

Title (en)

Apparatus for obtaining fast wound coils of equal diameters by coiling several small bands.

Title (de)

Vorrichtung zum Erzielen festgewickelter Bunde gleichen Durchmessers beim Aufwickeln mehrerer Schmalbänder.

Title (fr)

Dispositif pour l'obtention de rouleaux compacts de même diamètre, lors du bobinage de plusieurs feuillets étroits.

Publication

EP 0008784 A1 19800319 (DE)

Application

EP 79103238 A 19790901

Priority

DE 2838563 A 19780904

Abstract (en)

1. A device for obtaining tightly wound coils of equal diameter when winding multiple narrow strips, here called "strands", produced by slitting a hot - or cold-rolled strip, whereby the said strands are wound into narrow coils on a common coiler mandrel (7) ; and wherein the device comprises a spacer shooter with a boom (6a) that can be swung in the vertical plane onto the mandrel. The said boom comprising a magazine unit for storing long fiberboard spacers or the like, a device for moving the spacers out of the magazine unit in the direction of propulsion, and also an idling tracer roll (38) with a pinch roll unit (39, 40) arranged in front of it for propelling the spacers under the tracer roll, the said boom being characterized by the fact that the magazine unit has a number of parallel compartments (44 to 48) corresponding in number to the number of narrow coils and arranged over the entire width (Bmax) taken up by the narrow coils along the coiler mandrel, whereby the width of each magazine compartment is selected to match the strand width in the respective narrow coil ; the idea being that the compartments can be variably arranged side-by-side in the boom in such a way : that each magazine compartment, seen in the direction of strip travel, is aligned to the narrow coil to which it is allocated width-wise, that a selective operation spacer shooter (60, 75) is allocated to each magazine compartment and that both the tracer roll (38) and the pinch roll unit (39, 40) are through-rolls which cover the strip width and all selectively inserted spacers (49).

Abstract (de)

Gewalzte Metallbänder weisen wegen der Ungenauigkeiten beim Auswalzen in Querrichtung gesehen Dickenänderungen auf. Werden die Metallbänder durch einen Trennvorgang in Schmalband-Spaltbreiten unterteilt und anschließend auf einen gemeinsamen Haspeldorn (7) aufgewickelt, ergeben sich unterschiedliche Bunddurchmesser und teilweise lockere nicht kantengerade Bunde. Es ist daher dem Haspeldorn (7) eine Streifen-Einschiebevorrichtung (6) zugeordnet, die eine mindestens der Breite des Metallbandes entsprechende Kassette (30) trägt, welche durch austauschbare Einzelkassetten auf ein beliebiges Schnittprogramm der Spaltbreiten eingerichtet werden kann. Die Einzelkassetten werden mit länglichen Streifen z.B. aus Pappe bestückt. Zu jeder Einzelkassette gehört ein selektive betätigbarer Einschiebearm, der bei einem durchhängenden Spaltband auf eine Steuerkommando hin in den Wickelschlitz sooft Papierstreifen zwischen die einzelnen Wickellagen eines Schmalband-Spaltbandes schickt, bis das einlaufende Band stramm ist.

IPC 1-7

B21C 47/04

IPC 8 full level

B21C 47/00 (2006.01); **B21C 47/04** (2006.01); **B65H 35/02** (2006.01); **B65H 39/14** (2006.01); **B65H 39/16** (2006.01)

CPC (source: EP)

B21C 47/006 (2013.01); **B65H 35/02** (2013.01); **B65H 39/14** (2013.01); **B65H 39/16** (2013.01); **B65H 2301/414324** (2013.01); **B65H 2701/176** (2013.01)

Citation (search report)

- DE 7718103 U1
- US 4093141 A 19780606 - GARRETT SR RICHARD H, et al
- DE 1552598 A1 19700409 - FROEHLING FA JOSEF
- GB 1100351 A 19680124 - YODER CO
- DE 2807614 A1 19780824 - BRANER ENTERPRISES

Cited by

CN105502053A

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH FR GB IT LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0008784 A1 19800319; **EP 0008784 B1 19811021**; AT E317 T1 19811115; DE 2838563 A1 19800320; DE 2838563 C2 19830714

DOCDB simple family (application)

EP 79103238 A 19790901; AT 79103238 T 19790901; DE 2838563 A 19780904