

Title (en)

Wire-pulling device.

Title (de)

Drahteinziehvorrichtung.

Title (fr)

Dispositif d'introduction de fils.

Publication

EP 0563422 A1 19931006

Application

EP 92105550 A 19920331

Priority

EP 92105550 A 19920331

Abstract (en)

A wire-pulling (wire-feed) device which serves, for example, for allowing a wire to be coated in a wire coating system to pass repeatedly through the individual workstations is constructed such that belt rollers (5, 6, 7), around which an endless belt (1) bearing a fastening part (8) is guided so as to be secure against twisting, are mounted coaxially in front of the end faces of the wire-guide roller blocks (2, 3, 4) around which the wire to be coated runs. The wire displacement rollers (9) and (10) are disposed in front of each of the wire-guide roller blocks (2) and (3), axially parallel thereto. The wire to be drawn in is fixed on the fastening part (8) and is laid around the wire-guide roller blocks (2, 3, 4) by circulation of the endless belt (1). After each complete circulation of the endless belt (1), each wire loop newly laid around the wire guide blocks is displaced sideways by a defined distance by rotation or axial shifting of the wire displacement rollers (9, 11) on the wire guide blocks, so that space is continually provided for laying on each further wire loop. <IMAGE>

Abstract (de)

Eine Drahteinziehvorrichtung, die z. B. dazu dient, einen in einer Drahtlackieranlage zu beschichtenden Draht die einzelnen Arbeitsstationen mehrfach durchlaufen zu lassen, ist so aufgebaut, daß vor den Stirnseiten der Drahtführungsrollenblöcke (2, 3, 4), um die der zu beschichtende Draht läuft, Bandrollen (5, 6, 7) koaxial gelagert sind, um welche verdrillsicher ein Endlosband (1) geführt ist, das ein Befestigungsteil (8) trägt. Jeweils vor den Drahtführungsrollenblöcken (2) und (3) befinden sich achsparallel zu diesen die Drahtumsetzungsrollen (9) und (10). Der einzuziehende Draht wird an dem Befestigungsteil (8) fixiert und durch Umlauf des Endlosbandes (1) um die Drahtführungsrollenblöcke (2, 3, 4) gelegt. Nach jedem vollen Umlauf des Endlosbandes (1) wird jede neu um die Drahtführungsblöcke gelegte Drahtschleife durch Drehen oder axiales Verschieben der Drahtumsetzungsrollen (9, 11) auf den Drahtführungsblöcken um einen definierten Abstand seitlich versetzt, so daß immer wieder Platz für das Auflegen jeweils einer weiteren Drahtschleife geschaffen wird. <IMAGE>

IPC 1-7

B05C 3/152; **B21C 1/00**; **B65H 51/00**

IPC 8 full level

B05C 13/02 (2006.01); **B05C 3/152** (2006.01); **B21C 1/00** (2006.01); **B21F 9/00** (2006.01); **B21F 23/00** (2006.01); **B65H 51/02** (2006.01); **B65H 57/14** (2006.01); **H01B 13/00** (2006.01); **H01B 13/16** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B05C 3/152 (2013.01 - EP US); **B21C 1/00** (2013.01 - EP US); **B21F 9/00** (2013.01 - EP US); **B65H 51/02** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [AD] DE 3727976 C1 19881215 - MAG MASCHINEN UND APPBAU GES M
- [A] FR 1496780 A 19671006 - MANUF DE FILS ISOLES TAURUS

Designated contracting state (EPC)

DE ES FR IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0563422 A1 19931006; **EP 0563422 B1 19951227**; DE 59204852 D1 19960208; ES 2081512 T3 19960316; JP 3550406 B2 20040804; JP H06223643 A 19940812; US 5499774 A 19960319

DOCDB simple family (application)

EP 92105550 A 19920331; DE 59204852 T 19920331; ES 92105550 T 19920331; JP 7209393 A 19930330; US 3762293 A 19930325