

Title (en)

Transport system for circulation of dummy blocks and matizes on extruding presses arranged for direct and indirect extruding.

Title (de)

Transportsystem für den Umlauf von Pressscheiben und Matrizen an zum direkten und indirekten Pressen eingerichteten Strangpressen.

Title (fr)

Système de transport pour la circulation des grains de poussée et des matrices des presses à filage aménagées pour presser directement et indirectement.

Publication

EP 0243787 A1 19871104 (DE)

Application

EP 87105523 A 19870414

Priority

DE 3614478 A 19860429

Abstract (en)

[origin: US4750345A] For recycling the dies and pressure plates, in an extrusion press designed to perform both direct and indirect extrusion, a common conveyor extends beside the press between a device for stripping extrusion residue from the dies, and a device for separating extrusion residue from pressure plates. A first transfer arm is provided to transfer a pressure plate and direct extrusion residue from the press axis to the conveying means for conveyance to the pressure plate-separating device. The same transfer arm serves to transfer stripped dies from the conveying means to the press axis. A second transfer arm removes the die, pressure plate and extrusion residue after indirect extrusion, to the conveying means, which conveys the die to the die stripper, and the pressure plate and extrusion residue to the device for separating the extrusion residue from the pressure plate. Separated pressure plates are recycled to a magazine and then to the press axis for re-use.

Abstract (de)

Den für direktes und indirektes Pressen eingerichteten Strang- und Rohrpressen sind Transportsysteme für den Umlauf von Preßscheiben und Matrizen zugeordnet, welche die Trennvorrichtungen zum Trennen der Preßscheibe vom Preßrest einerseits und zum Trennen der Matrize vom Preßrest andererseits mit der Presse verbinden. Durch Zusammenfassung von Funktionen und entsprechende Ausgestaltung der Systemelemente wird eine bauliche Vereinfachung bei verringertem Platzbedarf angestrebt. Nach der Erfindung ist hierzu ein parallel zur Achse der Presse (1) angeordneter Förderer (2) vorgesehen, der in seinen Endpositionen eine Vorrichtung (4) zum Trennen der Preßscheiben vom Preßrest und eine Vorrichtung (3) zum Trennen der Matrize vom Preßrest verbindet, und dem die Bahn des Förderers und die Pressenachse verbindende Übergabevorrichtungen (5, 6) zugeordnet sind, von denen die eine (5) für das Austragen der Preßscheibe beim direkten Pressen ebenso wie für das Einbringen der Matrize beim indirekten Pressen ausgebildet ist, während die andere (6) für das Aufnehmen und Austragen der Matrize und der Preßscheibe mit Preßrest in zwei getrennten Aufnahmen beim indirekten Pressen ausgebildet ist, wobei die Übergabevorrichtungen (5, 6) parallel zur Achse der Presse (1) und zum Förderer (2) zwischen den Aufnahme- bzw. Abgabepositionen verschiebbar sind.

IPC 1-7

B21C 23/21; **B21C 33/00**; **B21C 35/04**

IPC 8 full level

B21C 25/02 (2006.01); **B21C 23/21** (2006.01); **B21C 33/00** (2006.01); **B21C 35/04** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21C 23/212 (2013.01 - EP US); **B21C 33/00** (2013.01 - EP US); **B21C 35/04** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [Y] DE 603139 C 19340925 - KRUPP FRIED GRUSONWERK AG
- [Y] DE 2844213 A1 19790419 - KOBE STEEL LTD
- [A] DE 2843178 A1 19790412 - KOBE STEEL LTD
- [A] DE 1602280 A1 19700506 - KOBE STEEL LTD
- [A] US 4424696 A 19840110 - ASARI AKIRA [JP], et al

Designated contracting state (EPC)

AT DE ES FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0243787 A1 19871104; **EP 0243787 B1 19900725**; AT E54843 T1 19900815; DE 3614478 A1 19871105; DE 3763889 D1 19900830; ES 2016819 B3 19901201; JP H0242565 B2 19900925; JP S62259615 A 19871112; US 4750345 A 19880614

DOCDB simple family (application)

EP 87105523 A 19870414; AT 87105523 T 19870414; DE 3614478 A 19860429; DE 3763889 T 19870414; ES 87105523 T 19870414; JP 10489387 A 19870430; US 4347787 A 19870428