

Title (en)

Transverse step-by-step transport apparatus of profiles between an extrusion press and a stretcher leveller

Title (de)

Vorrichtung zum schrittweisen Quertransport von Profilen zwischen dem Auslauf einer Metallstrangpresse und einer Streckrichtmaschine

Title (fr)

Dispositif de transport transversal pas à pas de profilés entre une presse à extruder et une presseuse à tension

Publication

EP 0759331 B1 19970409 (DE)

Application

EP 95115199 A 19950927

Priority

- EP 95115199 A 19950927
- EP 95112737 A 19950812

Abstract (en)

[origin: EP0759331A1] Each profile or group of profiles during cross transport is secured by tongs at the ends, each stage of the transport involving its own set of tongs. The cross rails guiding the tongs are formed as bridges (22,23,24) with running crabs (20) spanning the length of the cross transport. The cross rails are supported at their ends by longitudinal bearers (26, 27) arranged parallel to the press outlet (2). The bridges (24), adjustable in the profile longitudinal direction, can move by means of carriages on the longitudinal bearers. Each bridge carriage, moving at the same time, can be fixed in relation to the longitudinal bearers.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum schrittweisen Quertransport von Profilen, insbesondere Gruppen von Profilen von einem Längsförderer im Auslauf einer Metallstrangpresse zu einer ersten (8) und gegebenenfalls einer weiteren (9) Kühlstation bis in eine Streckrichtmaschine, wobei jede Profilgruppe während dieses Quertransports an den Profilenenden zwischen Zangen (I,II) eingespannt ist, ferner die eine Profilgruppe über einen Schritt begleitenden Zangen (I,II) mit den den nächsten Schritt begleitenden Zangen und letztlich die in Außenposition angeordneten Zangen (12) der Streckrichtmaschine im Wechsel in Längsrichtung der Profile im Abstand einer Spannbackentiefe versetzt angeordnet, und die Zangen (I,II) für einen Schritt geschlossen bleiben, bis die Zangen für einen folgenden Schritt bzw. die Zangen (12) der Streckrichtmaschine geschlossen sind, und wobei die in Querförderrichtung seitlich offenen Zangen von senkrechten, in Führungen (20) senkrecht verstellbaren Säulen (18) getragen und die Führungen (20) ihrerseits horizontal von Querschienen (23, 24) geführt in Querförderrichtung verfahrbar angeordnet sind und die in Profillängsrichtung zum Ausgleich der Profillängen verstellbaren Querschienen (24) von durch horizontale Längsschienen geführte verfahrbare Wagen getragen sind. Die die Zangen führenden Querschienen sind erfindungsgemäß als den Quertransport seiner Länge nach überspannende Brücken (23, 24) mit Laufkatzen (20) als Zangenführungen ausgebildet, die an ihren Enden von parallel zum Pressenauslauf angeordneten, aufgeständerten Längsträgern abgestützt sind, von denen zumindest die die in Profillängsrichtung verstellbaren Brücken (24) mit Brückenwagen auf den Längsträgern verfahrbar sind. <IMAGE>

IPC 1-7

B21D 3/12; B21C 35/03

IPC 8 full level

B65G 47/61 (2006.01); **B21C 35/00** (2006.01); **B21C 35/02** (2006.01); **B21C 35/03** (2006.01); **B21D 43/00** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

B21C 35/00 (2013.01 - EP US); **B21C 35/03** (2013.01 - EP KR US); **B21D 43/006** (2013.01 - EP US)

Cited by

CN114769331A; CN103230959A; CN109178416A; CN117983695A

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0759331 A1 19970226; EP 0759331 B1 19970409; AU 7082796 A 19970312; AU 713747 B2 19991209; JP 3071470 B2 20000731; JP H10510477 A 19981013; KR 100287982 B1 20010502; KR 19990036366 A 19990525; NO 309932 B1 20010423; NO 980598 D0 19980212; NO 980598 L 19980212; US 5907968 A 19990601; WO 9706902 A1 19970227

DOCDB simple family (application)

EP 95115199 A 19950927; AU 7082796 A 19960803; DE 9601452 W 19960803; JP 50881497 A 19960803; KR 19980701034 A 19980212; NO 980598 A 19980212; US 1129398 A 19980821