

Title (en)

Method and device for the threading of tubes in a drawing device

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Einfädeln von Rohren in eine Ziehvorrichtung

Title (fr)

Procédé et dispositif pour l'enfilage de tuyaux dans un dispositif d'étrépage

Publication

EP 0826438 A2 19980304 (DE)

Application

EP 97250237 A 19970814

Priority

DE 19636322 A 19960829

Abstract (en)

Pipes are introduced into a drawing installation by a process where: a) the drive chains of the first drawing unit are moved to produce a gap between them; b) tongs located behind the drawing unit are brought into this gap to grip the drawing spike (6) protruding from the drawing ring (7); c) the tongs grip the drawing spike and pull the pipe end through the gap between the drive chains; d) the circulating drive chains are closed to grip the pipe end; e) the tongs are released and pivoted into a position beside the drawing line; f) the pipe is transported to the next drawing unit; g) the drive chains of the next drawing unit are moved to produce a gap between them; h) the subsequent steps are repeated for this and each following drawing unit. Also claimed (below) is a corresponding apparatus.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Einfädeln von Rohren in eine Ziehvorrichtung zur Querschnittsverminderung in mindestens einer Ziehstufe mittels mindestens zweier aufeinanderfolgender, das Werkstück am äußeren Umfang mit umlaufenden Treibketten greifender Ziehaggregate, die nach dem Einfädeln der am Rohranfang ausgebildeten Ziehangel das Werkstück kontinuierlich durch je einen jedem Ziehaggregat vorgeordneten Ziehring ziehen. Die Vorrichtung ist gekennzeichnet durch, mindestens zwei hintereinander angeordnete Kettenziehmaschinen (1, 2, 3) mit radial auseinanderbewegbaren Treibketten (1a bis 3a und 1b bis 3b) sowie mit je einer hinter jeder Kettenziehmaschine (1, 2, 3) angeordneten Zange (8) zum Ergreifen der am Rohranfang ausgebildeten Ziehangel (6), die aus einer Ruheposition seitlich von und außerhalb der Ziehlinie in eine Arbeitsposition verschwenkbar ist, in der die Zange (8) zwischen den auseinanderbewegten Treibketten (1a bis 3a und 1b bis 3b) in Ziehrichtung bewegbar ist. <IMAGE>

IPC 1-7

B21C 1/30

IPC 8 full level

B21C 1/22 (2006.01); **B21C 1/28** (2006.01); **B21C 1/30** (2006.01); **B21C 1/32** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21C 1/32 (2013.01 - EP US)

Cited by

EP1005927A3

Designated contracting state (EPC)

AT DE FI FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

US 5855136 A 19990105; AT E225216 T1 20021015; DE 19636322 C1 19980115; DE 59708364 D1 20021107; EP 0826438 A2 19980304; EP 0826438 A3 19990324; EP 0826438 B1 20021002; JP H1085825 A 19980407

DOCDB simple family (application)

US 91152297 A 19970814; AT 97250237 T 19970814; DE 19636322 A 19960829; DE 59708364 T 19970814; EP 97250237 A 19970814; JP 24202197 A 19970822