

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 835 701 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
19.11.2003 Patentblatt 2003/47

(51) Int Cl.7: **B21D 39/03**

(21) Anmeldenummer: **97115887.8**

(22) Anmeldetag: **12.09.1997**

(54) **Durchsetzfügematrize**

Die for clinch joints

Matrice pour joints à mi-fer

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT CH DE ES FR GB IT LI NL SE

(30) Priorität: **09.10.1996 DE 29617574 U**
18.10.1996 DE 29618060 U

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
15.04.1998 Patentblatt 1998/16

(73) Patentinhaber: **ECKOLD GmbH & Co. KG**
37444 St Andreasberg (DE)

(72) Erfinder: **Kühne, Timm**
37441 Bad Sachsa (DE)

(74) Vertreter: **Sparing - Röhl - Henseler**
Patentanwälte
Rethelstrasse 123
40237 Düsseldorf (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
FR-A- 2 661 341 **GB-A- 2 069 394**
US-A- 5 315 743

EP 0 835 701 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Durchsetzfügematrize als Teil eines Werkzeugsatzes, der außerdem einen Stempel umfaßt.

[0002] Beim Durchsetzfügen von übereinanderliegenden Blechen wird im Fügebereich Material der Bleche senkrecht zu deren Ebene mittels eines Stempels, der in eine Matrize eindringt, durchgesetzt und dann auf einem einen Teil der Matrize bildenden Amboß verpreßt, wobei das durchgesetzte Material sich seitlich ausbreitet. Damit dies möglich ist, weist die Matrize Spreizteile auf, die seitlich gegen Federvorspannung ausweichen und nach Entnahme der Fügestelle aus der Matrize in ihre Durchsetzposition rückgestellt werden.

[0003] Dieses Rückstellen kann dadurch gewährleistet werden, daß die Spreizteile selbst elastisch verformbar sind; ein Beispiel ist in GB-A-2 069 394 gezeigt. Dabei muß man einen Kompromiß zwischen hinreichender Festigkeit der Spreizteile für den Durchsetzvorgang einerseits, hinreichender Ausweichbewegung der Spreizteile für die Materialbreitung andererseits eingehen.

[0004] Bei anderen Konstruktionen sieht man Rückstellkissen oder -ringe aus elastomerem Material vor; Beispiele sind in DE-A-37 13 083 gezeigt. Nachteilig ist dabei, daß das elastomere Material empfindlich ist, insbesondere, wenn es in Kontakt mit scharfen Ecken und Kanten gelangt, und auch chemisch, etwa gegenüber Lösungsmitteln, empfindlich sein kann.

[0005] Schließlich sind Durchsetzfügematrizen bekannt, bei denen die Spreizteile massiv sind, jedoch von Blattfedern vorgespannt und gehalten werden; die Blattfedern sind mit einem den Amboß tragenden oder bildenden Sockel verschraubt oder vernietet. Beispiele dafür sind US-A-4,972,565 oder EP-B-0 513 473 entnehmbar. Nachteilig ist dabei der Montageaufwand, vor allem aber, daß die Matrize manipulierbar ist, etwa durch Austausch der Spreizteile.

[0006] Aufgabe der Erfindung ist es, eine Durchsetzfügematrize mit den im Oberbegriff des Anspruchs 1 genannten Merkmalen zu schaffen, die keinen der im Stand der Technik vorliegenden Nachteile aufweist, das heißt weder Festigkeitskompromisse verlangt, noch empfindliche Elastomerfedern aufzuweisen braucht, noch unkontrollierbare Eingriffe am Aufbau der Matrize zuläßt.

[0007] Die erfindungsgemäße Lösung dieser Aufgabe ist im Anspruch 1 definiert. Die Unteransprüche und die Beschreibung offenbaren bevorzugte Ausgestaltungen des Konzepts gemäß Anspruch 1.

[0008] Die beigefügten Zeichnungen stellen ein bevorzugtes Ausführungsbeispiel der Erfindung dar. Es ist aber darauf hinzuweisen, daß abhängig vom jeweiligen Matrizentyp Abwandlungen zweckmäßig oder sogar notwendig sein können.

[0009] Wie eingangs erwähnt, bildet die Durchsetzfügematrize ein Element eines in eine Presse einsetzbaren

Werkzeugsatzes, dessen anderes Element ein Stempel ist, der mit der Matrize zusammen wirkt. Beide Elemente oder Werkzeuge haben jeweils einen Schaft, zum Beispiel in Form des Sockels 12, der in einer Öffnung eines pressenseitigen Sockels aufnehmbar ist. Solche Öffnungen werden auch als "Nest" bezeichnet.

[0010] Gegenwärtig sind zwei Formen von Nestern und dementsprechend zwei Formen von dazu passenden Schäften bekannt: Hohlzylindrische Nester mit zylindrischen Werkzeugschäften einerseits, hohlquaderförmige Nester mit quaderförmigen Werkzeugschäften andererseits. Die Schäfte werden in dem Nest festgespannt, etwa mittels einer oder mehreren Schrauben.

[0011] Hohlzylindrische Nester und zylindrische Schäfte haben den Vorteil, daß sie einfach mittels Drehen, Bohren, Rundschleifen oder sonstiger rotations-symmetrischer Verfahren herstellbar sind. Sie haben aber den Nachteil, daß die mit zylindrischem Nest versehenen Sockel relativ hohen Platzbedarf haben und insbesondere "vorbauen". Außerdem ist ein Werkzeugwechsel nur möglich, indem der Schaft in Axialrichtung herausgezogen wird; oft erfordert dies vorherige Demontage von Abstreifern und dergleichen, so daß kein Werkzeug-Schnellwechsel möglich ist.

[0012] Hohlquaderförmige Nester und quaderförmige Schäfte haben den Vorteil, daß das Nest nach vorn, also quer zur Arbeitsrichtung, offen ist, so daß der Werkzeugschaft auch nach vorn entnehmbar ist und somit ein Schnellwechsel ermöglicht wird. Nachteilig ist, daß die Herstellung von Nestern und Schäften wesentlich aufwendiger als bei zylindrischen Gestaltungen ist.

[0013] Beide Systeme -- und dies ist ihr gemeinsamer Hauptnachteil -- sind nicht miteinander kompatibel: Quaderförmige Schäfte passen nicht in hohlzylindrische Nester, und zylindrische Schäfte passen nicht in hohlquaderförmige Nester.

[0014] Die nachfolgend beschriebene Weiterbildung der Erfindung, definiert in den Ansprüchen 15 bis 18, behebt diese Nachteile; ein zugehöriger Sockel ist in den Ansprüchen 19 bis 26 definiert.

