

Title (en)

Feeding apparatus with double sided drive for longitudinal wires.

Title (de)

Vorschubeinrichtung für Längsdrähte mit doppelseitigem Antrieb.

Title (fr)

Dispositif d'avancement de fils longitudinaux ayant un entraînement sur deux côtés.

Publication

EP 0685277 A1 19951206 (DE)

Application

EP 95105325 A 19950408

Priority

DE 4418975 A 19940531

Abstract (en)

The feed mechanism for longitudinal wires (1) on a grid welding machine includes a driven roll (2) and an opposing pressure roll (4) which is installed so that from a rest position it can be brought into the working position against the wire (1). The mechanism is characterised by the following facts: (a) the pressure roll (4) is driven by an additional driven roll (3); and (b) the pressure roll in its working position is in contact with both the roll (3) and the wire (1). The pressure roll (4) is mounted with free pivot capability on a cantilever arm (7) which is rotatable about a point (8) by means of a hydraulic, pneumatic or similar mechanism (10) to bring the roll into either its rest or working position. Both the first driven roll (2) and the pressure roll (4) have smooth surfaces. In the working position of the roll (4), the magnitude of the pressure vector between the rolls (3) and (4) is greater than that of the pressure vector between the roll (4) and the wire (1). <IMAGE>

Abstract (de)

Bei einer Vorschubeinrichtung für Längsdrähte an einer Gitterschweißmaschine, mit einer angetriebenen Walze die den Längsdrähten anliegt, und mit einer Druckrolle, die der Walze gegenüberliegend vom Längsdraht angeordnet ist, schlägt die Erfindung vor, daß die Druckrolle (4) von einer zweiten angetriebenen Walze (3) ebenfalls angetrieben ist, wobei die Druckrolle (4) aus einer Ruhestellung in einer Arbeitsstellung bewegbar gelagert ist, in der sie sowohl an der zweiten angetriebenen Walze (3) als auch am Längsdraht (1) anliegt. Auf diese Weise wird auch bei der Verwendung von Längsdrähten mit sehr geringem Durchmesser ein sicherer Vorschub der Drähte bewirkt und gleichzeitig eine Schonung des Drahtmaterials sichergestellt. <IMAGE>

IPC 1-7

B21F 27/10; **B21F 23/00**

IPC 8 full level

B21F 23/00 (2006.01); **B21F 27/10** (2006.01)

CPC (source: EP)

B21F 23/002 (2013.01); **B21F 27/10** (2013.01)

Citation (search report)

- [PX] DE 9408880 U1 19940901 - JAEGER EMIL GMBH CO KG [DE]
- [A] DE 1452129 A1 19690320 - FLORIN STAHL WALZWERK
- [A] FR 2348138 A1 19771110 - MARSEILLE GRANDS TRAVAUX [FR]

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0685277 A1 19951206; **EP 0685277 B1 19980114**; AT E162122 T1 19980115

DOCDB simple family (application)

EP 95105325 A 19950408; AT 95105325 T 19950408