

Title (en)  
Method for making a spool.

Title (de)  
Verfahren zur Herstellung einer Spule.

Title (fr)  
Procédé de fabrication d'une bobine.

Publication  
**EP 0151749 A2 19850821 (DE)**

Application  
**EP 84115359 A 19841213**

Priority  
DE 3405274 A 19840215

Abstract (en)  
The manufacture of a spool, in particular the conical shell part of a spool, for the cable and wire industry was hitherto carried out by unwinding a sheet-metal preform and then deforming, welding, rolling and the like, before the conical shell part was fixedly connected to the cylindrical shell part of the spool by welding. This known manner of the manufacture of the conical shell part of the spool and the connection of this conical shell part with the cylindrical shell part (centring tube) of the spool is not only complicated and difficult, but also requires considerable labour, time and expense. The invention accordingly avoids these disadvantages in a particularly simple and cost-effective manner in that the conical shell part of the spool is formed from a billet and is then fixedly connected to the cylindrical shell part (centring tube). This manner of manufacturing and connecting the conical shell part with the cylindrical shell part of the spool is also accompanied, inter alia, by the advantage of greater fitting accuracy and material reinforcement at the connecting point. <IMAGE>

Abstract (de)  
Die Herstellung einer Spule, insbesondere des konischen Mantelteils einer Spule, für die Kabel- und Drahtindustrie erfolgte bisher durch Abwicklung eines Blechformteils und anschließender Verformung, Verschweißung, Rollierung und dergleichen, bevor der konische Mantelteil mit dem zylindrischen Mantelteil der Spule durch Schweißen fest verbunden wurde. Diese bekannte Art der Herstellung des konischen Spulenmantelteils und die Verbindung dieses konischen Mantelteils mit dem zylindrischen Mantelteil (Zentrierrohr) der Spule ist nicht nur kompliziert und schwierig, sondern erfordert auch einen hohen Arbeits-, Zeit- und Kostenaufwand. Demgegenüber werden gemäß der Erfindung diese Nachteile in besonders einfacher und kostensparender Weise dadurch vermieden, daß der konische Mantelteil der Spule aus einer Platine geformt und anschließend mit dem zylindrischen Mantelteil (Zentrierrohr) fest verbunden wird. Diese Art der Herstellung und Verbindung des konischen Mantelteils mit dem zylindrischen Mantelteil der Spule bringt unter anderem auch noch den Vorteil der großen Paßgenauigkeit und Materialverfestigung an der Verbindungsstelle mit sich.

IPC 1-7  
**B65H 75/50**; **B65H 75/14**

IPC 8 full level  
**B21D 53/26** (2006.01); **B65H 75/14** (2006.01); **B65H 75/50** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B65H 75/14** (2013.01); **B65H 75/50** (2013.01); **B65H 2701/5134** (2013.01)

Cited by  
CN112489983A; AU579568B2

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

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0151749 A2 19850821**; **EP 0151749 A3 19870513**; DE 3405274 A1 19850829; DE 3405274 C2 19890622; JP S60199539 A 19851009

DOCDB simple family (application)  
**EP 84115359 A 19841213**; DE 3405274 A 19840215; JP 2753885 A 19850214