

Title (en)

Method and arrangement for welding together the ends of rolled strips of finite lengths to form a strip of an infinite length during further processing of the strip.

Title (de)

Verfahren und Anordnung zum Verschweissen von Walzbändern endlicher Länge zu endlosen Bändern während des Weiterverarbeitungsprozesses.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour le soudage bout à bout des extrémités de bandes laminées de longueurs finies de manière à former une bande sans fin pendant le façonnage ultérieur de la bande.

Publication

EP 0175886 A1 19860402 (DE)

Application

EP 85109708 A 19850802

Priority

DE 3430209 A 19840817

Abstract (en)

[origin: US4626655A] The average winding diameter of a finite roller band length wound on a supply coil is increased by having the roller band rewound from the supply coil to a storage coil of a larger than the winding diameter, which encloses the supply coil concentrically. During the uncoiling of the band stored on the storage coil for purposes of a continuous manufacturing operation, a welding device is arranged in the annular area between the external diameter of the supply coil and the internal diameter of the storage coil and welds the band trailing end of the storage coil together with the band and leading end of the supply coil. The contents of the supply coil are then taken over by the storage coil, and while this material is uncoiled, a further supply coil is inserted and its leading edge welded to the end of the storage coil.

Abstract (de)

Der mittlere Windungsdurchmesser, der auf einem Vorratscoil aufgewickelten endlichen Walzbandlänge wird dadurch vergrößert, daß das Walzband vom Vorratscoil auf einen diesen konzentrisch umgebenden Speichercoil größeren mittleren Windungsdurchmessers umgewickelt wird und während der Dauer des Abwickelns des auf dem Speichercoil gespeicherten Bandes zum Zwecke seiner kontinuierlichen Weiterverarbeitung eine im Ringraum zwischen dem Außendurchmesser des Vorratscoils und dem Innendurchmesser des Speichercoils angeordnete Schweißvorrichtung das Bandende des Speichercoils mit dem Bandanfang des Vorratscoils verschweißt, der Inhalt des Vorratscoils dann vom Speichercoil übernommen und während der Dauer von dessen Abwicklung ein weiterer Vorratscoil eingebracht und dessen Anfang mit dem Ende des Speichercoils verschweißt wird.

IPC 1-7

B21C 49/00; **B65H 19/18**; **B65H 19/14**; **B65H 20/26**

IPC 8 full level

B21C 47/26 (2006.01); **B21C 47/24** (2006.01); **B21C 49/00** (2006.01); **B23K 9/025** (2006.01); **B23K 26/21** (2014.01); **B65H 19/14** (2006.01); **B65H 19/18** (2006.01); **B65H 20/26** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21C 47/247 (2013.01 - EP US); **B21C 49/00** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] US 4288042 A 19810908 - SENDZIMIR TADEUSZ
- [A] US 3782662 A 19740101 - MILLER G
- [A] US 3310255 A 19670321 - TADEUSZ SENDZIMIR
- [A] US 2066569 A 19370105 - KINKEAD ROBERT E
- [A] DE 946864 C 19560809 - HUETTENWERKE ILSEDE PEINE AG
- [AD] DE 2934115 B1 19810205 - ANGERER KLAUS
- [AD] EP 0101016 A1 19840222 - SIEMENS AG [DE]
- [AD] DE 3011144 A1 19811001 - ANGERER KLAUS

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB LI LU SE

DOCDB simple family (publication)

US 4626655 A 19861202; AT E48098 T1 19891215; DD 238957 A5 19860910; DE 3430209 A1 19860227; DE 3574347 D1 19891228; EP 0175886 A1 19860402; EP 0175886 B1 19891123; JP S6156733 A 19860322

DOCDB simple family (application)

US 76616785 A 19850815; AT 85109708 T 19850802; DD 27963385 A 19850813; DE 3430209 A 19840817; DE 3574347 T 19850802; EP 85109708 A 19850802; JP 17746985 A 19850812