[0015] Naturgemäß werden die beim Arbeiten entstehenden Reaktionskräfte durch den Werkzeugschaft zum Boden des Sockels abgeleitet, so daß der Schaftquerschnitt entsprechend zu bemessen ist. Kräfte senkrecht dazu sind im wesentlichen Führungskräfte und vergleichsweise gering, so daß die teilzylindrische Mantelfläche des Schaftes in einem hohlzylindrischen Nest ausreichend ist, um die Seitenkräfte aufzunehmen, und ebenso die Linienberührung der teilzylindrischen Mantelfläche in einem hohlquaderförmigen Nest für die Positionierung und Aufnahme der geringen Seitenkräfte ausreicht.

Fig. 1 zeigt perspektivisch die Durchsetzfügematrize gemäß der Erfindung,

Fig. 2 ist ein Schnitt nach Linie 2-2 der Fig. 1 durch Amboß und Spreizteile, jedoch ohne Befestigungsbauteil, und

Fig. 3 ist ein Schnitt nach Linie 2-2 der Fig. 1 durch Amboß, Spreizteile und das Befestigungsbauteil.

Fig. 4 zeigt eine Abwicklung des Stanzteils, aus dem das Befestigungsbauteil gebogen wird.

Fig. 5 zeigt im Axialschnitt einen Sockel und ein Werkzeug vor der Montage,

Fig. 6 zeigt Sockel und Werkzeug nach Schnittlinie 6-6 der Fig. 5,

Fig. 7 und 8 zeigen analog zu Fig. 5 bzw. 6 das Werkzeug im Sockel vor dem Festspannen,

Fig. 9 bis 12 sind zu Fig. 5 bis 8 analoge Darstellungen mit einem anderen Sockeltyp,

Fig. 13 bis 20 zeigen analog die Phasen eines Werkzeugwechsels bei einem besonder ausgestalteten Sockel, wobei jeweils die ungeradzahlgigen Figuren Axialschnitte bzw. Seitenansichten sind, die geradzahlgigen jeweils Sockelquerschnitte bzw. Draufsichten sind.

[0016] Wie aus Fig. 2 entnehmbar, handelt es sich um eine Durchsetzfügematrize ganz ähnlich der, die in Fig. 1 der oben erwähnten US-A-4,972,565 gezeigt ist. Sie umfaßt einen Amboß 10 mit einem Sockel 12 und dachartig abgeschrägten Stützflächen 14, auf denen (im Ausführungsbeispiel: zwei) Spreizteile 16 abgestützt sind. Die Spreizteile 16 sind mit hochstehenden, in der Draufsicht etwa halbmondförmigen Fortsätzen 18 versehen. Wenn mittels eines (nicht dargestellten) Stempels Material in den von den Fortsätzen 18 umschlossenen Raum durchgesetzt und zwischen dem Stempel und der Arbeitsfläche 20 des Amboß' gestaucht und somit gebreitet wird, weichen die Spreizteile seitlich aus und geben den Platz für das seitliche Fließen des Materials frei. Die Ausweichbewegung der Spreizteile 16 hat wegen der Schräge der Stützflächen 14 auch eine Abwärtskomponente. Hinsichtlich der Details ist auf die genannte Druckschrift zu verweisen.

[0017] Erfindungsgemäß ist ein Bauteil, hier ein einstückiges Stanz- und Biegeteil vorgesehen, das die folgenden Funktionen erfüllt:

- Halten der Spreizteile 16 auf dem Amboß 10,
- Führen der Spreizteile 16 parallel zu ihrer Ausweichbewegung,
- Begrenzen des Ausweichhubes,
- elastisches Rückstellen der Spreizteile in ihre Ruhelageposition,
- unlösbares Verbinden aller die Matrize bildenden Elemente.

[0018] Dabei ist unter "unlösbar" zu verstehen, daß die Matrize zerstört wird, wenn versucht wird, Zugang zu den Einzelteilen zu erlangen.

[0019] Aus Fig. 4 ist die Form des Zuschnitts entnehmbar. Er umfaßt einen Zentralabschnitt 30, der sich bei der Montage auf die ebenen Oberseiten der Spreizteile 16 legt und diese in Anlage an den Stützflächen 14

hält, ohne sie jedoch festzuklemmen. Der Zentralabschnitt 30 ist mit einem Durchbruch 32 versehen, durch den sich nach Montage die Fortsätze 18 erstrecken. Der Durchbruch hat zwei gerade zueinander parallele Randbereiche 34, deren Enden durch bogenförmige Bereiche 36 verbunden sind.

[0020] Sie bilden Gegenanschlüge für die auch als Anschläge wirkenden Fortsätze 18, womit deren Hub beim Aufspreizen begrenzt wird.

[0021] Die geraden Randbereiche 34 liegen in einer Linie mit Falzlinien 38, um die Laschenabschnitte 40 abgewinkelt werden, so daß sie bei dem fertigen Bauteil senkrecht zu dem Zentralabschnitt verlaufen. Unter "Abwinkeln" ist hierbei nicht die Bildung einer scharfen Kante zu verstehen, sondern es wird absichtlich ein Biegeradius vorgesehen; da das Bauteil vorzugsweise aus Federstahl besteht, würde ohne Biegeradius Sprödbruchgefahr bestehen. Dies gilt sinngemäß auch für weitere, noch zu beschreibende Verformungen des Zuschnitts.

[0022] Die Funktion der von den Laschenabschnitten gebildeten Laschen ist die Zentrierung und Führung der Spreizteile 16 bei deren Aufspreizbewegung.

[0023] An einen der Laschenabschnitte schließen sich zwei lange Reifabschnitte 42 an, während zwei kurze Reifabschnitte 44 mit dem anderen Laschenabschnitt verbunden sind. Die Länge dieser Reifabschnitte ist so gewählt, daß ihre Summe etwas größer ist als der Umfang des Amboß' 10 im Bereich einer Nut 46, die in einen teilzylindrischen Mantel Bereich eingebracht ist. Der letzte Schritt bei der Montage besteht darin, daß die Reifabschnitte 42 und 44 in diese Nut 46 gebogen werden und ihre einander überlappenden Enden lokal miteinander gefügt z.B. punktgeschweißt werden; diese Verbindungsstellen 48 sind, wie man Fig. 1 entnehmen kann, etwas einwärts bezüglich der Laschen positioniert, jedoch für das Fügen noch gut zugänglich. Natürlich könnte man auch jede der Laschen mit je einem langen und einem kurzen Reifabschnitt versehen; die Verbindungen 48 lägen dann einander diametral gegenüber.

