

Title (en)

Method and device for adjusting the rollers of a straightening device

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Einstellen von verstellbaren Rollen eines Richtapparates

Title (fr)

Procédé et dispositif de réglage des rouleaux d'un dispositif de redressage

Publication

EP 0967030 A2 19991229 (DE)

Application

EP 99111971 A 19990625

Priority

DE 19828675 A 19980626

Abstract (en)

Each roller (4) to be adjusted is individually identified, set in an adjusted relative position, and coupled to its adjusting mechanism (5). After coupling, the position of the roller is determined, and it is adjusted to a position relative to a previously calculated end position, and/or a position dependent upon the wire to be straightened, its dimensions and the straightening process. The adjusting mechanism has a roller setter (2) and a releasable coupling (3) between the setter and the adjusting mechanism of a straightening roller.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Einstellen einer mittels eines Verstellmechanismus (5) translatorisch verstellbaren Richtrolle (4) eines Richtapparates (1), sowie eine Einstellvorrichtung zur Durchführung des Verfahrens. Gemäß dem Verfahren wird erfindungsgemäß jede zur verstellende Richtrolle (4) individuell identifiziert und dann gegebenenfalls unter Einstellung einer ausgerichteten gegenseitigen Lage mit dem Verstellmechanismus (5) gekoppelt, wobei nach Kopplung die jeweilige Stellung der Richtrolle (4) ermittelt und dann die jeweils in Abhängigkeit vom Richtmaterial, den Abmessungen und dem Richtprozeß vorgegebene und/oder vorberechnete Stellung der Richtrolle (4) in Relation zu einer vorher ermittelten Endstellung eingestellt wird. Die Einstellvorrichtung weist erfindungsgemäß einen Rollensteller (2), eine, zwischen dem Rollensteller (2) und dem Verstellmechanismus (5) einer verstellbaren Richtrolle (4) des Richtapparates (1) angeordnete lösbare Kupplung (3), wobei je ein Kupplungsteil (9) mit dem Verstellmechanismus (5) und ein Kupplungsteil (8) mit dem Rollensteller (2) verbunden ist sowie eine Sensoreinrichtung (7) zur Ermittlung der aktuellen Stellung der jeweils gekoppelten Richtrolle (4) in Relation zu einer Endstellung und einen initialisierbaren Aktor (6) zum automatischen Einstellen einer bestimmten vorgebbaren und/oder berechenbaren Position der gekoppelten Richtrolle (4) in Relation zu der Endstellung auf. <IMAGE>

IPC 1-7

B21F 1/02

IPC 8 full level

B21D 3/05 (2006.01); **B21F 1/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21F 1/02 (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

MEISENBACH GMBH, VON D. RUPPIN, Y.RASTEGAR: "UNTERSUCHUNGEN ZU DEN AXIALEN ZUGBELASTUNGEN VON STAHLDRÄHTEN BEIM RICHTEN IM VIELROLLEN-RICHTAPPARAT UND ZUR ROLLENZUSTELLUNG", SONDERDRUCK AUS DER INTERNATIONALEN FACHZEITSCHRIFT DRAFT 37, no. 3, 1986, pages 1 - 4

Cited by

CN103008406A

Designated contracting state (EPC)

CH ES FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0967030 A2 19991229; **EP 0967030 A3 20010404**; **EP 0967030 B1 20020911**; DE 19828675 A1 20000203; DE 19828675 C2 20000525; JP 2000051981 A 20000222; US 6085564 A 20000711

DOCDB simple family (application)

EP 99111971 A 19990625; DE 19828675 A 19980626; JP 18225799 A 19990628; US 24836099 A 19990210