

(12) **Österreichische Patentanmeldung**

(21) Anmeldenummer: **A 267/2008**

(22) Anmeldetag: **19.02.2008**

(43) Veröffentlicht am: **15.03.2009**

(51) Int. Cl.⁸: **B21D 5/16** (2006.01),
B21D 5/02 (2006.01),
B21D 37/08 (2006.01)

(73) Patentinhaber:

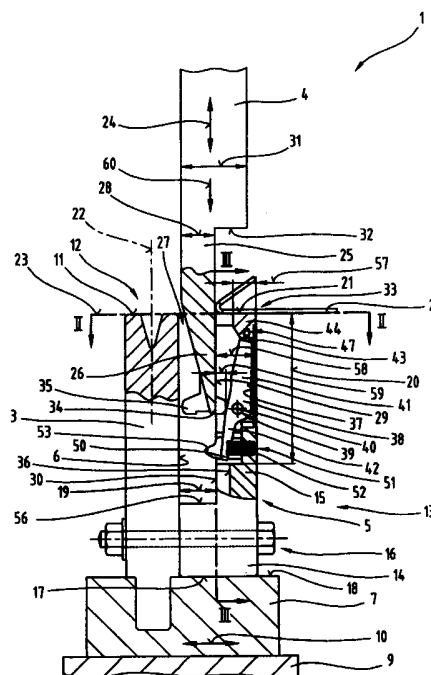
TRUMPF MASCHINEN AUSTRIA GMBH &
CO. KG.
A-4061 PASCHING (AT)

(72) Erfinder:

TIDL MARTIN
LINZ (AT)
LEUMÜLLER HEINZ
LINZ (AT)

(54) **FALZVORRICHTUNG FÜR EINE BIEGEPRESSE, INSBESONDERE ABKANTPRESSE**

(57) Die Erfindung betrifft eine Falzvorrichtung (1) für eine Biegepresse insbesondere Abkantpresse für einen 180°- Falzbug an einem Werkteil (2) mit einem eine V- Nut aufweisenden Biegegesenk (3) und einem relativ dazu verstellbaren, einen Keilfortsatz (26) aufweisenden Biegestempel (4) und mit einem dem Biegegesenk (3) benachbart angeordneten, eine Stützfläche (33), in einer zu einer Verstellrichtung des Biegestempels (4) senkrecht erstreckenden Ebene (23) ausbildendes Falzgesenk (5). Eine Werkzeugaufnahme (7) mit dem Biegegesenk (3) und dem Falzgesenk (5) ist auf einer Oberseite (18) eines Tischbalkens (9), in zu einer Biegeebene (22) senkrechten Richtung, unter Ausbildung eines Spaltraumes (27) zur Aufnahme des Keilfortsatzes (26) für den Falzvorgang, verstellbar angeordnet.



Z u s a m m e n f a s s u n g

Die Erfindung betrifft eine Falzvorrichtung (1) für eine Biegepresse insbesondere Abkantpresse für einen 180°- Falzbug an einem Werkteil (2) mit einem eine V- Nut aufweisenden Biegegesenk (3) und einem relativ dazu verstellbaren, einen Keilfortsatz (26) aufweisenden Biegestempel (4) und mit einem dem Biegegesenk (3) benachbart angeordneten, eine Stützfläche (33), in einer zu einer Verstellrichtung des Biegestempels (4) senkrecht erstreckenden Ebene (23) ausbildendes Falzgesenk (5). Eine Werkzeugaufnahme (7) mit dem Biegegesenk (3) und dem Falzgesenk (5) ist auf einer Oberseite (18) eines Tischbalkens (9), in zu einer Biegeebene (22) senkrechten Richtung, unter Ausbildung eines Spaltraumes (27) zur Aufnahme des Keilfortsatzes (26) für den Falzvorgang, verstellbar angeordnet.

Fig. 1

Die Erfindung betrifft eine Falzvorrichtung wie sie im Oberbegriff des Anspruches 1 beschrieben ist.

Zur Bildung eines 180°- Falzbuges an einem vorgekanteten blechförmigen Werkteil ist eine Falzvorrichtung für eine Biegepresse, insbesondere Abkantpresse, bekannt, bei der ein unteres, in einem feststehenden Tischbalken der Biegepresse befestigtes Biegegesenk in einer zu einer Verstellrichtung eines oberen, in einem verstellbaren Pressenbalken befestigten Biegestempels, senkrecht verlaufenden Ebene ein Stützfläche zum Auflegen des vorgekanteten Werkteils aufweist. Der verstellbare Biegestempel bildet mit einem leistenförmigen Ansatz eine die Stützfläche überdeckende Prägefläche aus und erfolgt das Fertigbiegen des 180°- Falzbuges nach dem Auflegen des Werkteils auf die Stützfläche des Biegegesenkes zwischen dieser und der Prägefläche des verstellbaren Biegestempels.

Aufgabe der Erfindung ist es eine Falzvorrichtung zu schaffen, mit der in Folgeoperationen ein Vorkanten eines blechförmigen Werkteils und ein nachfolgendes Fertigbiegen zur Bildung eines 180°- Falzbuges ohne Vornahme eines aufwendigen Werkzeugwechsels oder Umrüstvorganges erreicht wird.

Diese Aufgabe der Erfindung wird durch die im Kennzeichenteil des Anspruches 1 wiedergegebenen Merkmale erreicht. Der überraschende Vorteil dabei ist, dass die Fertigungsschritte, Abkanten zur Bildung eines winkelig abstehenden Schenkels am Werkteil und Fertigbiegen zur Bildung eines 180°-Falzbuges, in aufeinander folgenden Schritten unter Einsparung einer Zwischenlagerung und somit eine Verringerung der Manipulationszeit und Reduzierung an Zykluszeit erreicht wird.

Möglich ist aber auch eine Ausbildung nach Anspruch 2, wodurch der Einsatz eines mit einer Messeinrichtung, so genannter Tastscheibe, versehener Biegestempel ermöglicht

wird, wodurch einerseits eine hohe Exaktheit des Biegewinkels für das Vorkanten erreicht wird und andererseits in einem solchen Fall durch die erforderlichen Ausnehmungen im Biegegesenk durch Kanten an den Ausnehmungen entstehende Prägemarken am Werkteil wirkungsvoll verhindert werden.

Von Vorteil ist aber auch eine Ausbildung nach den Ansprüchen 3 bis 5, weil dadurch ein einfacher Aufbau und exakte maßliche Abstimmung bei einer Kombination des Biegegesenks mit dem Falzgesenk erreicht wird.

Durch die in den Ansprüchen 6 bis 11 beschriebenen vorteilhaften Ausgestaltungen wird eine unmittelbar von der Verstellbewegung des Biegestempels abhängige Vertellbewegung eines eine Schlitzanordnung des Falzgesenkes überbrückenden Schieberelement erreicht, wodurch eine Kollision eines Winkelmessmittels des Biegestempels mit dem Falzgesenk ausgeschlossen ist und eine zusätzliche Antriebsvorrichtung für ein derartiges Schieberelement eingespart wird.