[0024] Zwei weitere parallele Falzlinien 50 verlaufen senkrecht zu den Falzlinien 38 und verbinden Zwischenabschnitte 52 mit dem Zentralabschnitt 30. Parallel zu den Falzlinien 50 verlaufen weitere Falzlinien 54, die jeweils einen Zwischenabschnitt mit einem Rückstellelementabschnitt 56 verbinden. Die letzteren werden bei der Biegeformung in einem ersten Schritt um die Falzlinien 54 um einen Winkel abgebogen, der zwischen 90° und 180° liegt, vorzugsweise bei etwa 170°. In einem zweiten Schritt erfolgen dann die Abwinkelungen um die verbleibenden Falzlinien, das so geformte Bauteil wird auf den mit den Spreizteilen versehenen Amboß aufgesetzt und wie oben beschrieben befestigt. Die Zwischenabschnitte und Rückstellelementabschnitte sind so dimensioniert, daß die freien Enden der letzteren nach der Montage federnd an den einander abgekehrten Außenflächen der Spreizteile anliegen.

[0025] Fig. 5 bis 8 zeigen den Sockel 120, hier bestimmt zur Aufnahme eines Unterwerkzeuges 122 mit einem Schaft 124. Die Art des Werkzeugs spielt keine Rolle; daher ist einfach ein Durchsetzfügestempel angedeutet, es kann sich aber auch eine Durchsetzfügematrize handeln. Der Sockel ist mit einem quaderförmigen Nest 126 versehen und weist in dessen Rückwand 128 ein Gewindeloch 130 auf. Der Schaft 124 ist mit einer mit dem Gewindeloch 130 fluchtenden Durchgangsbohrung 132 zur Aufnahme einer Senkkopfschraube 134 versehen. Die Schraube 134 hält das Werkzeug im Nest, überträgt jedoch keine Preßkräfte; diese werden vielmehr von der Stirnfläche 136 des Werkzeugs in den Fuß 138 des Sockels abgeleitet. Wie insbesondere in Fig. 8 erkennbar, hat der Schaft 124 Linienberührung mit den Seitenwandungen 140 des Sockels. Da aber die hintere Abplattung 142 des Schaftes satt an der Rückwand 128 anliegt und der Schaft ebenso satt auf dem Fuß 138 des Sockels aufsitzt, definieren die Seitenwandungen nur noch die seitliche Position des Werkzeugs und brauchen (fast) keine Kräfte zu übertragen.

[0026] Die Pfeile geben jeweils die Richtung an, in der die einzelnen Teile zu verlagern sind, um den Einbau des Werkzeugs durchzuführen.

[0027] Dies gilt auch für die Variante nach Fig. 9 bis 12. Da hier das Nest hohlzylindrisch ausgebildet ist, wird das Werkzeug mit seinem Sockel voran von oben in das Nest eingeführt, bis sein Schaft auf dem Fuß 138 des Sockels aufsitzt. Ein Durchbruch 144 in der Sockelfrontwand 146 ermöglicht das Hindurchführen der Senkkopfschraube 134. Man erkennt, daß das Werkzeug hier weiter nach "hinten" versetzt ist als in Fig. 5 bis 8, was bei manchen Arbeiten, etwa an abgekanteten Blechen, nachteilig ist, wenn nahe der Abwinkelung eine Fügung vorzunehmen ist.

[0028] Dieser Nachteil ist bei der Ausführungsform nach Fig. 13 bis 20 behoben. Die Frontwand des Sockels ist soweit entfernt, daß die Abplattung des eingefügten Werkzeugschaftes 124 bündig mit der Sockelfront 148 ist (vgl. Fig. 17/18). Die Breite des sich über die gesamte axiale Länge des Schaftes erstreckenden Durchbruchs reicht aus, daß der Schaft 124 mit einer seiner teilzylindrischen Mantelseiten voran (Fig. 14) von der Front her einführbar ist, wonach eine Drehung um 90° (Fig. 15/16) das Werkzeug in die Arbeitsposition bringt.

[0029] Am Boden des teilzylindrischen Nestes ist eine Stufe 150 ausgebildet, an die sich die innere oder hintere Abplattung 142 anlegt, wenn das Werkzeug 122 in die korrekte Lage gedreht ist. Man erkennt, daß der Schaft 124 oberhalb der als Verdrehsicherung dienenden Stufe 150 frontal eingeführt wird, gedreht wird und dann bis auf den Fuß 138 des Sockels 120 geschoben wird. Stattdesew könnte auch an der Unterseite des Schaftes 124 eine Ausnehmung 152 in Form einer Nut vorgesehen sein, die Platz für die Stufe 150 bietet; dies ist in Fig. 13 und 13 gestrichelt angedeutet. Die Festlegung des Werkzeugs im Sockel könnte bei dieser Sok-

kelbauart ebenso erfolgen, wie oben bei Fig. 5 bis 12 beschrieben. Jedenfalls ermöglicht die frontseitige Zugänglichkeit des Nestes einen Werkzeugschnellwechsel, wie oben erörtert.

[0030] Es versteht sich, daß die Durchgangsbohrung 132 den Schaft 124 des Werkzeugs 122 schwächt. Bei bestimmten Arbeiten muß der Schaft so hohe Kräfte übertragen, daß eine solche Schwächung unzulässig wäre. Die Festlegung des Werkzeugs im Sockelnest muß dann auf andere Weise erfolgen. Eine solche Lösung ist in Fig. 13 bis 20 gezeigt:

[0031] In die teilzylindrischen Umfangsabschnitte des Schaftes 124 sind Nuten 154 eingebracht, beispielsweise eingedreht, und der Sockel 120 weist ein Gewindeloch 130 versetzt gegenüber der Achse 156 des Werkzeugschaftes derart auf, daß der konische Kopf 158 der Schraube 134 in die eine Nut 154 eingreift und das Werkzeug 122 im Sockel 120 sichert. Die Abmessungen sind dabei vorzugsweise so gewählt, daß der Schraubenkopf beim Festziehen eine abwärts gerichtete Kraftkomponente auf den Sockel ausübt, die diesen satt an den Fuß 138 des Sockels anpreßt. Es versteht sich, daß nicht nur für eine, sondern für beide Nuten 154 je ein Gewindeloch mit Schraube 134 vorgesehen werden kann.

[0032] An den beschriebenen und dargestellten Ausführungsformen können Abwandlungen vorgenommen werden. So sind in Fig. 13 bis 20 die Nuten 154 mit etwa halbkreisförmigem Querschnitt dargestellt, doch bietet sich auch ein dreieckiger Querschnitt an, um die abwärts gerichtete Komponente der Spannkraft gleichmäßiger einzuleiten. Die Geometrie des Schraubenkopfes muß nicht zwingend konisch sein, sondern wird an die Geometrie der Nuten-Querschnittsform angepaßt.

[0033] Der Schaft 124 könnte aber auch eine Querschnittsform aufweisen, die im wesentlichen rechteckig ist -- angepaßt an hohlquaderförmige Nester --, bei der jedoch die Eckbereiche zylindrisch sind, angepaßt an hohlzylindrische Nester.

