

Title (en)

Machine for continuously shearing off and cold-heading of wire material.

Title (de)

Maschine zum kontinuierlichen Abscheren und Kaltstauchen von Drahtmaterial.

Title (fr)

Machine à tronçonner et refouler à froid un matériau en fil.

Publication

EP 0078775 A1 19830511 (DE)

Application

EP 82810463 A 19821101

Priority

CH 700481 A 19811103

Abstract (en)

1. A machine for the continuous cutting and cold upsetting of wire material (5) having a feed device (1') for the wire material, a cutting device (2), with a striking carriage (1) and a chuck (31) moved with intermittent rotation provided with gripping collets whereby the wire material (5) is conveyed intermittently parallel to the striking carriage (1) from conveyor pulleys (6) provided with grooves (7) on the periphery rotating in contrary direction and the length of wire to be conveyed is adjustable by rotation of the conveyor pulleys (6) and whereby the conveyor pulleys (6) are driven forcibly (9, 10), characterised in that the preadjustment of the conveyor pulleys (6) is effected by the mutual rotation of the radially toothed front faces (6'') the conveyor pulleys (6) and of the appertaining hub (6') and that on the base of the grooves (7) of the conveyor pulleys (6) a narrow, circular furrow (16) is machined which is narrower than the cross-section of the groove (7) so that the groove (7) for the forcible taking along of the wire material (5) is elastically widenable (Fig. 8).

Abstract (de)

Die Maschine umfasst eine Einrichtung (1') für das Zuführen des Werkstoffs (5), eine schwenkbare Abschervorrichtung (2), einen Schlitten (1) zum Stauchen des abgesicherten Teils und ein mit Matrizen bestücktes Futter (31). Diese Bauteile sind in dem Maschinengestell (11) entlang den Seiten eines U verteilt, angeordnet. Diese Bauteile sind über an sich bekannte Mittel gemeinsam von einem Motor (4) antreibbar. Die Zuführung des Werkstoffs (5) in Richtung des Futters (31) erfolgt mit aussetzender Bewegung und ausserdem synchron zu den Bewegungen der erwähnten Bauteile der Maschine. Durch die gewählte Anordnung, die aussetzende Zuführung des Werkstoffs und die Schwenkbarkeit des Messers wird die Produktion von fertigen Teilen sehr erhöht.

IPC 1-7

B21K 27/02; B21K 27/06; B21K 1/46

IPC 8 full level

B23D 36/00 (2006.01); **B21F 11/00** (2006.01); **B21F 23/00** (2006.01); **B21J 9/06** (2006.01); **B21K 1/46** (2006.01); **B21K 27/02** (2006.01); **B21K 27/06** (2006.01)

CPC (source: EP)

B21F 23/00 (2013.01); **B21K 1/466** (2013.01); **B21K 27/02** (2013.01); **B21K 27/06** (2013.01)

Citation (search report)

- [AD] US 3030642 A 19620424 - HILL FRAY VICTOR
- [AD] US 1733263 A 19291029 - HOOPES PENROSE R
- [AD] CH 461230 A 19680815 - FERRE AMADEO [ES]
- [AD] DE 2211261 B2 19780713
- [AD] GB 2017553 A 19791010 - CASTIGLIONI A

Cited by

CN111113041A; CN112642980A; US4866970A; CN110479911A; EP0138758A1; CN114029445A; EP1036609A1; CN113680955A; CN108380812A

Designated contracting state (EPC)

CH DE GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0078775 A1 19830511; EP 0078775 B1 19860319; CH 658205 A5 19861031; DE 3270011 D1 19860424; ES 517029 A0 19831016; ES 8400274 A1 19831016; JP S58173048 A 19831011

DOCDB simple family (application)

EP 82810463 A 19821101; CH 700481 A 19811103; DE 3270011 T 19821101; ES 517029 A 19821102; JP 19448082 A 19821104