 1365 1370 1375 1380 1385 1390 1395 1400 1405 1410 1415 1420 1425 1430 1435 1440 1445 1450 1455 1460 1465 1470 1475 1480 1485 1490 1495 1500 1505 1510 1515 1520 1525 1530 1535 1540 1545 1550 1555 1560 1565 1570 1575 1580 1585 1590 1595 1600 1605 1610 1615 1620 1625 1630 1635 1640 1645 1650 1655 1660 1665 1670 1675 1680 1685 1690 1695 1700 1705 1710 1715 1720 1725 1730 1735 1740 1745 1750 1755 1760 1765 1770 1775 1780 1785 1790 1795 1800 1805 1810 1815 1820 1825 1830 1835 1840 1845 1850 1855 1860 1865 1870 1875 1880 1885 1890 1895 1900 1905 1910 1915 1920 1925 1930 1935 1940 1945 1950 1955 1960 1965 1970 1975 1980 1985 1990 1995 2000 2005 2010 2015 2020 2025 2030 2035 2040 2045 2050 2055 2060 2065 2070 2075 2080 2085 2090 2095 2100 2105 2110 2115 2120 2125 2130 2135 2140 2145 2150 2155 2160 2165 2170 2175 2180 2185 2190 2195 2200 2205 2210 2215 2220 2225 2230 2235 2240 2245 2250 2255 2260 2265 2270 2275 2280 2285 2290 2295 2300 2305 2310 2315 2320 2325 2330 2335 2340 2345 2350 2355 2360 2365 2370 2375 2380 2385 2390 2395 2400 2405 2410 2415 2420 2425 2430 2435 2440 2445 2450 2455 2460 2465 2470 2475 2480 2485 2490 2495 2500 2505 2510 2515 2520 2525 2530 2535 2540 2545 2550 2555 2560 2565 2570 2575 2580 2585 2590 2595 2600 2605 2610 2615 2620 2625 2630 2635 2640 2645 2650 2655 2660 2665 2670 2675 2680 2685 2690 2695 2700 2705 2710 2715 2720 2725 2730 2735 2740 2745 2750 2755 2760 2765 2770 2775 2780 2785 2790 2795 2800 2805 2810 2815 2820 2825 2830 2835 2840 2845 2850 2855 2860 2865 2870 2875 2880 2885 2890 2895 2900 2905 2910 2915 2920 2925 2930 2935 2940 2945 2950 2955 2960 2965 2970 2975 2980 2985 2990 2995 3000 3005 3010 3015 3020 3025 3030 3035 3040 3045 3050 3055 3060 3065 3070 3075 3080 3085 3090 3095 3100 3105 3110 3115 3120 3125 3130 3135 3140 3145 3150 3155 3160 3165 3170 3175 3180 3185 3190 3195 3200 3205 3210 3215 3220 3225 3230 3235 3240 3245 3250 3255 3260 3265 3270 3275 3280 3285 3290 3295 3300 3305 3310 3315 3320 3325 3330 3335 3340 3345 3350 3355 3360 3365 3370 3375 3380 3385 3390 3395 3400 3405 3410 3415 3420 3425 3430 3435 3440 3445 3450 3455 3460 3465 3470 3475 3480 3485 3490 3495 3500 3505 3510 3515 3520 3525 3530 3535 3540 3545 3550 3555 3560 3565 3570 3575 3580 3585 3590 3595 3600 3605 3610 3615 3620 3625 3630 3635 3640 3645 3650 3655 3660 3665 3670 3675 3680 3685 3690 3695 3700 3705 3710 3715 3720 3725 3730 3735 3740 3745 3750 3755 3760 3765 3770 3775 3780 3785 3790 3795 3800 3805 3810 3815 3820 3825 3830 3835 3840 3845 3850 3855 3860 3865 3870 3875 3880 3885 3890 3895 3900 3905 3910 3915 3920 3925 3930 3935 3940 3945 3950 3955 3960 3965 3970 3975 3980 3985 3990 3995 4000 4005 4010 4015 4020 4025 4030 4035 4040 4045 4050 4055 4060 4065 4070 4075 4080 4085 4090 4095 4100 4105 4110 4115 4120 4125 4130 4135 4140 4145 4150 4155 4160 4165 4170 4175 