Patentansprüche

1. Durchsetzfügematrize mit einem Amboß (10), auf dem beweglich mindestens zwei Spreizteile (16) mittels federelastischer Rückstellelemente (56) gehalten sind, **dadurch gekennzeichnet, daß** alle Spreizteile (16) von einem nichtelastomeren Bauteil gehalten sind, das nur unter Zerstörung der Matrize lösbar ist, wozu das Bauteil die Spreizteile (16) übergreift.
2. Durchsetzfügematrize nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Bauteil die Rückstellelemente (56) sowie eine Wegbegrenzung (36) für die Spreizteile (16) aufweist
3. Durchsetzfügematrize nach Anspruch 1 oder 2, **da-**

durch gekennzeichnet, daß das Bauteil einen Durchbruch (32) aufweist, dessen Ränder (34, 36) auf den Spreizteilen (16) aufliegen.

4. Durchsetzfugematrix nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Spreizteile (16) den Durchbruch (32) durchsetzende Anschlagfortsätze (18) aufweisen und Teile (36) des Durchbruchrandes Gegenanschläge bilden. 5
5. Durchsetzfugematrix nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Bauteil Laschen (40) aufweist, längs denen die Spreizteile (16) geführt sind. 10
6. Durchsetzfugematrix nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Bauteil am Amboß (10) befestigt ist.
7. Durchsetzfugematrix nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Bauteil einen in eine Umfangsnut (46) des Amboß' (10) greifenden Reif (42, 44) aufweist. 20
8. Durchsetzfugematrix nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, daß** zunächst offene Enden des Reifs miteinander form- und/oder stoffschlüssig verbunden sind. 25
9. Durchsetzfugematrix nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Reifenden punktverschweißt sind. 30
10. Durchsetzfugematrix nach einem der Ansprüche 8 oder 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** längere Teile (42) des Reifs als Fortsätze einer der Laschen nach Anspruch 6 und kürzere Teile (44) des Reifs als Fortsätze der anderen Lasche nach Anspruch 6 ausgebildet sind, derart, daß die Verbindungsstellen der Reifenden zugänglich sind. 35
11. Durchsetzfugematrix nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Bauteil ein Stanz- und Biegeteil vorzugsweise aus Federstahl ist. 40
12. Durchsetzfugematrix nach Anspruch 2 oder einem auf diesen rückbezogenen Anspruch, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Rückstellelemente (56) als Federungen ausgebildet sind. 45
13. Zuschnitt für die Herstellung des Bauteils der Durchsetzfugematrix nach einem der Ansprüche 1 bis 12, der umfasst: 50
 - einen Zentralabschnitt (30), versehen mit einem Durchbruch (32),
 - mit dem Zentralabschnitt verbundene, von die-

sem rechtwinklig abwinkelbare Laschenabschnitte (40),

- mit mindestens einem der Laschenabschnitte verbundene Reifabschnitte (42, 44),
- mit dem Zentralabschnitt (30) verbundene, von diesem rechtwinklig abwinkelbare Zwischenabschnitte (52),
- mit je einem Zwischenabschnitt verbundene, von diesem um mehr als 90° abwinkelbare Rückstellelementabschnitte (56).

Claims

1. Press-joining die having an anvil (10) on which at least two expanding parts (16) are held in a movable manner by means of elastic resetting elements (56), **characterized in that** all the expanding parts (16) are held by a non-elastomeric component which can be released only with the destruction of the die, for which purpose the component overlaps the expanding parts (16). 15
2. Press-joining die according to Claim 1, **characterized in that** the component has the resetting elements (56) and the displacement limit (36) for the expanding parts (16). 20
3. Press-joining die according to Claim 1 or 2, **characterized in that** the component has an aperture (32), the margins (34, 36) of which rest on the expanding parts (16). 25
4. Press-joining die according to Claim 3, **characterized in that** the expanding parts (16) have stop extensions (18) passing through the aperture (32), and parts (36) of the aperture margin form counter-stops. 30
5. Press-joining die according to one of Claims 1 to 4, **characterized in that** the component has straps (40), along which the expanding parts (16) are guided. 35
6. Press-joining die according to one of Claims 1 to 5, **characterized in that** the component is fastened to the anvil (10). 40
7. Press-joining die according to Claim 6, **characterized in that** the component has a collar (42, 44) engaging in a circumferential groove (46) of the anvil (10). 45
8. Press-joining die according to Claim 7, **characterized in that** ends of the collar which are open to begin with are connected to one another in an interlocking and/or integral manner. 50

9. Press-joining die according to Claim 8, **characterized in that** the collar ends are spot-welded.

10. Press-joining die according to either of Claims 8 and 9, **characterized in that** longer parts (42) of the collar are designed as extensions of one of the straps according to Claim 6 and shorter parts (44) of the collar are designed as extensions of the other strap according to Claim 6 in such a way that the connecting points of the collar ends are accessible.

11. Press-joining die according to one of the preceding claims, **characterized in that** the component is a stamped and bent part, preferably made of spring steel.

12. Press-joining die according to Claim 2 or a claim that refers back to Claim 2, **characterized in that** the resetting elements (56) are designed as spring tongues.

13. Blank for the production of the component of the press-joining die according to one of Claims 1 to 12, which comprises:

- a central section (30) provided with an aperture (32),
- strap sections (40) which are connected to the central section and can be bent at right angles from the latter,
- collar sections (42, 44) connected to at least one of the strap sections,
- intermediate sections (52) which are connected to the central section (30) and can be bent at right angles from the latter,
- resetting-element sections (56) which are each connected to an intermediate section and can be bent by more than 90° from the latter.

Revendications

1. Matrice d'assemblage par estampage avec une enclume (10), sur laquelle au moins deux pièces écartables (16) sont maintenues de façon mobile au moyen d'éléments de rappel (56) élastiques, **caractérisée en ce que** toutes les pièces écartables (16) sont maintenues par un élément réalisé dans un matériau non élastomère qui ne peut être séparé que par destruction de la matrice, l'élément recouvrant les pièces écartables (16).

2. Matrice d'assemblage par estampage selon la revendication 1, **caractérisée en ce que** l'élément présente des éléments de rappel (56), ainsi qu'une limitation de course (36) pour les pièces écartables (16).

3. Matrice d'assemblage par estampage selon la revendication 1 ou 2, **caractérisée en ce que** l'élément présente une ouverture (32) dont les bords (34, 36) reposent sur les pièces écartables (16).

4. Matrice d'assemblage par estampage selon la revendication 3, **caractérisée en ce que** les pièces écartables (16) présentent des prolongements formant butée (18) traversant l'ouverture (32) et **en ce que** des parties (36) du bord de l'ouverture forment des contre-butées.

5. Matrice d'assemblage par estampage selon l'une des revendications 1 à 4, **caractérisée en ce que** l'élément présente des pattes (40), le long desquelles les pièces écartables (16) sont guidées.

