

Title (en)

Method of straight-drawing round material and tube, and solid and hollow profiles, and installation therefor.

Title (de)

Verfahren zum Geradeausziehen von Rundmaterial und Rohren sowie Voll- und Hohlprofil und Anlage hierzu.

Title (fr)

Procédé d'étirage droit de ronds et de tubes, ainsi que de profilé plein et creux, et installation à cet effet.

Publication

**EP 0182922 A1 19860604 (DE)**

Application

**EP 84112638 A 19841019**

Priority

EP 84112638 A 19841019

Abstract (en)

[origin: US4805434A] Method of straight-line drawing for reducing the cross section of round material, tubing, solid and hollow profiles in at least two drawing stages, which includes feeding material to be drawn with a leading end to a first drawing machine for a first drawing stage, feeding the material to be drawn with the leading end in a straight line downstream of the first drawing machine. Subsequently the material to be drawn is fed with the leading end to at least one second drawing machine having a linearly movable intermittently operable drawing carriage operating at a discontinuous speed at the beginning of the drawing while said first drawing machine is already operating continuously, being disposed downstream of the straight line for at least one second drawing stage. Next, the material to be drawn from the straight line upstream of the second drawing machine is deflected as soon as the leading end of the material to be drawn has reached the second drawing machine, and the length of the deflected material is varied for equalizing differences in feeding speed between said first and second machine.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Geradeausziehen von Rundmaterial und Rohr sowie Voll- und Hohlprofil zum Zwecke der Querschnittsverminderung. Hiermit soll es ermöglicht werden, die für den Übernahmezeitraum intermittierend arbeitenden Geradeausziehmaschinen direkt miteinander zu verkoppeln, so daß die bisher zwingend notwendige Zwischenaufwicklung eines in mehreren Ziehstufen zu bearbeitenden Ziehgutes entfallen kann. Dies wird nach der Erfindung dadurch erreicht, daß das Ziehgut (7) vor einer Zieheinrichtung (1) mit intermittierend arbeitendem, sich linear bewegendem Ziehschlitten (22), soweit dies nicht die erste Zieheinrichtung ist, aus der Geraden ausgelenkt wird, sobald die Zieheinrichtung den Anfang des Ziehgutes übernommen hat. Hierzu ist lediglich erforderlich, daß mindestens zwei Zieheinrichtungen (1, 1) einer solchen Anlage mittels einer Führungseinrichtung (2) für das Ziehgut miteinander verbunden sind, die das Ziehgut einerseits in die Ziehdüse (29) der nachfolgenden Maschine einführt und andererseits das Ziehgut aus der geraden Flußrichtung (23) ablenkt.

IPC 1-7

**B21C 1/20**; **B21C 1/34**

IPC 8 full level

**B21C 1/16** (2006.01); **B21C 1/20** (2006.01); **B21C 1/34** (2006.01); **B21C 49/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B21C 1/20** (2013.01 - EP US); **B21C 1/34** (2013.01 - EP US); **B21C 49/00** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] US 3375692 A 19680402 - WARE BEN F
- [Y] JP S5540015 A 19800321 - SHOWA ELECTRIC WIRE & CABLE CO
- [Y] DE 3010942 A1 19811001 - OPPERMAN WILLI FRIEDRICH [DE]
- [A] EP 0029874 A2 19810610 - KABEL METALLWERKE GHG [DE]
- [A] FR 1304464 A 19620921 - BRITISH IRON STEEL RESEARCH
- [AD] DE 3130820 C1 19830825 - SCHUMAG GMBH

Cited by

EP0774306A1; DE10122658C2; DE19606298A1; DE19544383C1; DE19636322C1; US5855136A; EP0826438A3; DE4328002C1; US5533376A; EP1645344A1; US6688152B2

Designated contracting state (EPC)

AT DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

**EP 0182922 A1 19860604**; **EP 0182922 B1 19900103**; AT E49144 T1 19900115; DE 3480908 D1 19900208; JP S6199515 A 19860517; US 4805434 A 19890221

DOCDB simple family (application)

**EP 84112638 A 19841019**; AT 84112638 T 19841019; DE 3480908 T 19841019; JP 23141985 A 19851018; US 8527587 A 19870810