

Title (en)
CONTINUOUS EXTRUSION APPARATUS.

Title (de)
VORRICHTUNG ZUR KONTINUIERLICHEN EXTRUSION.

Title (fr)
APPAREIL D'EXTRUSION EN CONTINU.

Publication
EP 0326602 A1 19890809 (EN)

Application
EP 88906966 A 19880817

Priority
GB 8719518 A 19870818

Abstract (en)
[origin: WO8901369A1] A continuous extrusion apparatus has a rotatable wheel (2) with a peripheral groove (5). A shoe (4) encompassing part of the wheel (2) covers an arc of the groove (5) and terminates at an abutment (17) which penetrates and closes the groove (5). The shoe (4) and wheel (2) define a passageway for receiving a metal feedstock rod (1A) and propelling it to an extrusion zone (30) adjacent the abutment (17), from which zone (30) the feedstock (1A) is extruded through a die (9). The wheel groove (the "main groove") (5) has an adherent metal lining (12) for gripping and propelling the feedstock (1A). The lining (12) incorporates at the bottom a subsidiary groove (13) of width smaller than the main groove (5), into which subsidiary groove (13) a narrow metal feedstock rod (1A) of width less than that of the main groove (5) is urged and so propelled to the extrusion zone (30). The abutment (17) maintains the shape of the main and subsidiary grooves (5, 13) as the wheel (2) rotates. A ramp (16) projects into the main groove (5) at a position upstream of the extrusion zone (30) and urges the narrow feedstock rod (1A) into greater frictional engagement with the subsidiary groove (13) as the rod (1A) is propelled into the extrusion zone (30).

Abstract (fr)
L'appareil d'extrusion en continu décrit comprend une roue en rotation (2) pourvue d'une rainure périphérique (5). Un sabot (4) entourant une partie de la roue (2) recouvre un arc de la rainure (5) et se termine par une butée (17) qui pénètre dans la rainure (5) et l'obstrue. Le sabot (4) et la roue (2) définissent un passage destiné à recevoir une tige de barre métallique (1A) et à la projeter dans une zone d'extrusion (30) qui est adjacente à la butée (17) et à partir de laquelle la barre (1A) est extrudée à travers une filière (9). La rainure de la roue (appelée "rainure principale") (5) comporte une garniture métallique adhésive (12) destinée à s'agripper à la barre (1A) et à permettre sa propulsion. La garniture (12) comprend dans sa partie inférieure une rainure secondaire (13) dont la largeur est inférieure à celle de la rainure principale (5) et dans laquelle une tige de barre métallique étroite (1A) de largeur inférieure à la largeur de la rainure principale (5) est poussée et projetée dans la zone d'extrusion (30). La butée (17) permet de préserver la forme des rainures principale et secondaire (5, 13) pendant la rotation de la roue (2). Une rampe (16) s'étend dans la rainure principale (5) en un point situé en aval de la zone d'extrusion (30) et amène la tige de barre étroite (1A) à s'engager par frottement davantage dans la rainure secondaire (13), pendant que la tige (1A) est projetée dans la zone d'extrusion (30).

IPC 1-7
B21C 23/00

IPC 8 full level
B21C 23/21 (2006.01); **B21C 23/00** (2006.01)

CPC (source: EP)
B21C 23/005 (2013.01)

Citation (search report)
See references of WO 8901369A1

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
WO 8901369 A1 19890223; EP 0326602 A1 19890809; FI 891780 A0 19890414; FI 891780 A 19890414; GB 2208618 A 19890412; GB 8719518 D0 19870923; GB 8819561 D0 19880921; JP H02501720 A 19900614; ZA 886074 B 19890530

DOCDB simple family (application)
GB 8800678 W 19880817; EP 88906966 A 19880817; FI 891780 A 19890414; GB 8719518 A 19870818; GB 8819561 A 19880817; JP 50669388 A 19880817; ZA 886074 A 19880817