4180 4185 4190 4195 4200 4205 4210 4215 4220 4225 4230 4235 4240 4245 4250 4255 4260 4265 4270 4275 4280 4285 4290 4295 4300 4305 4310 4315 4320 4325 4330 4335 4340 4345 4350 4355 4360 4365 4370 4375 4380 4385 4390 4395 4400 4405 4410 4415 4420 4425 4430 4435 4440 4445 4450 4455 4460 4465 4470 4475 4480 4485 4490 4495 4500 4505 4510 4515 4520 4525 4530 4535 4540 4545 4550 4555 4560 4565 4570 4575 4580 4585 4590 4595 4600 4605 4610 4615 4620 4625 4630 4635 4640 4645 4650 4655 4660 4665 4670 4675 4680 4685 4690 4695 4700 4705 4710 4715 4720 4725 4730 4735 4740 4745 4750 4755 4760 4765 4770 4775 4780 4785 4790 4795 4800 4805 4810 4815 4820 4825 4830 4835 4840 4845 4850 4855 4860 4865 4870 4875 4880 4885 4890 4895 4900 4905 4910 4915 4920 4925 4930 4935 4940 4945 4950 4955 4960 4965 4970 4975 4980 4985 4990 4995 5000 5005 5010 5015 5020 5025 5030 5035 5040 5045 5050 5055 5060 5065 5070 5075 5080 5085 5090 5095 5100 5105 5110 5115 5120 5125 5130 5135 5140 5145 5150 5155 5160 5165 5170 5175 5180 5185 5190 5195 5200 5205 5210 5215 5220 5225 5230 5235 5240 5245 5250 5255 5260 5265 5270 5275 5280 5285 5290 5295 5300 5305 5310 5315 5320 5325 5330 5335 5340 5345 5350 5355 5360 5365 5370 5375 5380 5385 5390 5395 5400 5405 5410 5415 5420 5425 5430 5435 5440 5445 5450 5455 5460 5465 5470 5475 5480 5485 5490 5495 5500 5505 5510 5515 5520 5525 5530 5535 5540 5545 5550 5555 5560 5565 5570 5575 5580 5585 5590 5595 5600 5605 5610 5615 5620 5625 5630 5635 5640 5645 5650 5655 5660 5665 5670 5675 5680 5685 5690 5695 5700 5705 5710 5715 5720 5725 5730 5735 5740 5745 5750 5755 5760 5765 5770 5775 5780 5785 5790 5795 5800 5805 5810 5815 5820 5825 5830 5835 5840 5845 5850 5855 5860 5865 5870 5875 5880 5885 5890 5895 5900 5905 5910 5915 5920 5925 5930 5935 5940 5945 5950 5955 5960 5965 5970 5975 5980 5985 5990 5995 6000 6005 6010 6015 6020 6025 6030 6035 6040 6045 6050 6055 6060 6065 6070 6075 6080 6085 6090 6095 6100 6105 6110 6115 6120 6125 6130 6135 6140 6145 6150 6155 6160 6165 6170 6175 6180 6185 6190 6195 6200 6205 6210 6215 6220 6225 6230 6235 6240 6245 6250 6255 6260 6265 6270 6275 6280 6285 6290 6295 6300 6305 6310 6315 6320 6325 6330 6335 6340 6345 6350 6355 6360 6365 6370 6375 6380 6385 6390 6395 6400 6405 6410 6415 6420 6425 6430 6435 6440 6445 6450 6455 6460 6465 6470 6475 6480 6485 6490 6495 6500 6505 6510 6515 6520 6525 6530 6535 6540 6545 6550 6555 6560 6565 6570 6575 6580 6585 6590 6595 6600 6605 6610 6615 6620 6625 6630 6635 6640 6645 6650 6655 6660 6665 6670 6675 6680 6685 6690 6695 6700 6705 6710 6715 6720 6725 6730 6735 6740 6745 6750 6755 6760 6765 6770 6775 6780 6785 6790 6795 6800 6805 6810 6815 6820 6825 6830 6835 6840 6845 6850 6855 6860 6865 6870 6875 6880 6885 6890 6895 6900 6905 6910 6915 6920 6925 6930 6935 6940 6945 6950 6955 6960 6965 6970 6975 6980 6985 6990 