

Title (en)

Method and apparatus for continuous straightening of strips, in particular sheet metal strips.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum kontinuierlichen Zugrecken von dünnen Bändern, insbesondere von metallischen Bändern.

Title (fr)

Procédé et appareil de dressage par étirage de façon continue de bandes minces, en particulier de bandes métalliques.

Publication

EP 0393301 A2 19901024 (DE)

Application

EP 90100244 A 19900106

Priority

DE 3912676 A 19890418

Abstract (en)

The invention relates to a method for the continuous stretching of metal strips, according to which the respective strip runs through a set of braking rollers and a set of tension rollers and, in the course of its stretching in the plastic range, is subjected between the two sets of rollers to a stretching tension which corresponds to the yield strength of the strip material. In a pair of tension-stretching rollers inserted between the set of braking rollers and the set of tension rollers, the strip is subjected only to the stretching tension required for stretching it in the plastic range. The transverse strain in the course of the plastic stretching is thereby minimised, with the result that central troughs or, in the case of longitudinal strip division, lateral edges of unequal length no longer occur. <IMAGE>

Abstract (de)

Es handelt sich um ein Verfahren zum kontinuierlichen Zugrecken von metallischen Bändern (M), wonach das jeweilige Band einen Bremsrollensatz (A) und einen Zugrollensatz (B) durchläuft und zwischen beiden Rollensätzen im Zuge seiner Reckung im plastischen Bereich einem Streckzug unterworfen wird, welcher der Streckgrenze des Bandmaterials entspricht. Das Band wird in einem zwischen dem Bremsrollensatz (A) und dem Zugrollensatz (B) zwischengeschalteteten Zugreckrollenpaar (C) lediglich dem zu seiner Reckung im plastischen Bereich erforderlichen Streckzug unterworfen. Dadurch wird die Querdehnung im Wege der plastischen Reckung minimiert, so daß nicht länger Mittenschüsseln oder im Falle der Bandlängsteilung ungleich lange Seitenkanten auftreten.

IPC 1-7

B21D 1/05

IPC 8 full level

B21D 1/05 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21D 1/05 (2013.01 - EP US)

Cited by

CN109952164A; KR100845929B1; EP0732160A3; CN1108886C; EP1254728A3; US6925845B2; WO2018086794A1; WO2006037456A1; WO0216057A1; EP3538291B1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0393301 A2 19901024; EP 0393301 A3 19910327; EP 0393301 B1 19930609; EP 0393301 B2 19960724; AT E90233 T1 19930615; CA 2013824 A1 19901018; CA 2013824 C 19990831; DE 3912676 A1 19901025; DE 3912676 C2 19921224; DE 59001660 D1 19930715; US 5182931 A 19930202

DOCDB simple family (application)

EP 90100244 A 19900106; AT 90100244 T 19900106; CA 2013824 A 19900404; DE 3912676 A 19890418; DE 59001660 T 19900106; US 48198390 A 19900216