

Title (en)

Method for extruding metal, particularly aluminium and extruding press for carrying out this method.

Title (de)

Verfahren zum Strangpressen von Metall, insbesondere von Aluminium und Strangpresse zur Durchführung des Verfahrens.

Title (fr)

Procédé de filage de métal, spécialement d'aluminium, et presse de filage pour la mise en oeuvre du procédé.

Publication

EP 0329567 A1 19890823 (FR)

Application

EP 89400460 A 19890217

Priority

FR 8802035 A 19880219

Abstract (en)

The subject of the invention is a method and an installation for extruding metal using the reverse method, in which a billet (5), placed in the housing (21) of a container (2), is compressed between a base (3) and an extruding block (4), each billet (5) to be extruded comprising, in the crude state, an outer layer capable of containing surface defects. <??>Billets (5) are extruded in the crude state without prior removal of the outer layer, leaving, between the periphery of the block (4) and the inner face of the housing (21), sufficient play in order to form, along the said inner face, an outer shell of a thickness which is at least equal to that of the outer layer to be removed, the next procedure being scraping of the housing (21) by means of a scraping block (7) whose periphery is separated from the inner face of the housing (21) by a play which is less than the thickness of the outer shell but sufficient for the outer shell to be removed over only a part of its thickness. <IMAGE>

Abstract (fr)

L'invention a pour objet un procédé et une installation de filage de métal par la méthode inverse, dans lequel une billette (5) placée dans le logement (21) d'un conteneur (2) est comprimée entre un fond (3) et un grain de filage (4), chaque billette (5) à filer comprenant, à l'état brut, une couche externe susceptible d'englober des défauts superficiels. On réalise le filage de billettes (5) à l'état brut sans élimination préalable de la couche externe, en laissant, entre la périphérie du grain (4) et la face interne du logement (21), un jeu suffisant pour former le long de ladite face interne, une chemise d'épaisseur au moins égale à celle de la couche externe à éliminer, et l'on procède ensuite à un râclage du logement (21) au moyen d'un grain de râclage (7) dont la périphérie est séparée de la face interne du logement (21) par un jeu inférieur à l'épaisseur de la chemise mais suffisant pour que la chemise soit éliminée sur une partie seulement de son épaisseur.

IPC 1-7

B21C 23/20

IPC 8 full level

B21C 23/20 (2006.01); **B21C 23/21** (2006.01); **B21C 35/04** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21C 23/205 (2013.01 - EP US); **B21C 23/218** (2013.01 - EP US); **B21C 35/04** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] US 3563079 A 19710216 - MONIE GEORGE E, et al
- [X] FR 2148704 A5 19730323 - TREFIMETAUX
- [X] FR 2305249 A1 19761022 - SECIM [FR]
- [A] DE 2404119 B2 19760311

Cited by

CN103736771A; CN103347622A; CN104162556A; EP2839893A1; GB2243317A; GB2243317B; US9272317B2; WO9006823A1; EP2165778A1; DE102008048576A1; JP2014223675A

Designated contracting state (EPC)

AT BE DE GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0329567 A1 19890823; **EP 0329567 B1 19920819**; AT E79573 T1 19920915; DE 68902492 D1 19920924; DE 68902492 T2 19930204; FR 2627405 A1 19890825; FR 2627405 B1 19940429; US 4989437 A 19910205

DOCDB simple family (application)

EP 89400460 A 19890217; AT 89400460 T 19890217; DE 68902492 T 19890217; FR 8802035 A 19880219; US 31299689 A 19890221