6. Matrice d'assemblage par estampage selon l'une des revendications 1 à 5, **caractérisée en ce que** l'élément est fixé sur l'enclume (10).

7. Matrice d'assemblage par estampage selon la revendication 6, **caractérisée en ce que** l'élément présente un collier (42, 44) s'engageant dans une rainure circulaire (46) de l'enclume (10).

8. Matrice d'assemblage par estampage selon la revendication 7, **caractérisée en ce que** les extrémités du collier sont solidarisées entre elles avec adaptation de forme et/ou de matière.

9. Matrice d'assemblage par estampage selon la revendication 8, **caractérisée en ce que** les extrémités du collier sont soudées par points.

10. Matrice d'assemblage par estampage selon l'une des revendications 8 ou 9, **caractérisée en ce que** les parties plus longues (42) du collier sont formées comme des prolongements d'une des pattes selon la revendication 6 et les parties plus courtes (44) du collier sont formées comme des prolongements de l'autre patte suivant la revendication 6, de façon que les points de jonction des extrémités du collier soient accessibles.

11. Matrice d'assemblage par estampage selon l'une des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** l'élément est une pièce découpée et cintrée de préférence en acier à ressort.

12. Matrice d'assemblage par estampage selon la revendication 2 ou une revendication faisant référence à celle-ci, **caractérisée en ce que** les éléments de rappel (56) sont constitués par des languettes élastiques.

13. Flan pour la fabrication de l'élément de la matrice d'assemblage par estampage selon l'une des re-

vendications 1 à 12 comprenant :

- un segment central (30) muni d'une ouverture (32),
- des segments de pattes (40) reliés au segment central, pouvant former un angle droit avec celui-ci, 5
- des segments de collier (42, 44) reliés à au moins l'un des segments de pattes,
- des segments intermédiaires (52) reliés au segment central (30), pouvant former un angle droit avec celui-ci, 10
- des segments d'éléments de rappel (56) reliés chacun à un segment intermédiaire, pouvant former un angle de plus de 90° avec celui-ci. 15

