

Title (en)

Machine for and method of producing reinforcing cages for concrete pipes.

Title (de)

Maschine und Verfahren zum Herstellen von Bewehrungskörben für Betonrohre.

Title (fr)

Machine et procédé pour la fabrication des cages d'armature pour les tubes en béton.

Publication

EP 0561007 A1 19930922

Application

EP 92103943 A 19920307

Priority

EP 92103943 A 19920307

Abstract (en)

A description is given of a machine for producing reinforcing cages for concrete pipes, the reinforcing cages comprising longitudinal wires and a wound wire which is wound over the said longitudinal wires and welded at the points of intersection. In a machine of this kind, the longitudinal wires are, as is known, cut to length beforehand and fed into the machine through funnels (9). In order to make manual work superfluous and improve the output of the machine, a wire feed device is provided which feeds the machine automatically with the longitudinal wires before each winding operation. The device comprises a feed apparatus (21) for a plurality of wires (33), adjoining guide tubes (37), the mouths of which are in alignment with the funnels (9), and a cutting device (38). The said machine parts can be combined to form an insertion frame (44) which can be displaced longitudinally as a whole. Guide nozzles (39) are distributed uniformly over the circumference, on the same diameter as the cutting devices (38), on a supporting disc (51) connected firmly to the main disc in terms of rotation but longitudinally displaceable together with the insertion frame (44). When the number of insertion channels is smaller than the maximum number of longitudinal wires which could be used, the supply operation is performed in a cyclic process which allows of several variations. <IMAGE>

Abstract (de)

Es wird eine Maschine zum Herstellen von Bewehrungskörben für Betonrohre beschrieben, wobei die Bewehrungskörbe aus Längsdrähten und einem über diese gewickelten und an den Kreuzungsstellen verschweißten Wickeldraht bestehen. Bei einer Maschine dieser Art werden bekanntlich die Längsdrähte vorher abgelängt und durch Fangtrichter (9) in die Maschine eingeführt. Um Handarbeit überflüssig zu machen und die Maschinenleistung zu verbessern, wird eine Drahteinschubvorrichtung vorgesehen, welche die Maschine vor jedem Wickelvorgang selbstständig mit den Längsstäben bestückt. Die Vorrichtung umfaßt einen Vorschubapparat (21) für mehrere Drähte (33), anschließende Führungsrohre (37), deren Mündung mit den Fangtrichtern (9) fluchtet, und eine Schneidvorrichtung (38). Die genannten Maschinenteile können zu einem insgesamt längsverfahrbaren Einschubgestell (44) vereinigt sein. Auf einer mit der Hauptscheibe drehfest verbundenen, aber mit dem Einschubgestell (44) längsverschiebbaren Tragscheibe (51) sind Führungsmundstücke (39) auf gleichem Durchmesser wie die Schneidvorrichtungen (38) gleichmäßig über den Umfang verteilt. Bei weniger Einschubkanälen als maximal einsetzbaren Längsstäben erfolgt der Bestückungsvorgang in einem Taktverfahren, das mehrere Bestückungsvarianten zuläßt. <IMAGE>

IPC 1-7

B21F 27/20

IPC 8 full level

B21F 27/12 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21F 27/124 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [AD] DE 2946297 C2 19860807
- [AD] DE 2945556 C2 19860814
- [AD] FR 2038417 A1 19710108 - GOEBEL FRITZ
- [A] DE 3611482 A1 19871008 - ZUEBLIN AG [DE]
- [A] US 2903553 A 19590908 - BUTLER ADOLF G
- [A] DE 1552159 A1 19700514 - ZUEBLIN AG

Cited by

CN103170715A; US5665254A; AT404566B; DE102010054111B4; US11897023B2; DE102008046554A1; WO2018202532A1

Designated contracting state (EPC)

DE ES FR IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0561007 A1 19930922; EP 0561007 B1 19951129; CA 2068140 A1 19930908; DE 59204507 D1 19960111; ES 2082249 T3 19960316; US 5271436 A 19931221

DOCDB simple family (application)

EP 92103943 A 19920307; CA 2068140 A 19920507; DE 59204507 T 19920307; ES 92103943 T 19920307; US 88003792 A 19920508