6995 7000 7005 7010 7015 7020 7025 7030 7035 7040 7045 7050 7055 7060 7065 7070 7075 7080 7085 7090 7095 7100 7105 7110 7115 7120 7125 7130 7135 7140 7145 7150 7155 7160 7165 7170 7175 7180 7185 7190 7195 7200 7205 7210 7215 7220 7225 7230 7235 7240 7245 7250 7255 7260 7265 7270 7275 7280 7285 7290 7295 7300 7305 7310 7315 7320 7325 7330 7335 7340 7345 7350 7355 7360 7365 7370 7375 7380 7385 7390 7395 7400 7405 7410 7415 7420 7425 7430 7435 7440 7445 7450 7455 7460 7465 7470 7475 7480 7485 7490 7495 7500 7505 7510 7515 7520 7525 7530 7535 7540 7545 7550 7555 7560 7565 7570 7575 7580 7585 7590 7595 7600 7605 7610 7615 7620 7625 7630 7635 7640 7645 7650 7655 7660 7665 7670 7675 7680 7685 7690 7695 7700 7705 7710 7715 7720 7725 7730 7735 7740 7745 7750 7755 7760 7765 7770 7775 7780 7785 7790 7795 7800 7805 7810 7815 7820 7825 7830 7835 7840 7845 7850 7855 7860 7865 7870 7875 7880 7885 7890 7895 7900 7905 7910 7915 7920 7925 7930 7935 7940 7945 7950 7955 7960 7965 7970 7975 7980 7985 7990 7995 8000 8005 8010 8015 8020 8025 8030 8035 8040 8045 8050 8055 8060 8065 8070 8075 8080 8085 8090 8095 8100 8105 8110 8115 8120 8125 8130 8135 8140 8145 8150 8155 8160 8165 8170 8175 8180 8185 8190 8195 8200 8205 8210 8215 8220 8225 8230 8235 8240 8245 8250 8255 8260 8265 8270 8275 8280 8285 8290 8295 8300 8305 8310 8315 8320 8325 8330 8335 8340 8345 8350 8355 8360 8365 8370 8375 8380 8385 8390 8395 8400 8405 8410 8415 8420 8425 8430 8435 8440 8445 8450 8455 8460 8465 8470 8475 8480 8485 8490 8495 8500 8505 8510 8515 8520 8525 8530 8535 8540 8545 8550 8555 8560 8565 8570 8575 8580 8585 8590 8595 8600 8605 8610 8615 8620 8625 8630 8635 8640 8645 8650 8655 8660 8665 8670 8675 8680 8685 8690 8695 8700 8705 8710 8715 8720 8725 8730 8735 8740 8745 8750 8755 8760 8765 8770 8775 8780 8785 8790 8795 8800 8805 8810 8815 8820 8825 8830 8835 8840 8845 8850 8855 8860 8865 8870 8875 8880 8885 8890 8895 8900 8905 8910 8915 8920 8925 8930 8935 8940 8945 8950 8955 8960 8965 8970 8975 8980 8985 8990 8995 9000 9005 9010 9015 9020 9025 9030 9035 9040 9045 9050 9055 9060 9065 9070 9075 9080 9085 9090 9095 9100 9105 9110 9115 9120 9125 9130 9135 9140 9145 9150 9155 9160 9165 9170 9175 9180 9185 9190 9195 9200 9205 9210 9215 9220 9225 9230 9235 9240 9245 9250 9255 9260 9265 9270 9275 9280 9285 9290 9295 9300 9305 9310 9315 9320 9325 9330 9335 9340 9345 9350 9355 9360 9365 9370 9375 9380 9385 9390 9395 9400 9405 9410 9415 9420 9425 9430 9435 9440 9445 9450 9455 9460 9465 9470 9475 9480 9485 9490 9495 9500 9505 9510 9515 9520 9525 9530 9535 9540 9545 9550 9555 9560 9565 9570 9575 9580 9585 9590 9595 9600 9605 9610 9615 9620 9625 9630 9635 9640 9645 9650 9655 9660 9665 9670 9675 9680 9685 9690 9695 9700 9705 9710 9715 9720 9725 9730 9735 9740 9745 9750 9755 9760 9765 9770 9775 9780 9785 9790 9795 9800 9