Vorteilhafte Weiterbildungen für das Schieberelement beschreiben die Ansprüche 12 bis 15, wodurch die auf den Werkteil einwirkende Biegekraft wirkungsvoll aufgenommen wird und eine qualitativ hochwertige 180°-Falzung erreicht wird

Nach einer weiteren, im Anspruch 16 beschriebenen vorteilhaften Ausbildung, wird eine rasche Anpassung der Stellungen der Werkzeugaufnahme mit dem Biegegesenk und dem Falzgesenk an unterschiedliche Werkzeugkonfigurationen erreicht.

Vorteilhaft ist auch eine Ausbildung nach Anspruch 17, weil dadurch für den Werkteil eine im Bezug auf die Prägefläche exakt definierte Anschlagfläche für den Werkteil erreicht wird.

Durch die in den Ansprüchen 18 und 19 beschriebenen vorteilhaften Ausgestaltungen wird ein ausreichender Verstellweg des Biegestempels für die Verstellung des Schieberelements zur Überdeckung des Einführschlitzes vor einem Anwirken der Prägefläche auf den Werkteils erreicht.

Gemäß der vorteilhaften Ausbildung wie in Anspruch 20 beschrieben, wird eine geringe Belastung der Schwenklageranordnung des Zweiarm-Schwenkhebels erreicht.

Vorteilhaft ist auch eine Ausbildung nach Anspruch 21, weil dadurch die Funktion des Schieberelements auch bei auftretenden Ablagerungen in der Aufnahmekammer des Zweiarms-Hebelements gewährleistet wird.

Schließlich ist aber auch eine Ausbildung nach Anspruch 22 vorteilhaft, wodurch ein konstruktiv einfacher Endanschlag zur Begrenzung des Verstellweges des Schieberelementes und Abstützung der auf das Zweiarms-Hebelement einwirkenden Federkraft erreicht wird.

Zum besseren Verständnis der Erfindung wird diese anhand der in den Figuren gezeigten Ausführungsbeispiele näher erläutert.

Es zeigen:

- Fig. 1 eine erfindungsgemäße Ausbildung der Falzvorrichtung mit teilweise in einem Spaltraum zwischen einem Biegegesenk und einem Falzgesenk einragenden Keilfortsatz eines Biegestempels, teilweise geschnitten;
- Fig. 2 die Falzvorrichtung teilweise geschnitten gemäß den Linien II-II in Fig. 1;
- Fig. 3 die Falzvorrichtung teilweise geschnitten gemäß den Linien III-III in Fig. 1;
- Fig. 4 die erfindungsgemäße Falzvorrichtung in der Stellung des Keilfortsatzes des Biegestempels vor einem Eintauchvorgang in den Spaltraum;
- Fig. 5 eine weitere Ausbildung der Falzvorrichtung mit dem Keilfortsatz des Biegestempels in einer Stellung des Anwirkens des Keilfortsatzes auf Stellnocken eines mit einem Schieberelement antriebsverbundenen Zweiarms-Hebelementes;
- Fig. 6 die Falzvorrichtung in Ansicht gemäß den Pfeilen VI-VI in Fig. 5, teilweise geschnitten.

Einführend sei festgehalten, dass in den unterschiedlich beschriebenen Ausführungsformen gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen bzw. gleichen Bauteilbezeichnungen versehen werden, wobei die in der gesamten Beschreibung enthaltenen Offenbarungen sinngemäß

auf gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen bzw. gleichen Bauteilbezeichnungen übertragen werden können. Auch sind die in der Beschreibung gewählten Lageangaben, wie z.B. oben, unten, seitlich usw. auf die unmittelbar beschriebene sowie dargestellte Figur bezogen und sind bei einer Lageänderung sinngemäß auf die neue Lage zu übertragen. Weiters können auch Einzelmerkmale oder Merkmalskombinationen aus den gezeigten und beschriebenen unterschiedlichen Ausführungsbeispielen für sich eigenständige, erfinderische oder erfindungsgemäße Lösungen darstellen.

Sämtliche Angaben zu Wertebereichen in gegenständlicher Beschreibung sind so zu verstehen, dass diese beliebige und alle Teilbereiche daraus mit umfassen, z.B. ist die Angabe 1 bis 10 so zu verstehen, dass sämtliche Teilbereiche, ausgehend von der unteren Grenze 1 und der oberen Grenze 10 mitumfasst sind, d.h. sämtliche Teilbereich beginnen mit einer unteren Grenze von 1 oder größer und enden bei einer oberen Grenze von 10 oder weniger, z.B. 1 bis 1,7, oder 3,2 bis 8,1 oder 5,5 bis 10.

In den Fig. 1 bis 3 ist eine Falzvorrichtung 1 zur Herstellung eines 180° Falzbuges an einem blechförmigen Werkteil 2 zwischen eine feststehenden Biegegesenk 3 und einem verstellbaren Biegestempel 4 und einem Falzgesenk 5, einer nicht weiter im Detail dargestellte Biegepresse, gezeigt.

Das Biegegesenk 3 mit dem Falzgesenk 5, welches bevorzugt einer Seitenfläche 6 des Biegegesenks 3 befestigt ist, ist in einer Werkzeugaufnahme 7, einer so genannten Werkzeuglade, mittels standardgemäßer Spannleiste 8 und nicht weiter gezeigter, aus dem Stand der Technik bekannter, Spanneinrichtungen befestigt. Die Werkzeugaufnahme 7 ist mittels einer Verstelleinrichtung auf einer Oberseite eines Tischbalkens 9 der Biegepresse verstellbar – gemäß Doppelpfeil 10 – aufgelagert.

Diese Verstelleinrichtung ist beispielsweise ein Hydrotrieb, Elektrotrieb etc. und erfolgt die Verstellung beispielsweise manuell gegen vorgegebene Anschläge oder über eine Maschinensteuerung programmgesteuert.

Das Biegegesenk 3 weist an einer von der Spannleiste 8 entgegengesetzten Stirnfläche 11 eine V-Nut 12 für das Vorkanten des Werkteils in einem vorgegebenen Winkel, z.B. kleiner als 90°, auf.

Das Falzgesenk 5 wird durch einen L-förmigen Basiskörper 13 mit einem Basisschenkel 14 und einen sich parallel zum Biegegesenk 3 erstreckenden Schenkel 15 gebildet und ist zusätzlich zu der Befestigung am Biegegesenk 3 z.B. Schrauben 16, mit einer Basisfläche 17 des Basisschenkels 14 auf einer Oberseite 18 der Werkzeugaufnahme 7 abgestützt. Der sich vom Basisschenkel 14 parallel zum Biegegesenk und in einem Abstand 19 von der Seitenfläche 6 des Biegegesenks 3 erstreckende Schenkel 15 weist eine Höhe 20 auf, womit eine der Basisfläche 17 entgegengesetzte Stirnfläche 21 des Schenkels 15 mit der Stirnfläche 11 des Biegegesenkes 3 in einer gemeinsamen zu einer Biegeebene 22 senkrecht erstreckenden Ebene 23 ausgerichtet ist.

