

Title (en)
Method for the continuous production of a longitudinally seam welded and corrugated metal tube

Title (de)
Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung längsnahtgeschweisster und gewellter Metallrohre

Title (fr)
Procédé de fabrication continue d'un tube de métal soudé longitudinalement et ondulé

Publication
EP 1084774 A1 20010321 (DE)

Application
EP 00400265 A 20000128

Priority
EP 00400265 A 20000128

Abstract (en)
The manufacturing method has a metal band fed from a supply reel formed into a slit metal sleeve, which is welded together longitudinally and provided with corrugations via a corrugation disc (43) in a rotary corrugation head (42), driven directly by a hollow shaft electric motor (37,38). The revs of the latter motor are directly related to the revs of the electric motor for the pulling device acting on the smooth sleeve. An Independent claim for a device for continuous manufacture of a corrugated metal hose is also included.

Abstract (de)
Bei einem Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung längsnahtgeschweißter und gewellter Metallrohre (46), wird ein von einer Vorratsspule abgezogenes Metallband zum Schlitzrohr geformt, an seinen Längskanten verschweißt und das geschweißte Glattrohr (45) gewellt. Eine von einem Elektromotor angetriebene Abzugsvorrichtung greift an dem Glattrohr an. Das Glattrohr (45) wird mittels einer in einem drehantreibbaren Wellerkopf (42) befindlichen Wellerscheibe (43) gewellt. Die Erfindung besteht darin, daß der Wellerkopf (42) direkt von einem Hohlwellenmotor (37,38) angetrieben wird. <IMAGE>

IPC 1-7
B21C 37/20

IPC 8 full level
B21D 15/04 (2006.01); **B21C 37/08** (2006.01); **B21C 37/20** (2006.01); **B21D 5/12** (2006.01); **B21D 51/12** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)
B21C 37/08 (2013.01 - EP US); **B21C 37/207** (2013.01 - EP US); **B21D 51/12** (2013.01 - KR); **Y10T 29/49764** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/5185** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)
• [Y] DE 4137275 A1 19930519 - KABELMETAL ELECTRO GMBH [DE]
• [A] DE 690138 C 19400417 - PFORZHEIM METALLSCHLAUCH
• [AD] DE 1652990 B1 19691002 - KABEL METALLWERKE GHH [DE]
• [Y] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 015, no. 260 (M - 1131) 2 July 1991 (1991-07-02)
• [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 009, no. 300 (M - 433) 27 November 1985 (1985-11-27)

Cited by
EP2752256A1; EP2243567A1; EP1295652A3; EP2329896A1; CN102179436A; EP2821157A1; EP2567762A1; US9283607B2

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE

DOCDB simple family (publication)
EP 1084774 A1 20010321; **EP 1084774 B1 20030402**; AT E235974 T1 20030415; CA 2332191 A1 20010728; CA 2332191 C 20080603; CN 1214874 C 20050817; CN 1306890 A 20010808; DE 50001596 D1 20030508; DK 1084774 T3 20030422; ES 2195842 T3 20031216; JP 2001232422 A 20010828; KR 100668584 B1 20070117; KR 20010078061 A 20010820; PT 1084774 E 20030829; US 2001010113 A1 20010802; US 6405919 B2 20020618

DOCDB simple family (application)
EP 00400265 A 20000128; AT 00400265 T 20000128; CA 2332191 A 20010125; CN 00138008 A 20001229; DE 50001596 T 20000128; DK 00400265 T 20000128; ES 00400265 T 20000128; JP 2001018319 A 20010126; KR 20010003686 A 20010126; PT 00400265 T 20000128; US 75923901 A 20010116