gung eines Kippwinkels (4) vorgesehen ist.

2. Vorrichtung aufweisend ein Presswerkzeug (5), umfassend einen Presszangenkopf (1) mit zwei gegenüberliegenden, schwenkbar zueinander angeordneten Pressbacken (2), sowie eine Antriebseinheit (6) zur Bewirkung der Schwenkbewegung quer zu einer Achse (7), **dadurch gekennzeichnet, dass** mit den Pressbacken (2) wenigstens ein Kippgelenk (3) zur Erzeugung eines' Kippwinkels (4) vorgesehen ist. 5
3. Vorrichtung nach Patentanspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Kippgelenk (3) einen Kippwinkel (4) im Bereich von 120° bis 30° bildet. 15
4. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Patentansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Kippgelenk (3) mindestens ein Rastelement (8) zur Fixierung wenigstens eines vorgegebenen Kippwinkels (4) umfasst. 20
5. Vorrichtung nach Patentanspruch 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** das mindestens eine Rastelement (8) zumaldest ein Federelement (9) und einen beweglichen Bolzen (10) hat, so dass der Bolzen (10) mit dem Federelement (9) hin zu einer Senke (11) des Kippgelenkt (3) auslenkbar ist. 25
6. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Patentansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** jede Pressbacke (2) ein Kippgelenk (3) hat, wobei ein Synchronisationsmechanismus (12) zur Gewährleistung des gleichen Kippwinkels (4) vorgesehen ist. 35
7. Vorrichtung nach einem der Patentansprüche 2 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** diese einen wiederlösabaren Verbindungsmechanismus (13) für den Presszangenkopf (1) hat. 40
8. Vorrichtung nach einem der Patentansprüche 2 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Antriebs- einheit (6) einen Hubkolben (14) umfasst, der die Schwenkbewegung der Pressbacken (2) bewirkt. 45

