

Title (en)

Method of producing a multi-belt pulley, form tool for carrying out the method and pulley thus obtained.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung einer Mehrfachriemenscheibe, Formwerkzeug zur Durchführung des Verfahrens und so hergestellte Riemenscheibe.

Title (fr)

Procédé de fabrication d'une poulie à gorges multiples, outil de formage mis en oeuvre par ce procédé et poulie ainsi obtenue.

Publication

EP 0678351 A1 19951025 (FR)

Application

EP 95400617 A 19950321

Priority

FR 9403336 A 19940322

Abstract (en)

A tool (1) is claimed for mounting on a press and designed for forming a pulley blank (P) made up of a rim (J) completely cylindrical around a symmetrical axis (X) and a wheel disc (F). The tool comprises a punch (10) and a die bottom (20) able to be applied on the two opposite respective faces of the wheel disc. The punch has an outer radial surface (11) that is completely cylindrical around the symmetrical axis (X) situated at the inner radial side of the rim (J). An extraction ring (30) is mounted to slide on the punch (10), being able to come into contact with the free edge of the rim (J). A die (40) is mounted to slide on the die bottom (20) and has an inner radial surface (41) that is completely cylindrical around the symmetrical axis (X), able to cover the rim (J) and forming thus with the punch (10) an annular space with a width greater than the initial thickness of the rim (J). The method of using this tool in the fabrication of a multiple grooved pulley and the pulleys thus produced are also claimed. <IMAGE>

Abstract (fr)

L'invention concerne un outil (1) à monter sur une presse et destiné au formage d'une ébauche de poulie (P) comprenant une jante (J) cylindrique de révolution autour d'un axe de symétrie (X) et un flasque (F). L'outil comprend un poinçon (10) et un fond de matrice (20), aptes à s'appliquer sur deux faces respectives opposées du flasque, le poinçon (10) présentant une surface radialement externe (11) cylindrique de révolution autour dudit axe de symétrie (X), située du côté radialement interne de la jante (J). Une couronne d'extraction (30) est montée à coulissement sur le poinçon (10), en étant apte à contacter le bord libre de ladite jante (J). Une matrice (40) est montée à coulissement sur le fond de matrice (20) et présente une surface radialement interne (41) cylindrique de révolution autour dudit axe de symétrie (X), apte à couvrir la jante (J) et formant alors avec le poinçon (10) un espace annulaire de largeur supérieure à l'épaisseur initiale de la jante (J). L'un au moins de la couronne d'extraction (30) et du fond de matrice (20) est entraîné, lors du fonctionnement de la presse, en rapprochement de l'autre pour tasser axialement la jante et augmenter l'épaisseur de la jante jusqu'à atteindre la valeur de la largeur dudit espace annulaire. <IMAGE>

IPC 1-7

B21D 37/08; B21D 53/26

IPC 8 full level

B21D 53/26 (2006.01)

CPC (source: EP)

B21D 53/261 (2013.01)

Citation (search report)

- [X] FR 1583264 A 19691024
- [Y] US 3768295 A 19731030 - CUDZIK D
- [Y] US 5129146 A 19920714 - KANEMITSU TOSHIKI [JP], et al
- [A] DE 4220152 A1 19921224 - FURUKAWA ALUMINIUM [JP], et al
- [A] US 2088265 A 19370727 - JULES HULIN, et al

Cited by

CN105665514A; CN114192668A; ITTO20130533A1; EP2826571A3

Designated contracting state (EPC)

BE DE ES FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0678351 A1 19951025; EP 0678351 B1 20000216; DE 69515075 D1 20000323; DE 69515075 T2 20000914; ES 2143014 T3 20000501; FR 2717718 A1 19950929; FR 2717718 B1 19960628

DOCDB simple family (application)

EP 95400617 A 19950321; DE 69515075 T 19950321; ES 95400617 T 19950321; FR 9403336 A 19940322