In der Fig. 1 ist nunmehr die Stellung des Biegegesenks 3 mit dem Falzgesenk 5 gezeigt, in welcher der Biegestempel 4 bei Verstellung gemäß einem – Doppelpfeil 24 – mit einem leistenförmigen Ansatz 25 und einem vorragenden Keilfortsatz 26 in einem durch den Abstand 19 des Schenkels 15 von der Seitenfläche 6 des Biegegesenks 3 gebildeten Spaltraum 27 einragt. Eine Dicke 28 des leistenförmigen Ansatzes 25 ist gering kleiner als der Abstand 19. Der Ansatz 25 und der Keilfortsatz 26 bilden eine gemeinsame ebene Seitenfläche 29 aus, welche unter geringster Spaltausbildung zu einer der Seitenfläche 6 des Biegegesenks 3 gegenüber liegenden Seitenfläche 30 des Schenkels 15 ausgerichtet ist.

Eine Gesamtdicke 31 eines Einspannkopfes des Biegestempels 4 ist größer als die Dicke 28 des leistenförmigen Ansatzes 25, wodurch eine zur Seitenfläche 29 in einer senkrechten Ebene erstreckende Prägefläche 32 am Biegestempel 4 ausgebildet ist, die bei entsprechender Stellung des Biegestempels 4 für ein Fertigbiegen des Falzbuges am Werkteil 2 mit einer von der Stirnfläche 21 des Schenkels 15 gebildeten Stützfläche 33 zusammenwirkt.

Im Keilfortsatz 26 ist wie dargestellt im Bereich einer Keilspitze 34 und diese seitlich überragend zumindest eine Tastscheibe 35 als Fühlerelement, einer aus dem Stand der Technik bekannten Winkelmessvorrichtung für den Abkantvorgang, angeordnet.

Durch den seitlichen Überstand der Tastscheibe 35 ist im Schenkel 15 ein Eintauchschlitz 36, von der Stützfläche 33 und diese unterbrechend, in Richtung des Basischenkels 14 erstreckend, ausgebildet, wodurch der Keilfortsatz 26 mit der vorragenden Tastscheibe 35

bei einer Verstellung – gemäß Doppelpfeil 24 – des Biegestempels 4 in den Spaltraum 27, vor dem Auflegen des Werkteils 2 auf der Stützfläche 33, bewegbar ist.

Zusätzlich zu dem Eintauchschlitz 36 ist im Schenkel 15 eine schlitzförmige Aufnahmekammer 37, den Eintauchschlitz 36 erweiternd, eingearbeitet. In dieser ist ein Zweiarm-Hebelemente 38 in einer Schwenklageranordnung 39 um eine Schwenkachse 40 in einer zur Seitenfläche 29 des Keilfortsatzes 26 senkrecht erstreckenden Verstellebene schwenkbar gelagert, wobei die Schwenkachse 40, parallel zur Basisfläche 17 des Basiskörpers 13 verläuft.

Ausgehend von der Schwenkachse 40 erstreckt sich ein Hebelarm 41 des Zweiarm-Hebeelementes 38 im Eintauchschlitz 36 in Richtung der Stützfläche 33 und ein weiterer Hebelarm 42 in Richtung der Basisfläche 17. In einem Endbereich 43 ist der Hebelarm 41 mit einem Schieberelement 44 gelenkig verbunden das in einer Führungsanordnung 45, gebildet durch beidseits des Eintauchschlitzes 36 im Schenkel 15 in zur Seitenfläche 30 senkrecht verlaufenden Führungsbahnen 46, 47 verschieblich gelagert ist. Eine Gelenkverbindung 48 zwischen dem Hebelarm 41 und dem Schieberelement 44 wird durch einen Bolzen 49 zwischen einer Gabelausbildung des Hebelarms 41 und einen Lagerfortsatz des Schieberelementes 44 gebildet. Die Gelenkverbindung 48 gewährleistet eine exakte Linearverschiebung des Schieberelementes 44 bei einer Schwenkbewegung des Zweiarm-Hebeelementes 38 dadurch, dass z.B. der vom Bolzen 49 durchragte Lagerfortsatz des Schieberelementes 44 ein Langloch aufweist.

Der weitere Hebelarm 42 ist an einem der Basisfläche 17 zugewandten Endbereich 50 über eine Federanordnung 51, z.B. Spiraldruckfeder in Richtung der Seitenfläche 30 des Schenkels 15 vorgespannt und weist in dem Endbereich 50 bevorzugt zwei Stellnocken 53, 54 auf, welche in der durch die Spiraldruckfeder 52 vorgespannten Lage des Hebelarms 42 die Seitenfläche 30 des Schenkels 15 überragen, d.h. in den Spaltraum 27 einragen. Diese Lage wird durch eine Anschlagfläche des Schenkels 15 für den mit dem Schieberelement 44 antriebsverbundenen Hebelarm 41 gewährleistet.

Die Anordnung der Stellnocken 53, 54 am Hebelarm 42 ist dermaßen, dass ein Abstand 55 zwischen den Stellnocken 53, 54 ein Hindurchbewegen der Tastscheibe 35 zwischen den Stellnocken 53, 54, bei einer Verstellung des Keilfortsatzes 26 in Richtung der Basisfläche

17 bzw. einer dem Spaltraum 27 begrenzenden Oberseite 56 des Basisschenkels 14, ermöglicht.

Das mit dem Hebelarm 41 bewegungsverbundene Schieberelement 44 weist eine in Verstellrichtung gemessene Breite 57 auf, die in etwa einer Dicke 58 des Schenkels 15 abzüglich eines Überstandes 59 der Tastscheibe 35 entspricht, um den diese die Seitenfläche 29 des Keilfortsatzes 26 überragt.

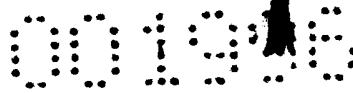
In der durch die Spiraldruckfeder 52 vorgespannten Lage des Zweiarm-Hebelements 38 ist das Schieberelement 44 in einer von der Seitenfläche 29 des Keilfortsatzes 26 entfernten Position, wodurch der Einführschlitz 33 für ein Hindurchbewegen der Tastscheibe 35 frei gegeben ist.

Sobald bei einer Verstellung des Biegestempels 4 mit dem Keilfortsatz 26 – gemäß Pfeil 60 – die Keilspitze 34 auf die in dem Spaltraum 27 einragenden Stellnocken 53, 54 einwirkt, erfolgt ein Verschwenken des Zweiarm-Hebelements 41 entgegen der Wirkung der Federkraft der Spiraldruckfeder 52 und damit eine Verstellung des Schieberelements 44 in eine vordere, der Seitenfläche 29 des Keilfortsatzes 26 zugewandten Endposition, bei der vom Schieberelement 44 der Eintauchschlitz 36 überspannt wird und dieses damit einen Bereich der Stützfläche 33 ausbildet.

