

Title (en)

Method of and device for bundling prefabricated wire straps.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Bündelbildung vorgefertigter Umreifungsdrähte.

Title (fr)

Méthode et dispositif pour lier du fil de cerclage préfabriqué.

Publication

EP 0067927 A1 19821229 (DE)

Application

EP 82102047 A 19820313

Priority

DE 3124690 A 19810624

Abstract (en)

1. Process for bundle-formation of prepared wrapping wires (1) whose ends (4, 5) are shaped to lock together on, for example, baled goods, and which are threaded and held side by side on guide means (11, 12) transverse to the longitudinal axis of the wrapping wire (1), in which a bundle is formed by rolling or folding the continuous guide means (11, 12) or by arranging separate sections of the guide means (11, 12) on top or alongside each other, characterized in that the prepared wire (1), which is cut to length, is fed via draw-in rollers (2) to the bending tool (6) of a bending machine and that each wire end is formed into an eye by turning around a hollow bending mandrel, that a cord-like guide means (11, 12) is passed from a take-off reel (13, 14) through each hollow bending mandrel, that the bent wire (1) is pushed by mandrel strippers (24, 25) from the bending mandrels (7, 8) onto the cord-like guide means, and that the guide means with the threaded wires are formed into a bundle in a known manner.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren und einer Vorrichtung zur Bündelbildung vorgefertigter Umreifungsdrähte (3) werden diese auf Führungsmitteln (11, 12; 15, 16) quer zu ihrer Längsachse befestigt. Diese Befestigung kann durch Kleben erfolgen, sie kann aber auch dadurch erfolgen, daß als Führungsmittel (11, 12) Draht dient, der durch Ösen an den Enden der Umreifungsdrähte (3) gezogen ist, wobei diese Ösen ohnehin zum Zwecke der Verschlußbildung gebraucht werden. Die Vorrichtung ist besonders vorteilhaft gestaltet, wenn die als Führungsmittel (11, 12) dienenden Drähte entsprechend der Fig. 1 von den Vorratsstollen (13, 14) abgewickelt und durch den hohlen Biegedorn der Biegevorrichtung für die Ösen geführt werden. Die auf die Führungsmittel (11, 12; 15, 16) aufgereihten Umreifungsdrähte (3) können zu einem Bund (21) gerollt oder gefaltet werden.

IPC 1-7

B65B 15/04; **B65D 73/00**

IPC 8 full level

B65B 15/00 (2006.01); **B65B 15/04** (2006.01); **B65D 73/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

B65B 15/00 (2013.01)

Citation (search report)

- [X] US 1074587 A 19130930 - CURRY JOHN P [US]
- [A] FR 1572906 A 19690627
- [A] CH 493366 A 19700715 - DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE AG [DE]
- [A] FR 2170323 A5 19730914 - LIGNES TELEGRAPH TELEPHON [FR]

Designated contracting state (EPC)

AT BE DE FR GB IT NL

DOCDB simple family (publication)

EP 0067927 A1 19821229; **EP 0067927 B1 19850619**; AT E13849 T1 19850715; DE 3124690 A1 19830324; DE 3124690 C2 19830728; DE 3264207 D1 19850725; SU 1145918 A3 19850315

DOCDB simple family (application)

EP 82102047 A 19820313; AT 82102047 T 19820313; DE 3124690 A 19810624; DE 3264207 T 19820313; SU 3436305 A 19820512