

Title (en)

Device and method for the extrusion of profiles or the like from a block or billet.

Title (de)

Vorrichtung und Verfahren zum Strangpressen von Profilen od. dgl. aus einem Block oder Bolzen.

Title (fr)

Dispositif et procédé pour le filage de profils ou analogue d'un bloc ou d'une billette.

Publication

EP 0097115 A1 19831228 (DE)

Application

EP 83810226 A 19830531

Priority

DE 3222357 A 19820614

Abstract (en)

1. A device for the extrusion of sections or the like from an ingot or billet (6) resting in a receiver-bore (5) in an ingot receiver (3), in particular from a light metal billet, by means of a moving press ram (8) through the profiling cross-section (35) of a die (33) connected after the ingot receiver on a die holder (30), where between the ingot receiver (3) and the die (33) a pre-container (20) having a compensation chamber (24) coaxial with the receiver-bore (5) in the ingot receiver is arranged, characterized in that the press ram endface (9) of the press ram (8) thrust into the ingot receiver (3) is arranged at the end of an extrusion process in the compensation chamber (24) and from the region of the press ram endface (9) at least one vent bore (19) extends, which passes through the press ram (8).

Abstract (de)

Eine Vorrichtung und ein Verfahren zum Strangpressen von Profilen oder dgl. aus einem in einer Aufnehmerbohrung (5) eines Blockaufnehmers (3) lagernden Block oder Bolzen (6), insbesondere aus einem Leichtmetallbolzen, mittels eines bewegten Pressstempels (8) durch den Formgebungsquerschnitt einer den Blockaufnehmer nachgeschalteten Matrize (33) an einem Matrizenhalter (30), sollen so ausgestaltet werden, dass es möglich ist, sogenannte Pressreste zu vermeiden. Hierzu soll zwischen Blockaufnehmer und Matrize ein Vorrezipient (20) mit zur Aufnehmerbohrung des Blockaufnehmers koaxialer Ausgleichskammer (24) angeordnet sein, wobei diese Ausgleichskammer etwa der Grösse eines üblichen Pressrestes angepasst und am Ende des Pressvorganges für einen Bolzen dessen Pressrest aufnehmen soll.

IPC 1-7

B21C 27/00

IPC 8 full level

B21C 23/21 (2006.01); **B21C 26/00** (2006.01); **B21C 27/00** (2006.01); **B21C 27/04** (2006.01); **B21C 35/04** (2006.01)

CPC (source: EP)

B21C 26/00 (2013.01); **B21C 27/04** (2013.01); **B21C 35/04** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] US 3369384 A 19680220 - BENEKE CHARLES J, et al
- [X] DE 2556394 A1 19770616 - SUMITOMO LIGHT METAL IND
- [A] GB 871175 A 19610621 - CEFILAC
- [A] GB 1015185 A 19651231 - HYDRAULIK GMBH
- [A] DE 1919263 A1 19691106 - LOEWY ROBERTSON ENG CO LTD
- [A] DE 2319139 A1 19741024 - SCHLOEMANN SIEMAG AG
- [AD] DE 2651564 A1 19780524 - ALUMINIUM WALZWERKE SINGEN

Cited by

DE4132810A1; CN111687230A; EP4093560A4; US7591163B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0097115 A1 19831228; **EP 0097115 B1 19860730**; AT E21054 T1 19860815; DE 3222357 A1 19831215; DE 3364930 D1 19860904; JP S594915 A 19840111

DOCDB simple family (application)

EP 83810226 A 19830531; AT 83810226 T 19830531; DE 3222357 A 19820614; DE 3364930 T 19830531; JP 10660783 A 19830614