50

55

FIG. 1

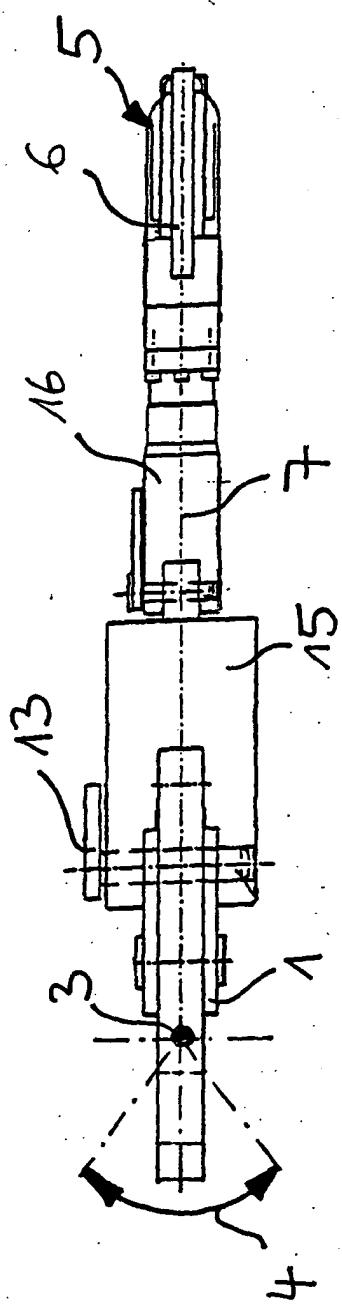


FIG. 2

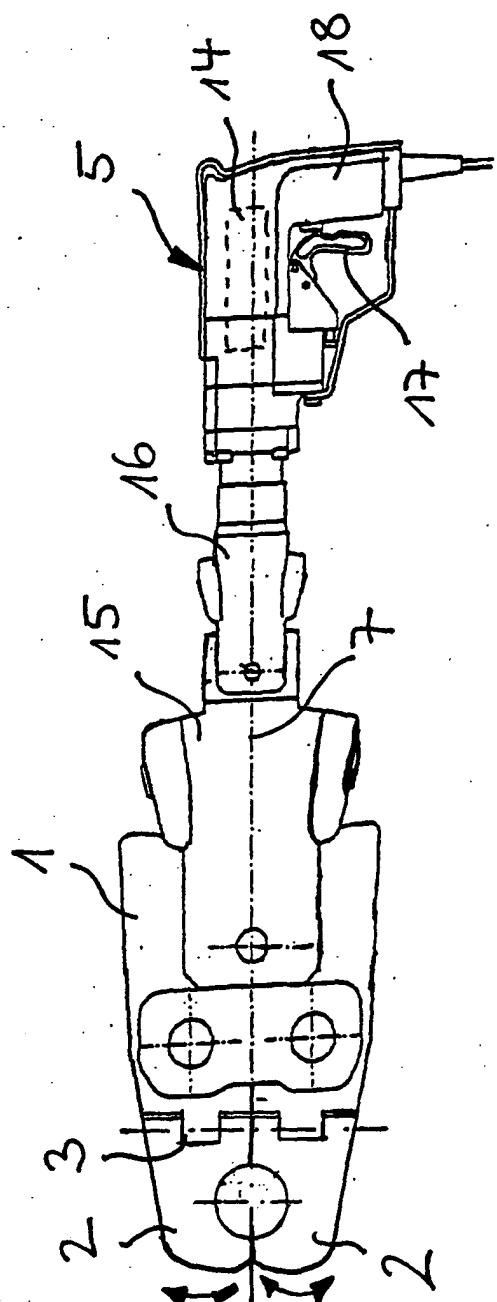


FIG.3

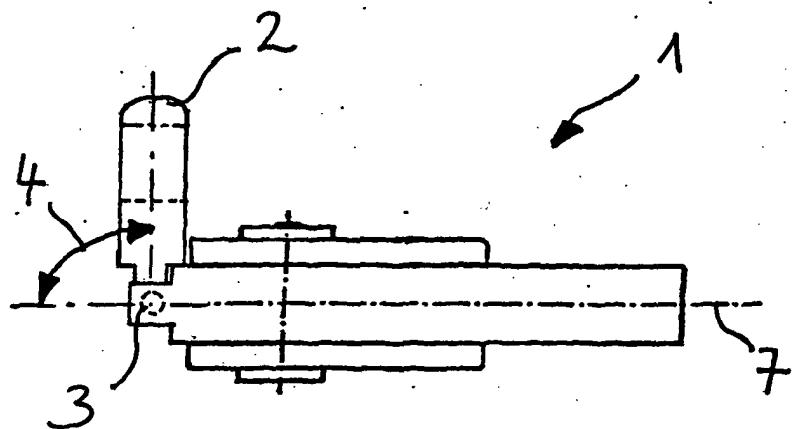


