

Title (en)

Device for clamping and processing the end of a conveyor belt and method

Title (de)

Einrichtung zum Klemmen und Bearbeiten eines Endes eines Fördergurts sowie Verfahren

Title (fr)

Dispositif de blocage et de traitement de l'extrémité d'une courroie de convoyeur ainsi que procédé

Publication

EP 2045054 A1 20090408 (DE)

Application

EP 07018147 A 20070914

Priority

EP 07018147 A 20070914

Abstract (en)

The apparatus (1) has a stand (2) for supporting the apparatus in a stationary condition. A clamping member (3) is supported on the stand to selectively retain an associated conveyor belt. A belt processing member processes a conveyor belt end retained in the clamping member for interconnecting the belt processing member to the conveyor belt end. A rail (4) is detachably mounted on the stand and the clamping member, and the belt processing member enables the movement along the conveyor belt end retained in the clamping member. An independent claim is also included for a method for clamping and processing conveyor belt ends.

Abstract (de)

Die Erfindung schlägt eine Einrichtung (1) zum Klemmen und Bearbeiten eines Endes (32) eines Fördergurts (27) vor, mit einem Gestell (2), einer Klemmvorrichtung (3) für den Fördergurt (27), einer Bearbeitungsvorrichtung (33) für den Fördergurt (27) und einer Schiene (4), wobei die Klemmvorrichtung (3) im Gestell (2) gelagert ist und die Schiene (4) im Gestell (2) oder der Klemmvorrichtung (3) gelagert ist und der verfahrbaren Aufnahme der Bearbeitungsvorrichtung (33) dient, sowie die Schiene (4) mit dem Gestell (2) oder der Klemmvorrichtung (3) lösbar verbindbar ist. Ein erfindungsgemäßes Verfahren zum Klemmen und Bearbeiten eines Endes eines Fördergurts mit einer solchen Einrichtung weist folgende Merkmale auf: - Klemmen des Fördergurts im Bereich dessen Endes, - Bearbeiten des Fördergurts im Bereich dessen Endes, nämlich a. Abtrennen mindestens einer Deckschicht (29, 30) vom Fördergurt, b. Anbringen von Gurtverbindern in dem Bereich des Fördergurts, von dem die Deckschicht abgetrennt wurde, wobei die Bearbeitungsvorgänge a. und b. bei Aufrechterhalten der Klemmung des Fördergurts erfolgen. Eine solche Einrichtung bzw. ein solches Verfahren vereinfacht das Handling des Fördergurts wesentlich und gewährleistet eine präzise Bearbeitung des Endes des Fördergurts.

IPC 8 full level

B26D 7/02 (2006.01); **B26D 3/28** (2006.01); **B26D 7/18** (2006.01); **B26D 3/06** (2006.01); **B26D 5/02** (2006.01); **B26D 7/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B26D 3/28 (2013.01 - EP US); **B26D 7/025** (2013.01 - EP US); **B26D 7/1818** (2013.01 - EP US); **B26D 3/06** (2013.01 - EP US); **B26D 5/02** (2013.01 - EP US); **B26D 7/00** (2013.01 - EP US); **B26D 7/18** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49833** (2015.01 - EP US)

Citation (applicant)

EP 0427428 A1 19910515 - FLEXIBLE STEEL LACING CO [US]

Citation (search report)

- [XA] EP 0427428 A1 19910515 - FLEXIBLE STEEL LACING CO [US]
- [E] EP 1849568 A1 20071031 - MATO MASCH & METALLWAREN [DE]
- [XA] DE 19531781 A1 19960307 - DORNER MFG CORP [US]
- [AD] GB 2227703 A 19900808 - MATO MASCH & METALLWAREN [DE]
- [A] US 5170924 A 19921215 - MUSIL EDWARD C [US]

Designated contracting state (EPC)

DE GB PL

Designated extension state (EPC)

AL BA HR MK RS

DOCDB simple family (publication)

EP 2045054 A1 20090408; **EP 2045054 B1 20110706**; AU 2008205443 A1 20090402; AU 2008205443 B2 20120920; CN 101386179 A 20090318; CN 101386179 B 20130327; PL 2045054 T3 20111130; US 2009074544 A1 20090319; US 8161615 B2 20120424

DOCDB simple family (application)

EP 07018147 A 20070914; AU 2008205443 A 20080814; CN 200810215939 A 20080912; PL 07018147 T 20070914; US 23162108 A 20080904