

Title (en)

Method of making cylindrical work pieces of progressively increasing diameters, and device for carrying out the method.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung zylindrischer Werkstücke mit fortschreitend wachsenden Durchmessern und Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

Title (fr)

Procédé de fabrication de pièces cylindriques de diamètres progressivement croissants et dispositif pour sa mise en oeuvre.

Publication

**EP 0106751 A1 19840425 (FR)**

Application

**EP 83401926 A 19830930**

Priority

FR 8216865 A 19821008

Abstract (en)

A method for making a cylindrical work piece of progressively increasing internal and/or external diameters, by contracting down and drawing down through dies, in which a support-nose, substantially perpendicular to the axis of the work piece, is formed on the internal periphery and in the vicinity of the front end of the blank to be drawn down, on which support-nose is exerted the thrust of the mandrel, and a device for carrying out the method. The support-nose is formed by contracting down the end of the blank (9) on the end (10) of the mandrel (2) by pushing the blank and the mandrel held together in axial displacement through one or more contracting-down dies (1). It is then possible to contract down and/or draw down the blank on the same mandrel. <IMAGE>

Abstract (fr)

La présente invention concerne un procédé de fabrication d'une pièce cylindrique de diamètres interne et/ou externe progressivement croissant par rétreint et étirage à travers des filières dans lequel on forme sur la périphérie interne et au voisinage de l'extrémité avant de l'ébauche à étirer un bec-appui sensiblement perpendiculaire à l'axe de la pièce, bec-appui sur lequel s'exerce la poussée du mandrin et un dispositif pour sa mise en oeuvre. Conformément à l'invention on forme le bec-appui en rétreignant l'extrémité de l'ébauche (9) sur l'extrémité (10) du mandrin (2) en poussant l'ébauche et le mandrin maintenus solidaires au déplacement axial à travers une ou plusieurs filières (1) de rétreint. Il est ensuite possible de rétreindre et/ou d'étirer l'ébauche sur la même mandrin.

IPC 1-7

**B21C 37/16**; **B21C 1/26**

IPC 8 full level

**B21C 1/00** (2006.01); **B21C 1/26** (2006.01); **B21C 37/16** (2006.01); **B21D 51/44** (2006.01); **B21K 1/10** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B21C 1/26** (2013.01); **B21C 37/16** (2013.01); **B21K 1/10** (2013.01)

Citation (search report)

- FR 2430277 A1 19800201 - ROBUR WERKE ZITTAU VEB [DD]
- FR 1458820 A 19660304 - TUBE MILL HOLDING SA
- DE 2806368 A1 19790816 - MANNESMANN AG
- FR 1457184 A 19660708 - DEMAG AG
- FR 2473916 A1 19810724 - TUBES CIE INDLE CALE [FR]
- GB 606306 A 19480811 - HEAD WRIGHTSON & CO LTD, et al
- FR 1259364 A 19610428 - T I ALUMINIUM LTD
- FR 2369027 A1 19780526 - TUBES CIE INDLE CALE [FR]

Cited by

WO2009003498A1; EP0188086A3; CN104275358A; EP0663248A1; CN107443018A

Designated contracting state (EPC)

BE DE FR GB IT NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0106751 A1 19840425**; BR 8305563 A 19840515; FR 2534159 A1 19840413; FR 2534159 B1 19860516; JP S5997713 A 19840605

DOCDB simple family (application)

**EP 83401926 A 19830930**; BR 8305563 A 19831007; FR 8216865 A 19821008; JP 18773883 A 19831008