

Title (en)  
Horizontal metal extrusion press

Title (de)  
Liegende Metallstrangpresse

Title (fr)  
Presse d'extrusion de métaux horizontale

Publication  
**EP 0820820 A2 19980128 (DE)**

Application  
**EP 97112000 A 19970715**

Priority  
DE 19629854 A 19960724

Abstract (en)  
The press comprises an aperture (50) in a main cylinder slider block (21) having appropriate dimensions for enabling a bar of material to be loaded through it into a press receiver (28); and next to the slider block (21), a slide (40) oriented perpendicular to the press axis is provided for moving the extrusion ram holder (for forward extrusion) or the closure disc (for backward extrusion) so that the aperture (50) becomes unobstructed.

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft eine liegende, für das direkte oder indirekte Preßverfahren ausgebildete Metallstrangpresse, die mit zwei oder mehreren in einem Hauptzylinderholm (21) zusammengefaßten Zylinder (23) und in diesen bewegten Hauptkolben (24) mit Kolbenstangen (25) versehen ist, wobei die Kolbenstangen (25) mit einem ortsfest verankerten Gegenholm (22) verbunden sind, der Gegenholm (22) eines der Preßwerkzeuge und der in Richtung der Pressenachse zum Gegenholm (22) verschiebbare Hauptzylinderholm (21) das andere der Preßwerkzeuge trägt, und weitere Kolben-Zylinder-Einheiten (34) für den Leerhub und Rückzug des Hauptzylinderholms (21) vorgesehen sind. Aufgabe der Erfindung ist es, den durch die Ausbildung und Anordnung der Ladevorrichtung bei den bekannten Pressen gegebenen Nachteil zu beheben. Die Lösung dieser Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch erreicht, daß der Durchbruch (50) im Hauptzylinderholm (21) mit einer für das Einbringen eines Blockes längs der Pressenachse durch den Durchbruch (50) hindurch in den Aufnehmer (28) der Presse geeignete Bemessung und der Hauptzylinderholm (21) an seiner dem Gegenholm (22) zugewandten Stirnfläche mit einer rechtwinklig auf die Pressenachse gerichteten Führung (40) versehen ist, in der ein Halter (41, 51) für den Preßstempel (27) beim direkten bzw. die Verschußscheibe (52) beim indirekten Preßverfahren quer zur Pressenachse verschiebbar und damit den Durchbruch (50) im Hauptzylinderholm (21) in Richtung der Pressenachse freigebend angeordnet ist, so daß ein Laden der zur Verpressung kommenden Blöcke unabhängig davon, ob die Presse in direktem oder indirektem Preßverfahren betrieben wird, in Richtung der Pressenachse durch den Durchbruch im Hauptzylinderholm in gleicher Weise erfolgen kann. <IMAGE> <IMAGE>

IPC 1-7  
**B21C 23/21**

IPC 8 full level  
**B21C 23/21** (2006.01); **B21C 27/00** (2006.01); **B21C 33/00** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B21C 23/21** (2013.01); **B21C 23/211** (2013.01); **B21C 23/218** (2013.01); **B21C 33/00** (2013.01)

Cited by  
CN114472573A

Designated contracting state (EPC)  
DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)  
**DE 19629854 C1 19970724**; DE 59712125 D1 20050127; EP 0820820 A2 19980128; EP 0820820 A3 20030820; EP 0820820 B1 20041222; JP H1080717 A 19980331

DOCDB simple family (application)  
**DE 19629854 A 19960724**; DE 59712125 T 19970715; EP 97112000 A 19970715; JP 19814897 A 19970724