

Title (en)
METHOD AND DEVICE FOR THE CONTINUOUS PRODUCTION OF NON-FERROUS METAL INGOTS WITH SELF-BLOCKING STACKING FROM A BLANK OBTAINED FROM A CASTING MACHINE ON GROOVED WHEEL.

Title (de)
VERFAHREN UND EINRICHTUNG ZUM KONTINUIERLICHEN HERSTELLEN VON MASSELN AUS NICHT-EISEN-METALLEN, DIE GESTAPELT WERDEN SOLLEN, AUSGEHEND VON EINEM ROHLING, GEGOSSEN MIT HILFE EINES GIESSRADES, DESSEN GIESSRINNE DURCH EIN BAND GESCHLOSSEN WIRD.

Title (fr)
PROCEDE ET DISPOSITIF D'OBTENTION EN CONTINU DE LINGOTS DE METAUX NON FERREUX A EMPILAGE AUTO-BLOQUANT A PARTIR D'UNE EBAUCHE ISSUE D'UNE MACHINE DE COULEE SUR ROUE A GORGE.

Publication
EP 0050626 A1 19820505 (FR)

Application
EP 81900965 A 19810424

Priority
FR 8010116 A 19800428

Abstract (en)
[origin: WO8103135A1] Method and device for producing non-ferrous metal ingots with self-blocking stacking from a blank (8) obtained from a continuous casting machine on a grooved wheel. The method comprises first the gradual nipping of the side faces of the blank so as to form prints and at least one embossment on another face of the blank, and the shearing of the blank at right angles to the prints. The device comprises, connected to the uprights (11) of a carriage which is made periodically integral with the blank, two symmetrical jaws (12) which form the prints and a blade (13) with its moving cutting edge (14) to shear the blank. Application particularly to the aluminium industry for obtaining, from a continuous molded product, ingots having a constant cross-section, a known length, and embossments at their ends providing for a self-blocking stacking assembly.

Abstract (fr)
Procede et dispositif d'obtention de lingots de metaux non ferreux a empilage auto-bloquant a partir d'une ebauche (8) issue d'une machine de coulee continue sur roue a gorge. Le procede consiste, d'abord, a pincer de facon progressive les faces laterales de l'ebauche, afin d'y former des empreintes et de developper au moins un bossage sur une autre face de l'ebauche, puis a cisailer l'ebauche au droit des empreintes. Le dispositif comprend, relies aux montants (11) d'un chariot periodiquement rendu solidaire de l'ebauche, deux mors symetriques (12) qui forment les empreintes et un couteau (13) avec son tranchant (14) se deplacant pour cisailer l'ebauche. Cette invention trouve son application, notamment dans l'industrie de l'aluminium, chaque fois qu'on veut, a partir d'un produit moule en continu, obtenir des lingots de section constante, de longueur connue, presentant a leurs extremités des bossages permettant d'obtenir par empilage un assemblage auto-bloquant.

IPC 1-7
B22D 11/126; B22D 11/06; B22D 5/00

IPC 8 full level
B23D 23/00 (2006.01); **B22D 5/00** (2006.01); **B22D 11/06** (2006.01); **B22D 11/126** (2006.01)

IPC 8 main group level
B22D (2006.01)

CPC (source: EP US)
B22D 5/005 (2013.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)
CH DE GB LU NL

DOCDB simple family (publication)
WO 8103135 A1 19811112; AU 544142 B2 19850516; AU 7070681 A 19811126; BE 888552 A 19811026; CA 1154571 A 19831004; DE 3161576 D1 19840112; EP 0050626 A1 19820505; EP 0050626 B1 19831207; ES 267200 U 19830316; ES 267200 Y 19831016; ES 501656 A0 19820901; ES 8207001 A1 19820901; FR 2481161 A1 19811030; FR 2481161 B1 19820319; GR 73149 B 19840210; IE 50875 B1 19860806; IE 810934 L 19811028; IT 1137152 B 19860903; IT 8121320 A0 19810422; JP S57500424 A 19820311; JP S615822 B2 19860221; US 4518028 A 19850521

DOCDB simple family (application)
FR 8100055 W 19810424; AU 7070681 A 19810424; BE 204598 A 19810424; CA 375953 A 19810422; DE 3161576 T 19810424; EP 81900965 A 19810424; ES 267200 U 19810427; ES 501656 A 19810427; FR 8010116 A 19800428; GR 810164765 A 19810421; IE 93481 A 19810427; IT 2132081 A 19810422; JP 50128781 A 19810424; US 32543381 A 19811119