

Title (en)

Method and apparatus for perforating the sides of metallic, deep-drawn work pieces.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum seitlichen Lochen metallischer Werkstücke, insbesondere Tiefziehteile.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour ajourer latéralement des pièces métalliques, notamment embouties.

Publication

**EP 0156720 A1 19851002 (FR)**

Application

**EP 85400460 A 19850311**

Priority

FR 8403799 A 19840313

Abstract (en)

[origin: ES8607072A1] The present invention relates to a process and a device for perforating a metallic piece of elongated shape and with straight generatrix, with a view to obtaining, in several successive passes, a pattern which extends over a considerable part of the length of said generatrix and which is constituted by a large number of adjacent perforations in the lateral wall of this piece, said process consisting in repeating at least one elementary pattern which comprises a part of said perforations and which extends over the whole height of the pattern to be made. According to the invention, this elementary pattern is made in one pass, two adjacent elementary patterns being made during different passes. The invention is more particularly applicable to the precision-production of technical and decorative perforations.

Abstract (fr)

L'invention concerne un procédé et un dispositif pour ajourer une pièce métallique de forme allongée, à génératrice droite, en vue d'obtenir, en plusieurs passes successives, un motif qui s'étend sur une partie importante de la longueur de ladite génératrice et qui est constitué par un grand nombre de perforations adjacentes dans la paroi latérale de ladite pièce, ce procédé consistant à répéter au moins un motif élémentaire qui comprend une partie desdites perforations et qui s'étend sur toute la hauteur du motif à réaliser. Selon l'invention, ce motif élémentaire (7) est exécuté en une seule passe, deux motifs élémentaires adjacents (7, 8) étant exécutés durant des passes différentes. Application à la réalisation d'ajourages techniques et décoratifs de précision.

IPC 1-7

**B21D 28/28**

IPC 8 full level

**B21D 28/28** (2006.01); **B21D 28/34** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B21D 28/28** (2013.01 - EP US); **Y10T 83/388** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/402** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/5796** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/8748** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/8841** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/944** (2015.04 - EP US)

Citation (search report)

- [XD] US 2315340 A 19430330 - KNUDSEN ALEX W
- [XD] FR 1048866 A 19531224 - ROTOVENT A G
- [AD] GB 249422 A 19260325 - JOSEPH TIMOTHY MURPHY
- [AD] GB 1172763 A 19691203 - NATHAN DOLBERG [US]
- [AD] US 2354860 A 19440801 - HARTSOCK GUY M, et al
- [AD] US 1398320 A 19211129 - DUNSWORTH GEORGE W

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0156720 A1 19851002**; **EP 0156720 B1 19880713**; AT E35636 T1 19880715; CA 1235370 A 19880419; DE 3563700 D1 19880818; ES 541230 A0 19860601; ES 8607072 A1 19860601; FR 2561143 A1 19850920; FR 2561143 B1 19871224; JP H032568 B2 19910116; JP S617023 A 19860113; US 4669345 A 19870602

DOCDB simple family (application)

**EP 85400460 A 19850311**; AT 85400460 T 19850311; CA 476239 A 19850311; DE 3563700 T 19850311; ES 541230 A 19850313; FR 8403799 A 19840313; JP 4807885 A 19850311; US 70970785 A 19850308