FIG.4

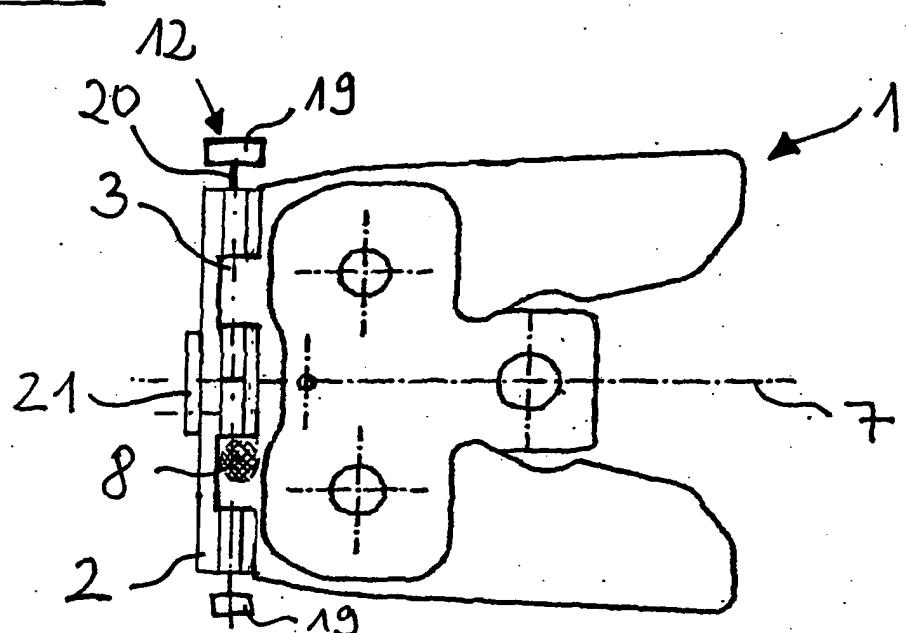
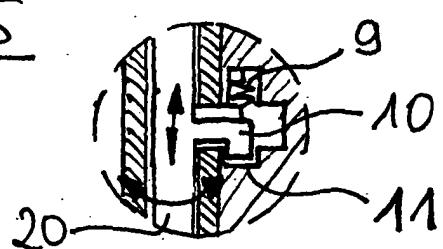


FIG.5



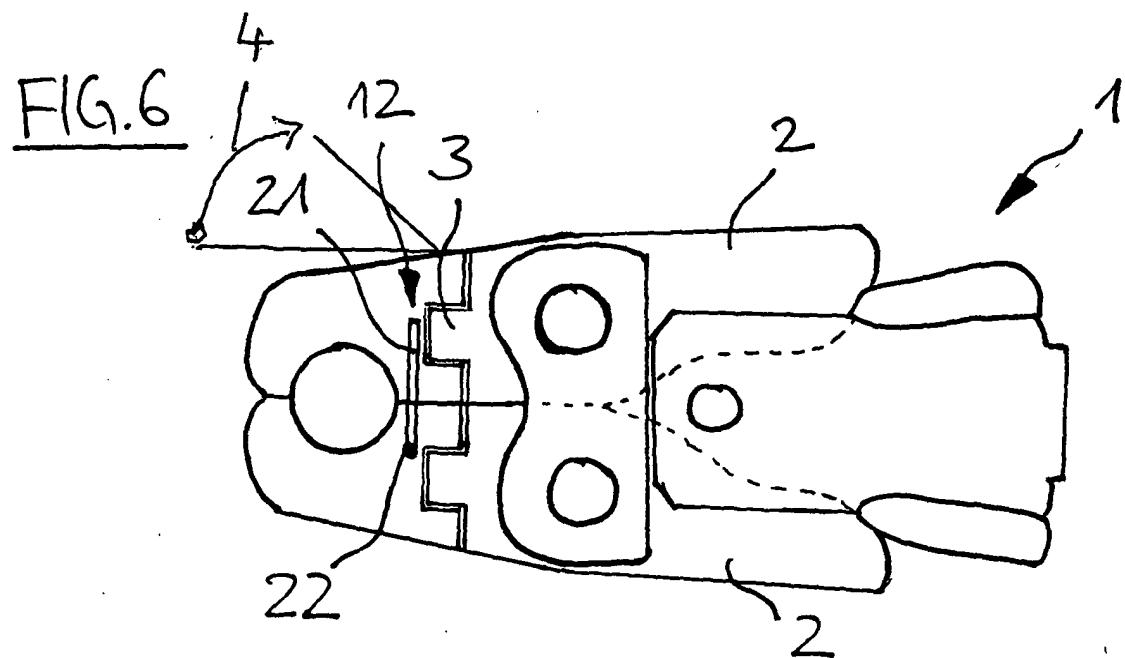


FIG.7