Damit werden Prägemarken am Werkstück 2 durch Kanten am Eintauchschlitz 36 beim Fertigbiegen des vorgekanteten Werkstücks 2 und Herstellung des 180°- Falzbuges wirkungsvoll verhindert. die ansonst beim Aufbringen der Umformkraft durch den Biegestempel 4 entstehen würden.

Wie bereits erwähnt ist in der Fig. 1 eine Stellung des Biegestempels 4 gezeigt bei der der Keilfortsatz 26 bereits teilweise in den Spaltraum 27 einragt, jedoch die Keilspitze 34 auf die Stellnocken 53, 54 noch nicht einwirkt.

In dieser Stellung kann während der weiteren Verstellbewegung des Biegestempels 4 der vorgekantete Werkteil 2 für die Folgeoperation auf die Stützfläche 33 des Falzgesenkes 5 aufgelegt werden, wobei die Seitenfläche 29 des Keilfortsatzes 26 eine Anlagefläche für den Werkteil 2 ausbildet.



Bei der weiteren Verstellung des Biegestempels 4 – gemäß Pfeil 60 – erfolgt noch bevor die Prägefläche 32 den Werkteil 2 berührt, ein Verschwenken des Zweiarm-Hebelements 38 durch das Anwirken der Keilspitze 34 an den Stellnocken 53, 54 und damit die Verstellung des Schieberelements 44 in eine der Seitenfläche 29 des Keilfortsatzes 26 dem Biegestempel 4 zugewandte Endlage und wird dadurch der Eintauchschlitz 36 überdeckt und eine durchgehende Stützfläche 33 erreicht.

Nach einer Bewegungsumkehr des Biegestempels 4 erfolgt die Rückstellung des Schieberelements 44 in eine von der Seitenfläche 29 des Keilfortsatzes 26 entfernte Endstellung womit der Eintauchschlitz 36 freigegeben wird und der Biegestempel 4 zur Gänze aus dem Spaltraum 27 ausgefahren ist wie dies nunmehr der Fig. 4 zu entnehmen ist.

Für die Vornahme eines weiteren Vorkantvorganges erfolgt nunmehr die Verstellung der Werkzeugaufnahme 7 am Tischbalken 9 in die für den Abkantvorgang entsprechende Lage um eine Distanz 61 bei der das Biegegesenk 3 mit der V-Nut 12 und der Keilfortsatz 36 in der Biegeebene 22 einander gegenüber ausgerichtet sind.

Dadurch ist eine unmittelbare Aufeinanderfolge der Arbeitsschritte Vorkanten und Fertigbiegen zur Herstellung des 180°- Falzbuges bei Anwendung des mit der Tastscheibe 35 ausgestatteten Biegestempels 4 in Verbindung mit dem Falzgesenk 5, wie es im Detail bereits beschrieben ist, möglich und wird damit eine Zwischenablage vorgekanteter Werkteile 2 vor dem Fertigbiegevorgang nicht erforderlich wodurch Zykluszeit eingespart wird, da der Verstellvorgang der Werkzeugaufnahme 7 – gemäß Doppelpfeil 10 – geringere Zeit in Anspruch nimmt, als für eine Zwischenlagerung durch ein Ablegen und ein Wiederaufnehmen des Werkteils 2 aufzuwenden ist.

In der Fig. 5 ist die Stellung des Keilfortsatzes 26 im Spaltraum 27 zwischen dem Biegegesenk 3 und dem Schenkel 15 des Falzgesenkes 5 gezeigt. In dieser Stellung beginnt die Keilspitze 34 auf die Stellnocken 53, 54 des Hebelarms 42 bei einer Verstellung gemäß – Pfeil 62 – einzuwirken. Eine der Keilspitze 34 zugewandte Oberseite 63 der Stellnocken 53, 54 ist in Form einer gekrümmten Kulisse ausgebildet, wodurch ein gleitendes Auflaufen und ein Verstellen des Hebelarms 42 entgegen der Wirkung der Federanordnung 51 um einen gesamten Überstand, um den die Stellnocken 53, 54 die Seitenfläche 30 des Schenkels 15 überragen, erreicht wird. Damit erfolgt eine Verstellung des die Stützfläche 33

ausbildenden Schieberelements 44, welches am weiteren Hebelarm 41 in der Gelenksverbindung 48 angelenkt ist, bis dieses aus der gezeigten Endstellung an einem Rückwandsteg 64 des Schenkels 15 in eine Endstellung bei der das Schieberelement 44 an der Seitenfläche 29 des Keilfortsatzes 26 anliegt und den Eintauchschlitz 36 des Schenkels 15 überbrückt. Damit wird an der Stirnfläche 21 des Schenkels 15 die durchgehende Stützfläche 33 erreicht und bei einer weiteren Verstellung des Keilfortsatzes 26 – gemäß Pfeil 62 – der 180°-Falzbug durch Einwirken der Prägefläche 32 des Biegestempels 4 an einem winkelig abstehenden Schenkel 65 des Werkteils 2 vollendet.

Eine Tiefe 66 des Eintauchschlitzes 36 ist etwa gleich der Höhe 20 des Schenkels 15 und ist größer als eine in vertikaler Richtung zwischen der Prägefläche 32 und der Keilspitze 34 gemessene Länge 67 des Keilfortsatzes 26. Eine in vertikaler Richtung gemessene Distanz 68 zwischen der Stützfläche 33 bzw. Stirnfläche 21 des Schenkels 15 und den Stellnocken 53, 54 ist kleiner als die Länge 67 des Keilfortsatzes 26.

In der Fig. 6 ist eine andere Ausbildung das die Stützfläche 33 ausbildenden Schieberelements 44 gezeigt bei der dieses als T-Nutenstein 69 ausgebildet ist und in beidseits des Eintauchschlitzes 36 bzw. Seitenflächen des Spaltraumes 37 die Führungsanordnung 45 ausbildende Führungsnuten 70 eingebracht sind. Wie der Abbildung weiter zu entnehmen ist wird die Gelenksverbindung 48 zwischen dem Hebelarm 41 und dem Schieberelement 44 durch den gabelförmig ausgebildeten Hebelarm 41, dem Bolzen 49, der dem gabelförmig ausgebildeten Hebelarm 41 in Bohrungen 71 und einer Lagerlasche 72 des Schieberelements 44 in einem Langloch 73 quert, gebildet. Damit wird ein Ausgleich zwischen der Linearbewegung des Schieberelements 44 und der Schwenkbewegung des Hebelarms 41 erreicht.