20

25

30

35

40

45

50

55

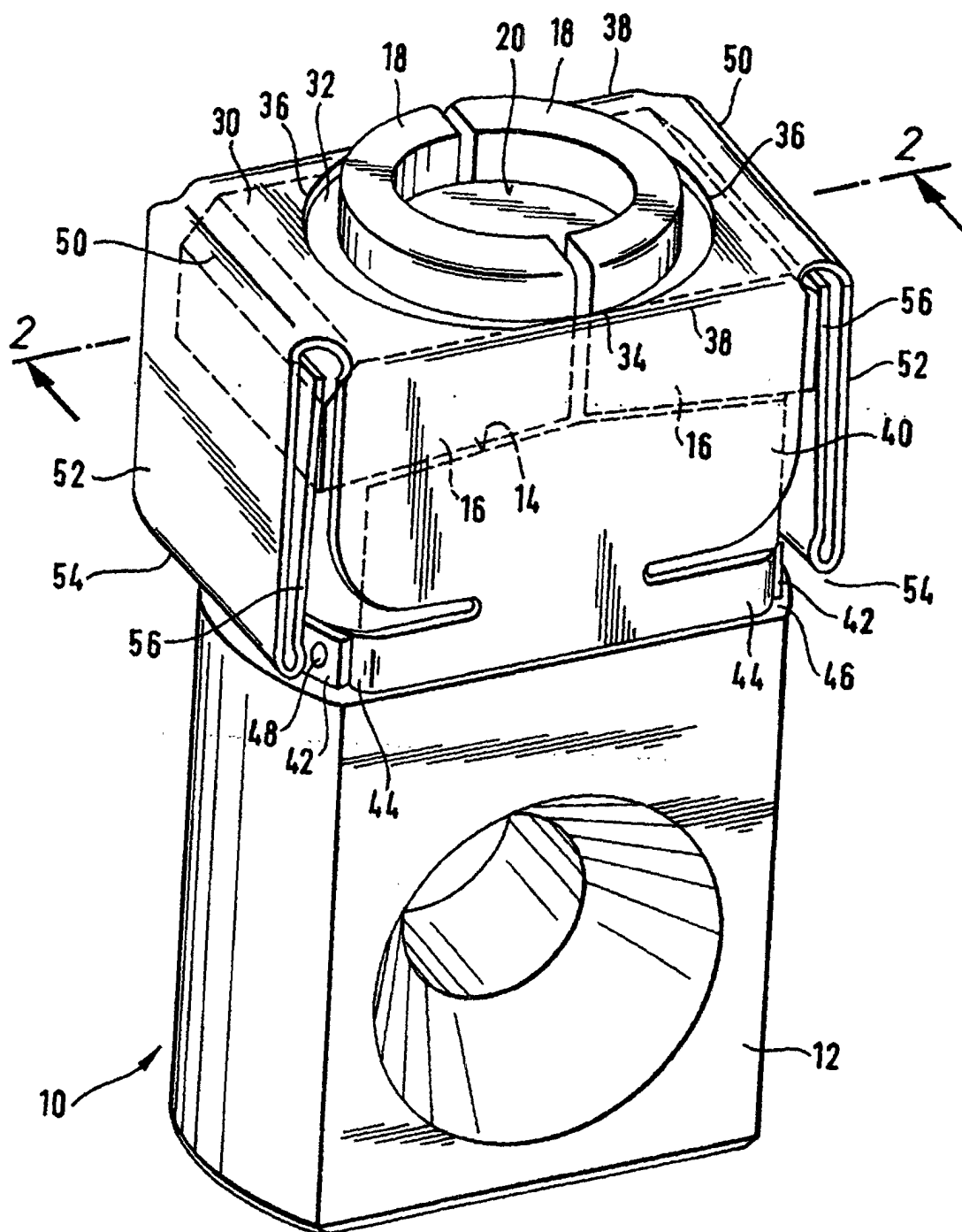


Fig. 1

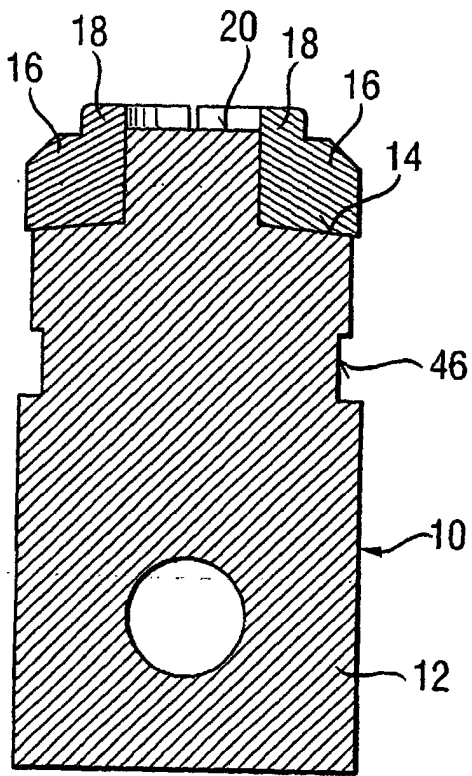


Fig. 2

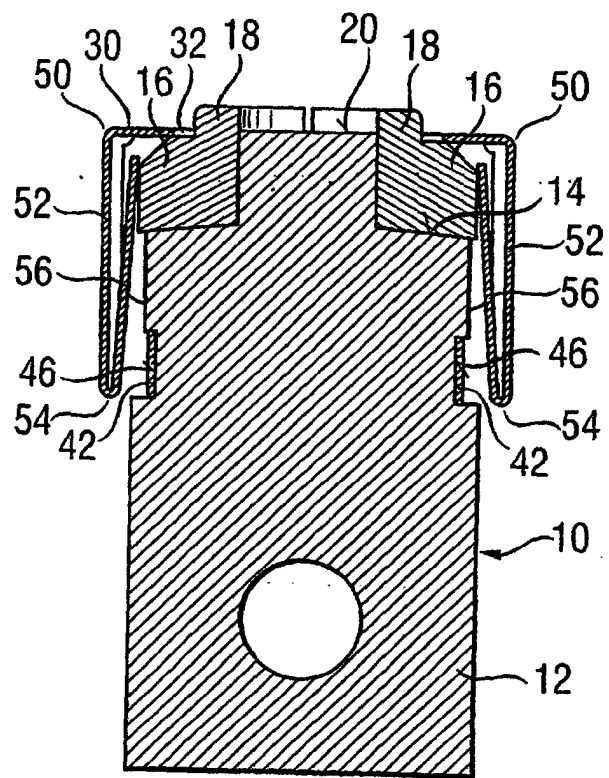


Fig. 3

Fig. 4

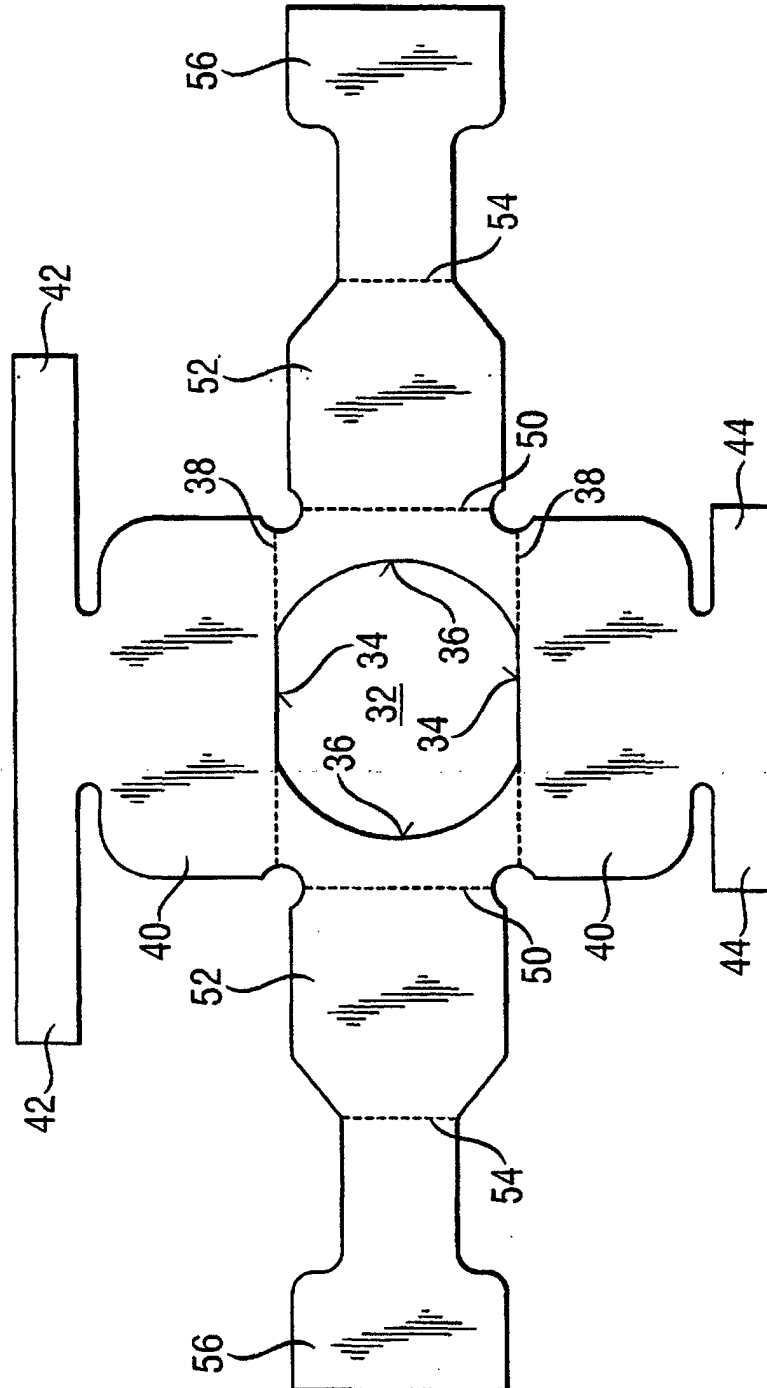


Fig. 5

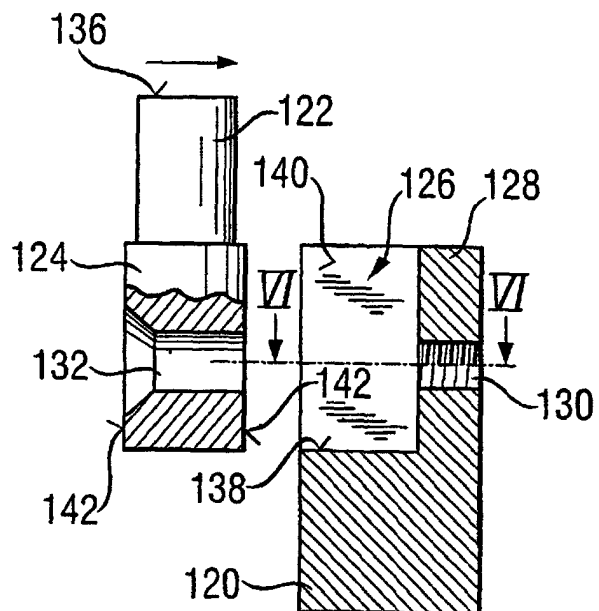


Fig. 7

