

Title (en)  
Method and apparatus for winding lengths of scrap metal.

Title (de)  
Verfahren und Vorrichtung zum Aufwickeln von Schrottband.

Title (fr)  
Procédé et machine de bobinage de chutes de tôles.

Publication  
**EP 0011006 A1 19800514 (FR)**

Application  
**EP 79400723 A 19791008**

Priority  
FR 7830642 A 19781027

Abstract (en)  
1. Process for coiling discharged sheared sheetmetal articles in the form of elongate strips, according to which the end of the strip (3) is engaged on a mandrel (7) provided with a hooking member (71) and driven to rotate about its axis for the formation of a coil (9) on the mandrel (7) and between two walls (56, 57) located at the ends of the latter perpendicularly to its axis, the coil (9) thus formed being removed as a result of the sliding of the mandrel (7) along its axis towards one of the walls (56) up to a retracted position for release of the coil (9), characterized in that, the mandrel (7) being stopped and placed in an intermediate starting position between the ejection position and the winding position, a certain quantity of strip (3) is first allowed to accumulate until an entangled bundle (31) forms in the vicinity of the mandrel, the said bundle (31) is then applied against the mandrel (7), and the latter is made to slide into the winding position in such a way that the hooking member (71) engages on the entangled bundle (31), the mandrel (7) being driven to rotate for the winding of the coil (9).

Abstract (fr)  
L'invention a pour objet un procédé et une installation de bobinage de chutes de tôles en forme de rubans allongés, selon lequel l'extrémité du ruban est engagée sur un mandrin muni d'un organe d'accrochage et entraîné en rotation autour de son axe pour la formation d'une bobine entre deux parois, la bobine ainsi formée étant évacuée par coulissement du mandrin jusqu'à une position éclipée de dégagement de la bobine. Selon l'invention, le mandrin (7) étant stoppé et placé dans une position de démarrage intermédiaire entre la position éclipée et la position d'enroulement, on laisse d'abord une certaine quantité de ruban s'accumuler jusqu'à formation d'un paquet enchevêtré à proximité du mandrin (7), on applique alors ledit paquet contre le mandrin et l'on fait coulisser ce dernier jusqu'en position d'enroulement de telle sorte que l'organe d'accrochage (71) s'engage sur le paquet enchevêtré, le mandrin étant entraîné en rotation pour l'enroulement de la bobine. L'invention s'applique spécialement à la fabrication de tôles minces.

IPC 1-7  
**B21C 47/32**; **B21C 47/04**

IPC 8 full level  
**B21C 47/04** (2006.01); **B21C 47/32** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B21C 47/04** (2013.01); **B21C 47/32** (2013.01)

Citation (search report)  
• [A] DE 1045344 B 19581204 - SCHLOEMANN AG  
• [A] US 2448097 A 19480831 - HAWTHORNE CHARLES W  
• [A] US 3092350 A 19630604 - THOMPSON EUGENE D

Cited by  
CN102066017A; CN112439808A; CN102615332A; CN103286132A; US6718810B1; WO2009127790A1; WO0123115A1

Designated contracting state (EPC)  
AT BE CH DE GB IT LU NL SE

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0011006 A1 19800514**; **EP 0011006 B1 19830817**; AT E4446 T1 19830815; DE 2966071 D1 19830922; FR 2439632 A1 19800523; FR 2439632 B1 19810529

DOCDB simple family (application)  
**EP 79400723 A 19791008**; AT 79400723 T 19791008; DE 2966071 T 19791008; FR 7830642 A 19781027