Die Ausführungsbeispiele zeigen mögliche Ausführungsvarianten der Abkantvorrichtung, wobei an dieser Stelle bemerkt sei, dass die Erfindung nicht auf die speziell dargestellten Ausführungsvarianten derselben eingeschränkt ist, sondern vielmehr im Rahmen des Anspruches 1 auch diverse Kombinationen der einzelnen Ausführungsvarianten untereinander möglich sind. Es sind im Rahmen des Anspruches 1 also auch sämtliche denkbaren Ausführungsvarianten, die durch Kombinationen einzelner Details der dargestellten und beschriebenen Ausführungsvariante möglich sind, vom Schutzzumfang mit umfasst.

001998

- 10 -

Der Ordnung halber sei abschließend darauf hingewiesen, dass zum besseren Verständnis des Aufbaus der Abkantvorrichtung diese bzw. deren Bestandteile teilweise unmaßstäblich und/oder vergrößert und/oder verkleinert dargestellt wurden.

Die den eigenständigen erfinderischen Lösungen zugrundeliegende Aufgabe kann der Beschreibung entnommen werden.

Bezugszeichenaufstellung

1	Falzvorrichtung	36	Eintauchschlitz
2	Werkteil	37	Aufnahmekammer
3	Biegegesenk	38	Zweiarm-Hebelement
4	Biegestempel	39	Schwenklageranordnung
5	Falzgesenk	40	Schwenkachse
6	Seitenfläche	41	Hebelarm
7	Werkzeugaufnahme	42	Hebelarm
8	Spannleiste	43	Endbereich
9	Tischbalken	44	Schieberelement
10	Doppelpfeil	45	Führungsanordnung
11	Stirnfläche	46	Führungsbahn
12	V-Nut	47	Führungsbahn
13	Basiskörper	48	Gelenkverbindung
14	Basisschenkel	49	Bolzen
15	Schenkel	50	Endbereich
16	Schraube	51	Federanordnung
17	Basisfläche	52	Spiraldruckfeder
18	Oberseite	53	Stellnocke
19	Abstand	54	Stellnocke
20	Höhe	55	Abstand
21	Stirnfläche	56	Oberseite
22	Biegeebene	57	Breite
23	Ebene	58	Dicke
24	Doppelpfeil	59	Überstand
25	Ansatz	60	Pfeil
26	Keilfortsatz	61	Distanz
27	Spaltraum	62	Pfeil
28	Dicke	63	Oberseite
29	Seitenfläche	64	Rückwandsteg
30	Seitenfläche	65	Schenkel
31	Gesamtdicke	66	Tiefe
32	Prägefläche	67	Länge
33	Stützfläche	68	Distanz
34	Keilspitze	69	T-Nutenstein
35	Tastscheibe	70	Führungsnut

001096

-12-

- 71 Bohrung
- 72 Lagerlasche
- 73 Langloch

Patentansprüche

1. Falzvorrichtung (1) für eine Biegepresse insbesondere Abkantpresse für einen 180°- Falzbug an einem Werkteil (2) mit einem eine V- Nut aufweisenden Biegegesenk (3) und einem relativ dazu verstellbaren, einen Keilfortsatz (26) aufweisenden Biegestempel (4) und mit einem dem Biegegesenk (3) benachbart angeordneten, eine Stützfläche (33) in einer zu einer Verstellrichtung des Biegestempels (4) senkrecht erstreckenden Ebene (23) ausbildendes Falzgesenk (5) und mit einer Werkzeugaufnahme (7) für das Biegegesenk (3) und das Falzgesenk (5) welche auf einer Oberseite (18) eines Tischbalkens (9) in zu einer Biegeebene (22) senkrechten Richtung verstellbar angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, dass zwischen einander zugewandten Seitenflächen (6,30) des Biegegesenkes (3) und des Falzgesenkes (5) ein Spaltraum (27), durch einen senkrecht zur Biegeebene (22) gemessenen Abstand (19), zur Aufnahme des Keilfortsatzes (26) ausgebildet ist.
2. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass im Falzgesenk (5), dem Spaltraum (27) zugewandt, ein von der Stützfläche (33) in Verstellrichtung des Biegestempels (4) erstreckender Eintauchschlitz (36) angeordnet ist und den Eintauchschlitz (36) überdeckend und mit einer Oberfläche zumindest einen Bereich der Stützfläche (33) ausbildend, in einer im Wesentlichen in der Ebene (23) verlaufenden Führungsanordnung (45) des Falzgesenkes (5) ein Schieberelement (44) verstellbar angeordnet ist.
3. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Falzgesenk (5) durch einen im Wesentlichen L- förmigen Basiskörper (13) gebildet ist der mit einem Basisschenkel (14) an der Seitenfläche (6) des Biegegesenkes (3) befestigt ist und bevorzugt mit einer Basisfläche (17) auf einer Oberseite (18) der Werkzeugaufnahme (7) abgestützt ist.

4. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass ein weiterer Schenkel (15) des Basiskörpers (13) parallel erstreckend und in dem Abstand (19) zur Seitenfläche (6) des Biegegesenkes (3) ausgerichtet ist.

5. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Abstand (19) gering größer ist als eine Dicke (28) eines Ansatzes (25) für den Keilfortsatz (26) des Biegestempels (4).

6. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass im Eintauchschlitz (36) ein in einer Schwenklageranordnung (39) gelagertes Zweiarm- Hebelelement (38) angeordnet ist das in einer zu der Biegeebene (22) senkrecht erstreckenden Verstellebene um eine zur Seitenfläche (30) des Schenkels (15) parallel ausgerichteten Schwenkachse (40) schwenkbar ist.

7. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass ein von der Schwenkachse (40) in Richtung der Stützfläche (33) auskragender Hebelarm (41) des Zweiarm-Hebelements (38) in einem Endbereich (43) mit dem Schieberelement (44) über eine Gelenkverbindung (48) verbunden ist.

8. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass ein von der Schwenkachse (40) in Richtung des Basisschenkels (14) auskragender weiterer Hebelarm (42) des Zweiarm- Hebelementes (38) in einem Endbereich (50) mit bevorzugt zwei, durch einen Schlitz getrennte Stellnocken (53,54) versehen ist.

9. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass der die Stellnocken (53,54) aufweisende Hebelarm (42) in dem Endbereich (50) über ein Feder-element z.B. eine Spiraldruckfeder (52) einer Federanordnung (51) in Richtung des Biegegesenkes (3) vorgespannt ist.

10. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass in einer federbelasteten Endstellung des Zweiarm- Hebelementes (38) die Stellnocken (53,54) die

der Seitenfläche (6) des Biegegesenkes (3) zugewandte Seitenfläche (30) des Schenkels (15) des Falzgesenkes (5) überragen.

11. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass in der federbelasteten Endstellung des Zweiarm- Hebelelementes (38) das Schieberelement (44) in einer den Eintauchschlitz (36) frei gebenden Stellung auf Anschlag an einem Rückwandsteg (64) des Schenkels (15) positioniert ist.

12. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Schieberelement (44) einen im Wesentlichen T- förmigen Querschnitt aufweist.

13. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Schieberelement (44) in Form eines Nutensteins (69) ausgebildet ist.

14. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Führungsanordnung (45) durch beidseits des Eintauchschlitzes (36) erstreckende Führungsbahnen (47) gebildet ist.

15. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Führungsanordnung (45) durch beidseits des Eintauchschlitzes (36) erstreckende Führungsnuten (70) gebildet ist.

16. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkzeugaufnahme (7) mit dem Biegegesenk (3) und dem Falzgesenk (5) relativ zum Biegestempel (4) um eine Distanz (61) senkrecht zu der Biegeebene (22), zwischen einer ersten fluchtenden Stellung des Keilfortsatzes (26) mit der V- Nut (12) des Biegegesenkes (3) und einer zweiten Stellung für eine Verstellung des Keilfortsatzes (26) in den Spaltraum (27), verstellbar am Tischbalken aufgelagert ist.

17. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 1 oder 16, dadurch gekennzeichnet, dass ein Spannkopf des Biegestempels (4) in einer zu einer ebenen Seitenfläche (29) des Keil-



fortsatzes (26) senkrecht erstreckenden Ebene (23) eine mit der Stützfläche (33) des Falzgesenkes (5) zusammenwirkende Prägefläche (33) aufweist.

18. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, dass eine von der Prägefläche (32) zu einer Keilspitze (34) des Keilfortsatzes (26) gemessene Länge (67) kleiner ist als eine Höhe (20) des Schenkels (15) des Basiskörpers (13) bzw. eine Tiefe (66) eines Spaltraumes (27) zwischen dem Biegestempel (4) und dem Schenkel (15) des Basiskörpers (13).

19. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, dass die Länge (67) des Keilfortsatzes (26) größer ist als eine Distanz (68) der Stellnocken (53, 54) von der Stützfläche (33).

20. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass eine dem Keilfortsatz (26) zugewandte Oberseite (63) der Stellnocken (53, 54) gekrümmt ausgebildet ist.

21. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 8 oder 20, dadurch gekennzeichnet, dass ein die Seitenfläche (30) des Schenkels (15) überragender Überstand der Stellnocken (53, 54) kleiner ist als ein Verstellweg des die Stellnocken (53, 54) aufweisenden Hebelarmes (42)

22. Falzvorrichtung (1) nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass ein die Aufnahmekammer (37) begrenzender Rückwandsteg (64) des Schenkels (15) einen Anschlag für das Schieberelement (44) in einer vom Biegegesenk (3) distanzierten Stellung bildet.

TRUMPF Maschinen Austria GmbH & Co. KG.