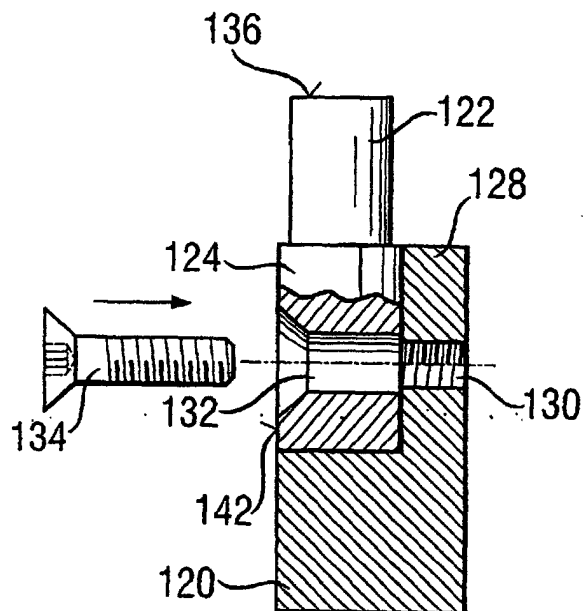


Fig. 6

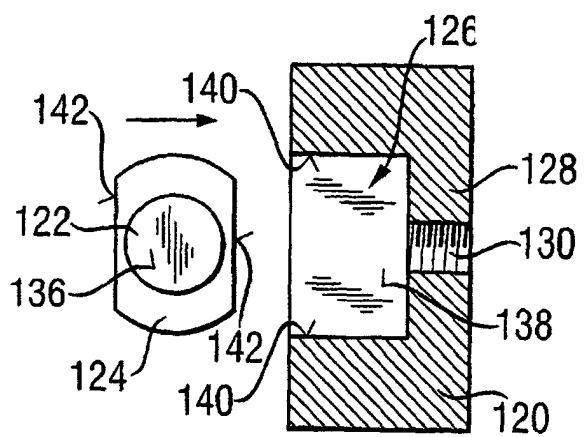
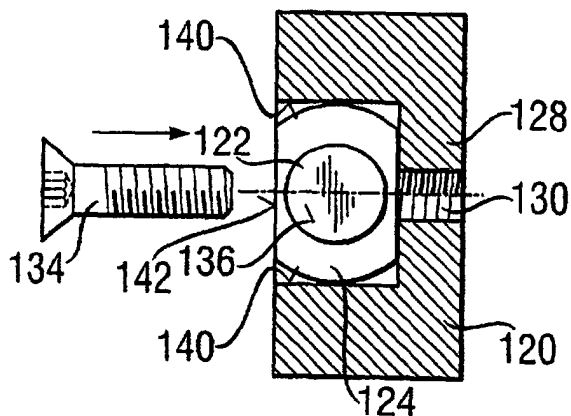


Fig. 8



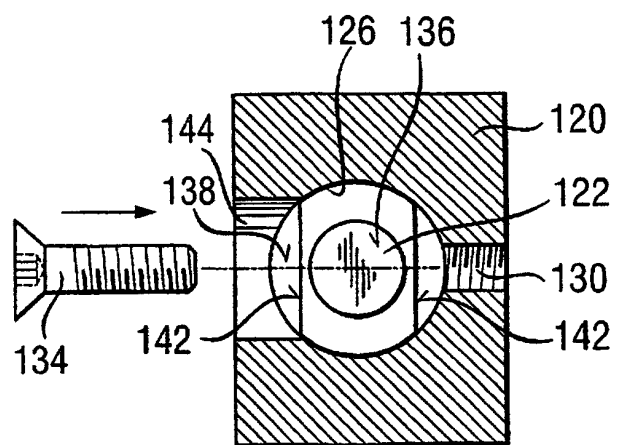
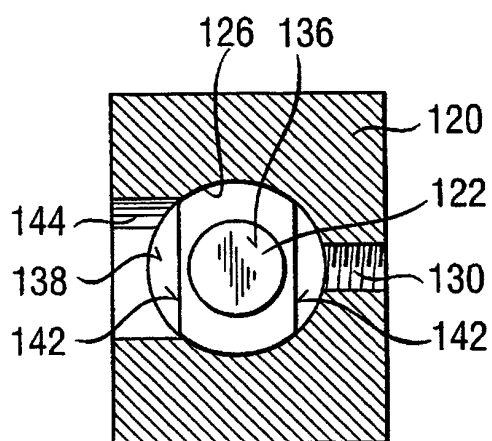
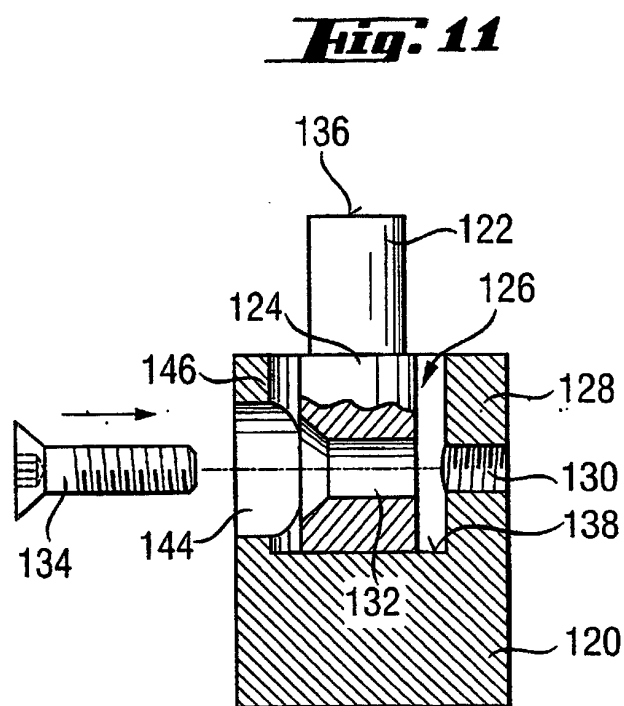
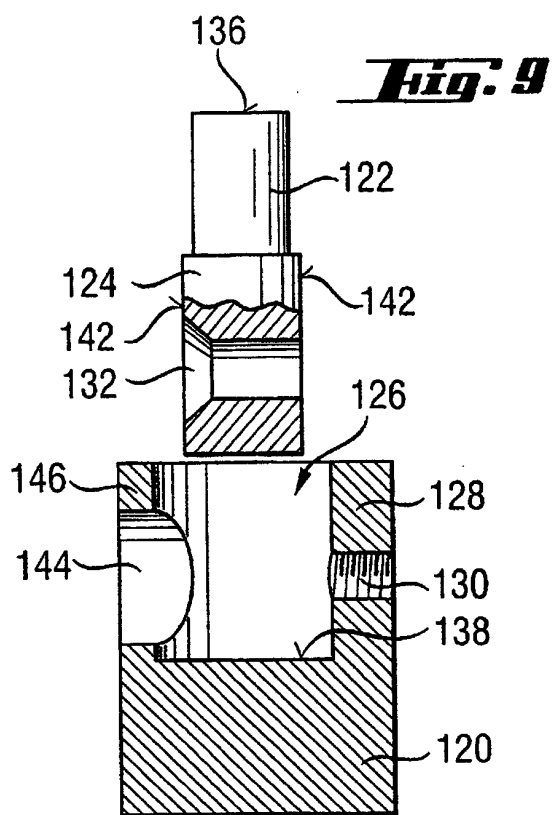


