

Title (en)

Method of lowering the drawing speed of drum drawing machines.

Title (de)

Verfahren zur Absenkung der Ziehgeschwindigkeit von Trommelziehmaschinen.

Title (fr)

Procédé pour abaisser la vitesse d'étirage de machines d'étirage à tambours.

Publication

EP 0446499 A1 19910918 (DE)

Application

EP 90250071 A 19900315

Priority

EP 90250071 A 19900315

Abstract (en)

[origin: US5014531A] Method of automatically reducing the drawing speed of a tubular material drawing machine when the end of a coil of tubular material, being drawn through the machine, approaches.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur automatischen Absenkung der Ziehgeschwindigkeit von Trommelziehmaschinen für Rohre oder dergleichen vor dem Ziehende einer Rohrlänge, wobei Jede von mehreren nacheinander gezogenen Rohrlängen nach einem Zug durch das Ziehwerkzeug in einem Aufnahmekorb gesammelt wird, der jeweils nach dem Ziehen der anderen Rohrlängen schrittweise in eine Ablaufstation transportiert wird, von wo aus ein weiterer von mehreren in gleicher Reihenfolge ablaufenden Ziehvorgängen eingeleitet wird. Um ein Verfahren und eine Vorrichtung zur automatischen Absenkung der Ziehgeschwindigkeit von Trommelziehmaschinen zu entwickeln, das bzw. die auf einfache Weise durch den Bedienungsmann beim ersten Zug eines jeden Ziehspiels aktiviert werden kann und dann für die weiteren Züge eben dieses Ziehspiels nicht mehr verändert wird, wird vorgeschlagen, daß die Länge des gezogenen Rohres jeder im Umlauf befindlichen Rohrlänge beim ersten Zug gemessen und registriert wird, daß beim zweiten Zug der ersten Rohrlänge die Ziehgeschwindigkeit gegen Ende des Zuges manuell abgesenkt wird und die Länge des bis zum Absenkzeitpunkt gezogenen Rohres gemessen und registriert wird, daß aus der Differenz des Meßwertes aus dem ersten Zug und dem Meßwert des zweiten Zuges ein Koeffizient als Maß für die gefahrene Verlängerung des Rohres und den aktuellen Werkzeugzustand errechnet wird, aus dem die Absenkpunkte für die Ziehgeschwindigkeit der nachfolgenden zweiten Züge der folgenden Rohrlängen errechnet werden. <IMAGE>

IPC 1-7

B21C 1/12

IPC 8 full level

B21C 1/02 (2006.01); **B21C 1/12** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21C 1/02 (2013.01 - EP US); **B21C 1/12** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] DE 3708859 C1 19880601 - MANNESMANN AG
- [A] GB 1151523 A 19690507 - MARSHALL RICHARDS MACHINE COMP [GB]
- [A] US 3337154 A 19670822 - SMITH JR FREDERICK J, et al
- [A] GB 2126509 A 19840328 - MANNESMANN AG
- [A] US 2057909 A 19361020 - NEWMAN JOHN M

Designated contracting state (EPC)

DE GB IT

DOCDB simple family (publication)

US 5014531 A 19910514; DE 59003554 D1 19931223; EP 0446499 A1 19910918; EP 0446499 B1 19931118

DOCDB simple family (application)

US 50004190 A 19900327; DE 59003554 T 19900315; EP 90250071 A 19900315