durch

Dr. Günter Secklehner

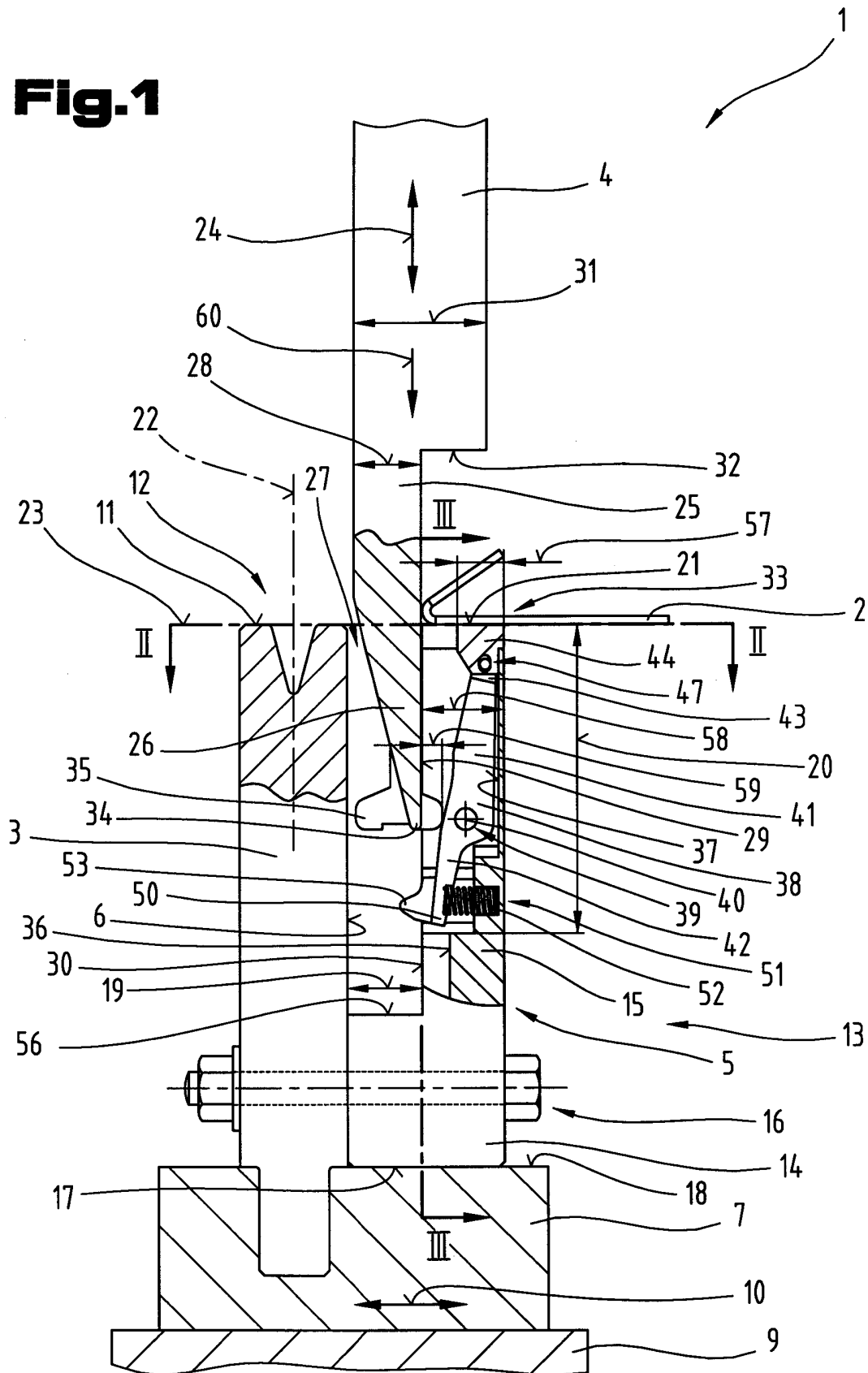
Fig.1

Fig.2

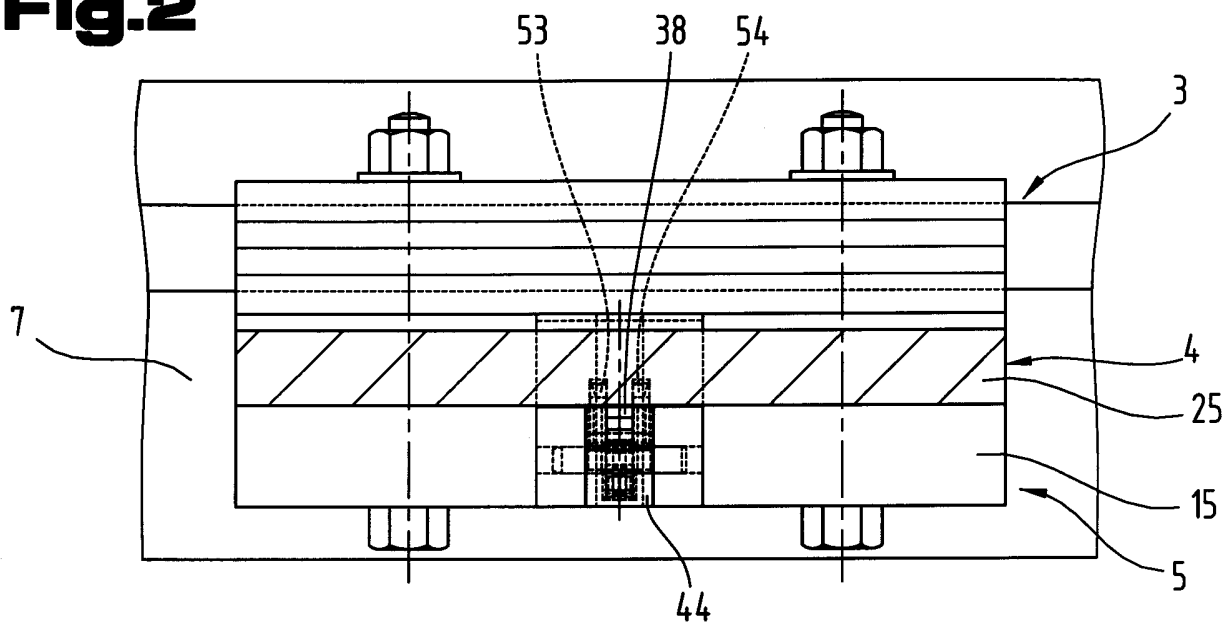
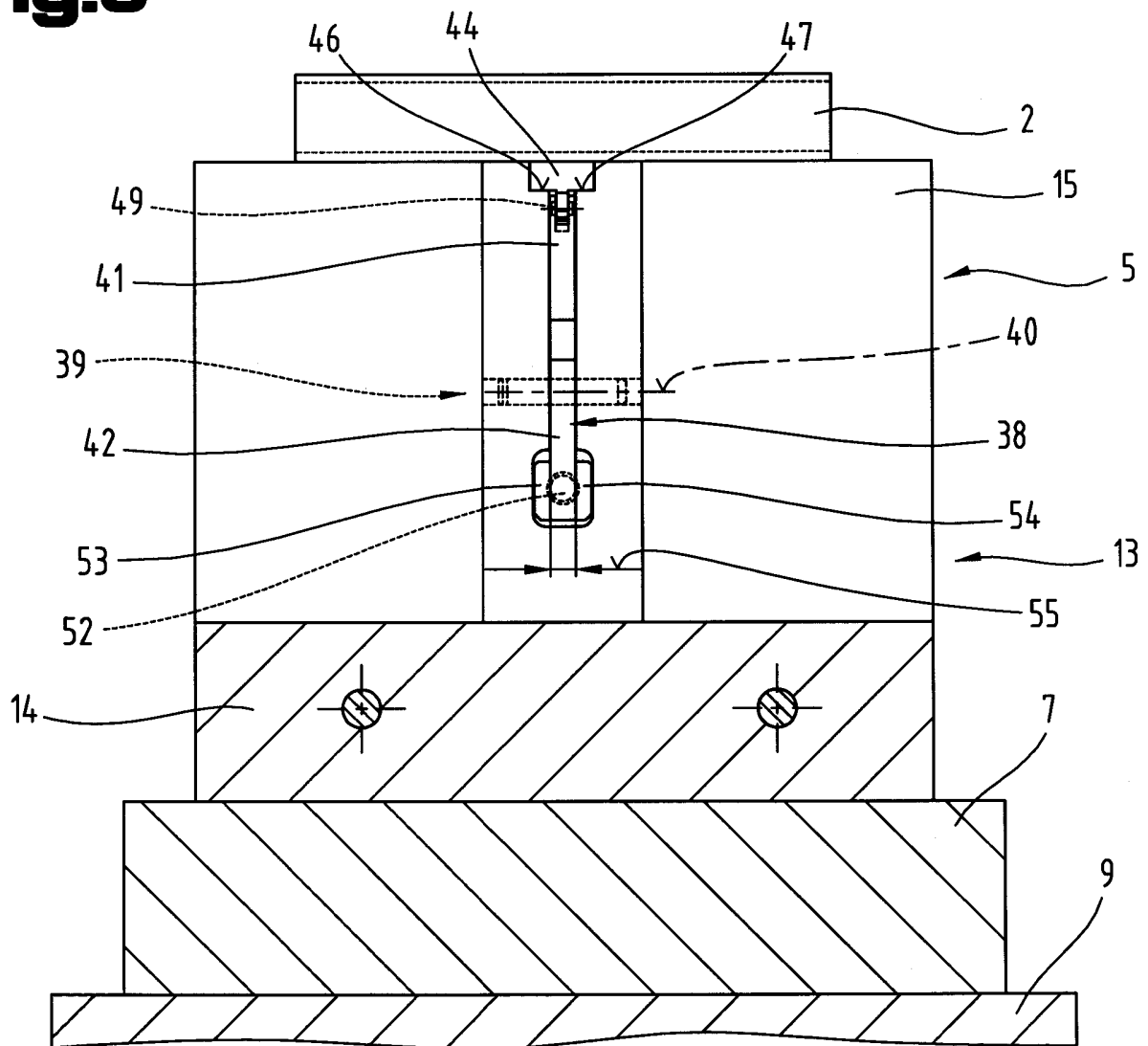


