

Title (en)

Improvement to the device for feeding a cable into an automatic cable manufacturing machine.

Title (de)

Verbesserung an der Einrichtung zum Zubringen eines Kabels in einen Kabel-Verarbeitungsautomaten.

Title (fr)

Perfectionnement au dispositif pour l'alimentation d'un câble dans un automate pour façonner des câbles.

Publication

EP 0496049 A1 19920729 (DE)

Application

EP 91119410 A 19911114

Priority

CH 15991 A 19910121

Abstract (en)

With this improvement to the device for feeding a cable into an automatic cable processor, it is possible to move normal cables and cables of reduced wall thickness (18) at high speeds through the drive surfaces (3.1,8.1) of two drive belts (3,8), applied against each other, of two belt drives (1,2). By the separation of a drive roller (12) driven synchronously with the belt drives (1,2) from the measurement drive roller (21) of the cable length measurement device (22), it is made possible to vary the diameter and hence the peripheral speed of this drive roller (12). Thus a tension can be constantly applied to the cable (18) between the belt drives (1,2) and the drive roller (12) corresponding to the running direction of the cable (18), preventing piling up of the cable in this region and a possible lateral emergence of the cable from the belt drives (1,2), and ensuring an accurate length measurement for the cable sections. <IMAGE>

Abstract (de)

Mit dieser Verbesserung an der Einrichtung zum Zubringen eines Kabels in einen Kabel-Verarbeitungsautomaten ist es möglich, normale und wandstärkenreduzierte Kabel (18) mit hohen Geschwindigkeiten durch die Antriebsflächen (3.1, 8.1) von zwei aufeinander abwälzenden Treibriemen (3, 8) zweier Riementriebe (1, 2) zu bewegen. Dabei wird durch das Separieren einer synchron mit den Riementrieben (1, 2) angetriebenen Antriebsrolle (12) zur Messtreibrolle (21) der Kabel-Längenmesseinrichtung (22) ermöglicht, den Durchmesser und damit die Umfangsgeschwindigkeit dieser Antriebsrolle (12) zu variieren. Damit kann dem Kabel (18) zwischen den Riementrieben (1, 2) und der Antriebsrolle (12) entsprechend der Laufrichtung des Kabels (18) stets eine Spannung auferlegt werden, die ein Aufstauen des Kabels in diesem Bereich und ein eventuelles seitliches Austreten des Kabels aus den Riementrieben (1, 2) verhindern und eine genaue Längenmessung für die Kabelabschnitte gewährleistet. <IMAGE>

IPC 1-7

B65H 61/00; **H01B 13/00**

IPC 8 full level

B65H 51/14 (2006.01); **B65H 61/00** (2006.01); **H01B 13/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 51/14 (2013.01 - EP US); **B65H 61/00** (2013.01 - EP US); **H01B 13/0003** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] EP 0274240 A2 19880713 - EUBANKS ENG CO [US]
- [A] US 3251253 A 19660517 - EUBANKS FLOYD G

Cited by

US5412855A; EP0915539A3; EP1638116A4; CN104053620A; EP0915538A3; CN107389012A; EP2883824A1; EP3694064A1; IT201900001841A1; FR3103184A1; US10974924B2; WO2021121488A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0496049 A1 19920729; **EP 0496049 B1 19950517**; DE 59105526 D1 19950622; JP 3278450 B2 20020430; JP H04303365 A 19921027; US 5368212 A 19941129

DOCDB simple family (application)

EP 91119410 A 19911114; DE 59105526 T 19911114; JP 870892 A 19920121; US 14913593 A 19931108