

Title (en)

Device on a welding machine for feeding wires to be welded to work pieces, in particular a cross-wire feeding device on a wire mesh welding machine, and method of feeding wires to be welded to a work piece.

Title (de)

Einrichtung an einer Schweissmaschine zum Zuführen von an Werkstücke anzuschweisenden Drähten, insbesondere Querdrahtzuführeinrichtung an einer Gitterschweissmaschine und Verfahren zum Zuführen von an ein Werkstück anzuschweisenden Drähten.

Title (fr)

Dispositif sur une machine de soudage pour l'alimentation de fils à souder à des pièces, notamment un dispositif d'alimentation de fils transversaux sur une machine de soudage de treillis et procédé d'alimentation de fils à souder à une pièce.

Publication

EP 0333663 A1 19890920 (DE)

Application

EP 89810193 A 19890313

Priority

CH 105488 A 19880318

Abstract (en)

For each wire to be fed, the device has a wire receiver with channel-shaped wire-receiving elements (1, 2), which are arranged in alignment with one another at intervals transversely to the wire feed direction (7) with the open side of the channel profile facing the welding locations (3), and grippers (6) which can be moved forwards (7) and backwards (8) in order, in one end position, to grasp a wire accommodated by the wire receiver (1, 2) between adjacent wire-receiving elements (1, 2) and, in the other end position, to hold the grasped wire at the welding locations (3) for welding. Covers can be moved into a closing position (10, 11), in which they close the open side of the channel profile of the wire-receiving elements (1, 2), and into an open position (10'), in which they hold open the open side of the channel profile in order to allow the wire to be fed to leave the receiving elements. During the gripper advance, the wire (5) is first of all transferred into a stand-by position outside the wire receiver (1, 2) and the range of welding and movement of the workpiece (4) and, from this position, is moved into a position for welding to the workpiece (4) as soon as the welding of the preceding wire and the advance of the workpiece permit. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Einrichtung hat für jeweils einen zuzuführenden Draht einen Drahtaufnehmer mit rinnenförmigen Drahtaufnahmeelementen (1, 2), die quer zur Drahtzuführrichtung (7) in Abständen miteinander fluchtend mit der offenen Seite des Rinnenprofils den Schweissstellen (3) zugewandt angeordnet sind, und Greifer (6), die hin (7) und her (8) bewegbar sind, um in einer Endlage einen vom Drahtaufnehmer (1, 2) aufgenommenen Draht zwischen benachbarten Drahtaufnahmeelementen (1, 2) zu ergreifen und in der anderen Endlage den ergriffenen Draht an den Schweissstellen (3) zum Anschweissen zu halten. Abdeckungen sind in eine Schliesslage (10, 11), in der sie die offene Rinnenprofilseite der Drahtaufnahmeelemente (1, 2) schliessen und in eine Offenstellung (10') bewegbar, in der sie die offene Rinnenprofilseite offenhalten, damit der zuzuführende Draht die Aufnahmeelemente verlassen kann. Der Draht (5) wird beim Greifervorschub zunächst in eine Bereitschaftsstellung ausserhalb des Drahtaufnehmers (1, 2) und des Schweiss- und Bewegungsbereichs des Werkstücks (4) überführt und von dieser in eine Anschweisstellung am Werkstück (4) gebracht, sobald die Schweissung des vorangehenden Drahts und der Werkstückvorschub dies zulassen.

IPC 1-7

B21F 23/00; B21F 27/10

IPC 8 full level

B21F 23/00 (2006.01); **B21F 27/10** (2006.01)

CPC (source: EP)

B21F 23/00 (2013.01); **B21F 27/10** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] DE 204606 C
- [A] EP 0037392 A2 19811007 - EVG ENTWICKLUNG VERWERT GES [AT]

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE ES FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0333663 A1 19890920; EP 0333663 B1 19920429; AT E75429 T1 19920515; CH 674718 A5 19900713; DE 58901260 D1 19920604; ES 2032680 T3 19930216

DOCDB simple family (application)

EP 89810193 A 19890313; AT 89810193 T 19890313; CH 105488 A 19880318; DE 58901260 T 19890313; ES 89810193 T 19890313