Fig.3



001098

Fig.4

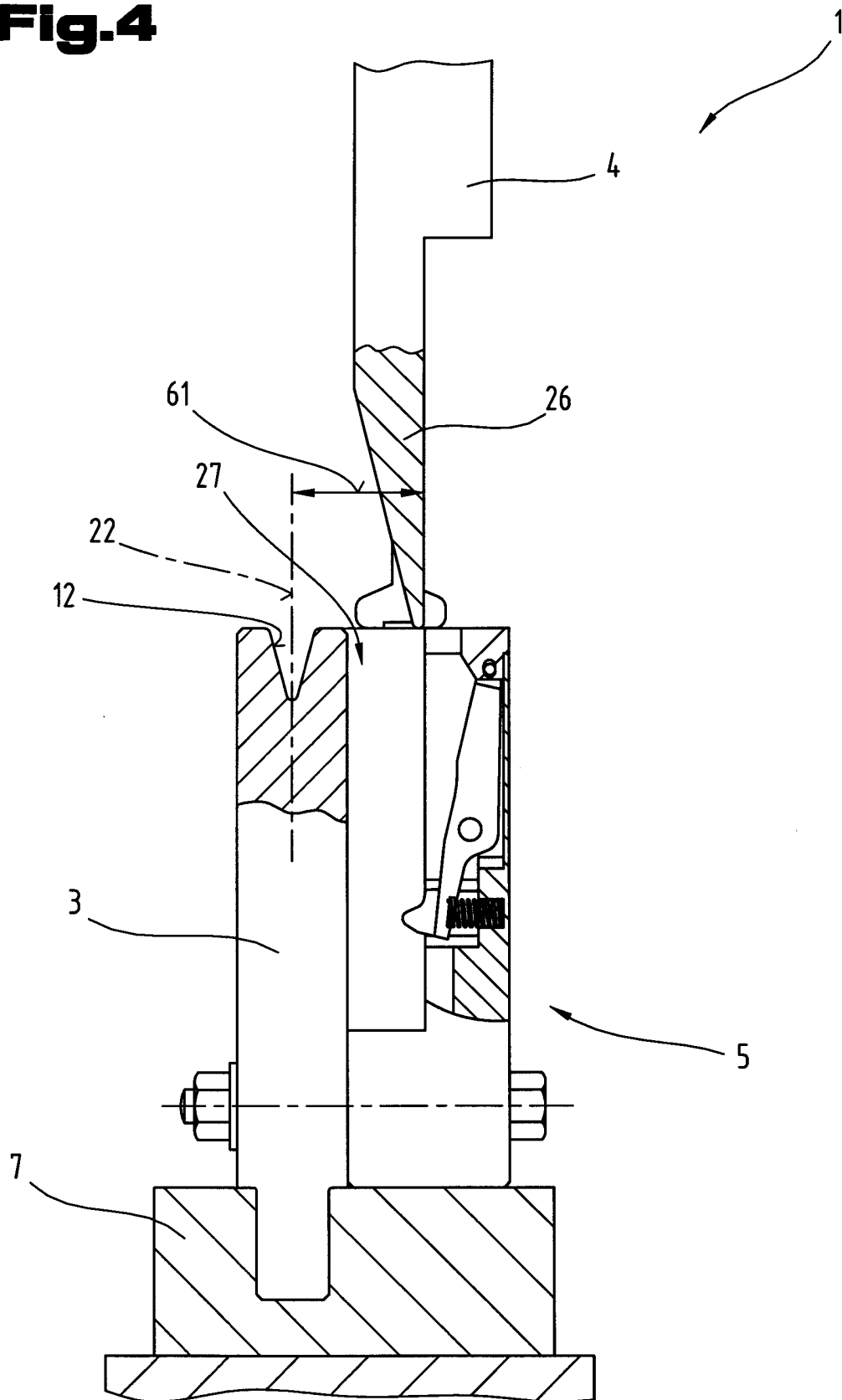


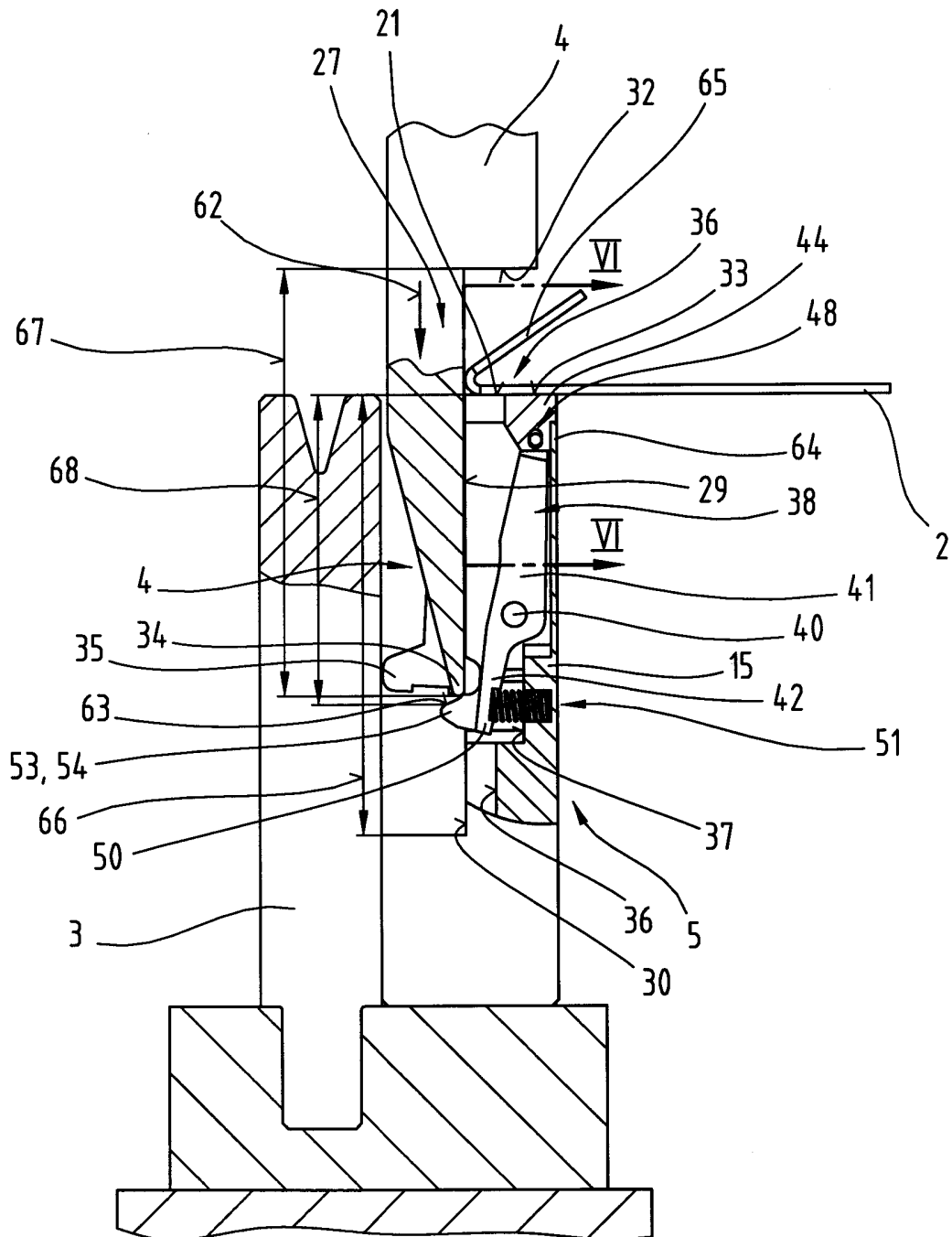
Fig.5

Fig.6