Fig. 13

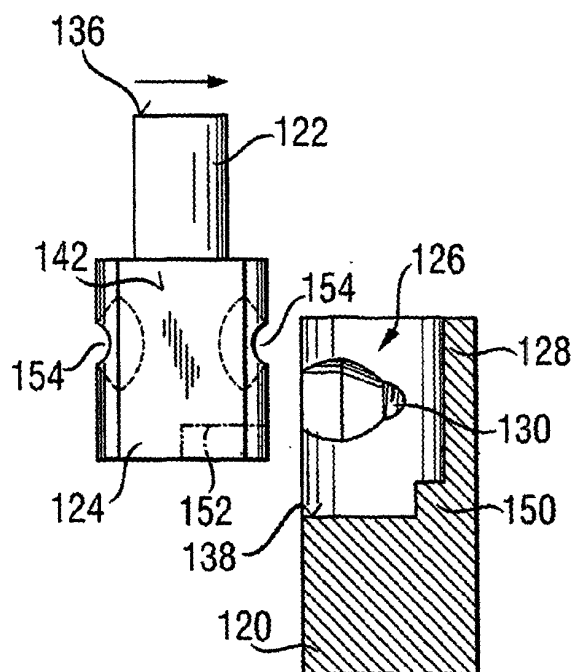


Fig. 15

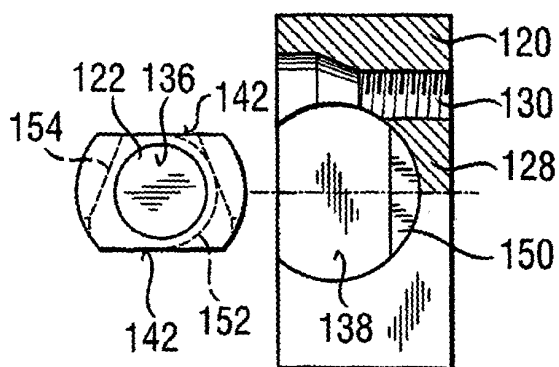
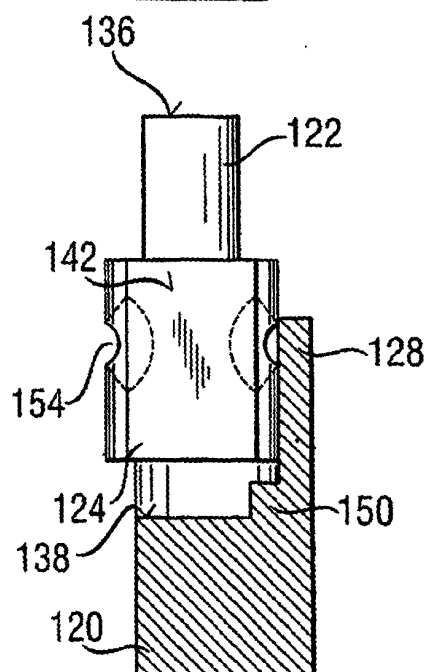


Fig. 14

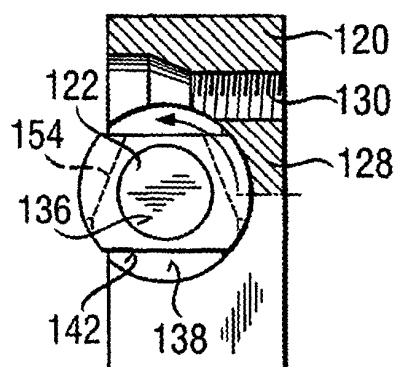


Fig. 16

Fig. 17

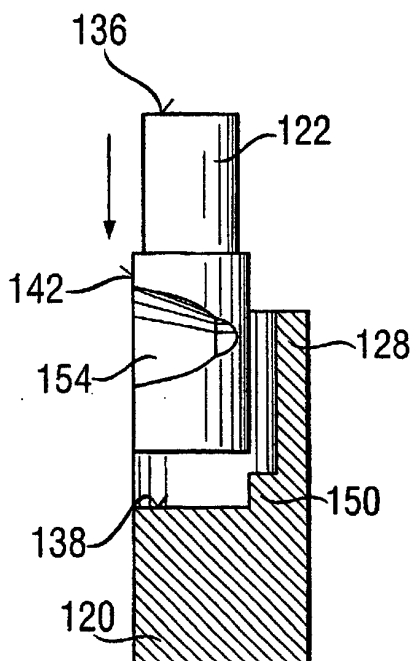


Fig. 19

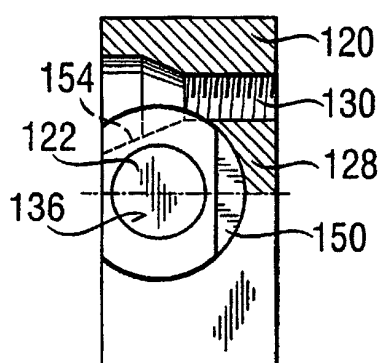
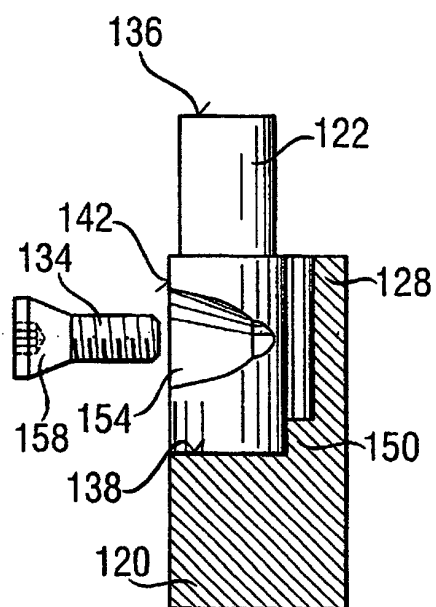


Fig. 18

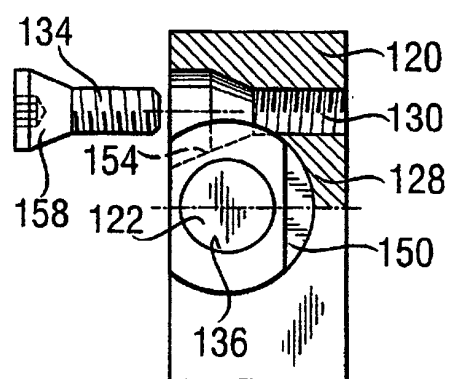


Fig. 20