

Title (en)
Method for driving several rods, particularly for manual dispensing devices.

Title (de)
Mehrstangenvorschubverfahren, insbesondere für Handaustraggeräte.

Title (fr)
Procédé d'avancement de plusieurs tiges, en particulier pour distributeurs manuels.

Publication
EP 0586342 A1 19940309

Application
EP 93810592 A 19930823

Priority
CH 275892 A 19920902

Abstract (en)
The method for advancing two or more rods (8) against a resistance, such as is typically necessary in dispensing devices for multicomponent dispensing cartridges (4), consists in grasping the advance rods (8) in a slide block (26) of clamping levers (30, 31) and then advancing further with the slide block (26). The advance rods (8) pass through guides in the slide block (26) on both sides of the respective clamping lever (30, 31) and through a bore (43, 44) in the clamping lever (30, 31). By means of a transmission, offset with respect to the bore (43, 44), of the advance motion to the clamping levers (30, 31), the latter are rotated so as to be perpendicular to the bore (43, 44), the advance rods (8) being clamped in the bore (43, 44) and carried along. The clamping levers (30, 31) are arranged such that the clamping torques are essentially equal in opposite directions, as a result of which there is no torque, overall, on the slide block (26). In addition, means are available for always grasping both advance rods simultaneously and as accurately as possible independently of the operating play or wear. The process serves in particular for advancing the advance rods (8) in a manual dispensing device for dispensing cartridges (4) even for mixing ratios far removed from 1:1. <IMAGE>

Abstract (de)
Das Verfahren zum Vorschieben von zwei und mehr Stangen (8) gegen einen Widerstand, wie es typischerweise in Austraggeräten für Mehrkomponentenaustragkartuschen (4) nötig ist, besteht darin, dass die Vorschubstangen (8) in einem Schlitten (26) von Klemmhebeln (30, 31) erfasst und dann mit dem Schlitten (26) weiter geschoben werden. Die Vorschubstangen (8) verlaufen durch Führungen im Schlitten (26) beidseitig zum jeweiligen Klemmhebel (30, 31) sowie durch eine Bohrung (43, 44) im Klemmhebel (30, 31). Durch eine zur Bohrung (43, 44) versetzte Übertragung des Vorschubs auf die Klemmhebel (30, 31) werden diese senkrecht zur Bohrung (43, 44) verdreht, wobei die Vorschubstangen (8) in der Bohrung (43, 44) verklemmt und mitgenommen werden. Die Klemmhebel (30, 31) sind so angeordnet, dass die Klemmdrehmomente im wesentlichen gegensinnig gleich sind, wodurch am Schlitten (26) als ganzes kein Drehmoment entsteht. Ausserdem sind Mittel vorhanden, um unabhängig vom Bearbeitungsspiel oder Verschleiss stets möglichst genau beide Vorschubstangen gleichzeitig zu erfassen. Das Verfahren dient besonders zum Vorschieben der Vorschubstangen (8) in einem Austraghandgerät für Austragkartuschen (4) auch für Mischungsverhältnisse weit entfernt von 1:1. <IMAGE>

IPC 1-7
B05C 17/005

IPC 8 full level
B01J 4/00 (2006.01); **B05C 17/005** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B05C 17/00553 (2013.01 - EP US); **B05C 17/0126** (2013.01 - EP US); **B05C 17/014** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
[DA] DE 3128611 A1 19830127 - HILTI AG [LI]

Cited by
US5477987A; US5546996A; EP1531011A1

Designated contracting state (EPC)
CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)
EP 0586342 A1 19940309; **EP 0586342 B1 19961227**; DE 59304874 D1 19970206; JP 3591852 B2 20041124; JP H07797 A 19950106; US 5392956 A 19950228

DOCDB simple family (application)
EP 93810592 A 19930823; DE 59304874 T 19930823; JP 21887993 A 19930902; US 11490393 A 19930902