

Title (en)
Device and method for the manufacturing of profiled metal rods

Title (de)
Vorrichtung und Verfahren zur Herstellung eines Metallprofilstranges

Title (fr)
Dispositif et méthode de fabrication des barres métalliques profilées

Publication
EP 1264646 A1 20021211 (DE)

Application
EP 01810547 A 20010607

Priority
EP 01810547 A 20010607

Abstract (en)
Extruding press comprises a vessel (10) with a chamber (12) to receive a pressed body (36); a stamp (32); a deformation chamber and/or a lower die (18); and a heater (25) between the chamber and the die or deformation chamber. The heater contains a heating chamber (22) made from a hollow body, directly or indirectly connected to the vessel and containing heating chamber sections (22a, 22b) with walls (26a, 26b) with a device for heating the walls. The first heating chamber section (22a) has a larger cross-sectional diameter than the second heating chamber section in the pressing direction. An Independent claim is also included for a process for the production of a profiled strand using the above press. Preferred Features: The heating chamber is made from a metallic hollow body and contains induction coils (30) as the device for inductively heating the chamber walls.

Abstract (de)
Eine Strangpressvorrichtung zur Herstellung eines Profilstranges aus einem Presskörper (36) aus einem wenigstens teilweise metallischen Werkstoff enthält einen Rezipienten (10) mit einer den Presskörper (36) aufnehmende Rezipientenkammer (12), einen Stempel (32), eine formgebende Umformkammer und/oder eine formgebende Matrice (18) und eine zwischen der Rezipientenkammer (12) und der Matrice (18) oder Umformkammer angeordnete Heizeinrichtung (25). Die Heizeinrichtung (25) enthält eine in Pressrichtung angeordnete, aus einem metallischen Hohlzylinder gebildete Heizkammer (22) mit wenigstens einem ersten und zweiten Heizkammerabschnitt (22a, 22b) mit Heizkammerwänden (26a, 26b) und Mittel (30) zur induktiven Beheizung der Heizkammerwände (26a, 26b). Der erste Heizkammerabschnitt (22a) weist unter Ausbildung einer stufenförmigen Querschnittsverengung einen grösseren Querschnittsdurchmesser auf als der in Pressrichtung (x) unmittelbar anschliessende zweite Heizkammerabschnitt (22b). <IMAGE>

IPC 1-7
B21C 23/00; **B21C 29/00**

IPC 8 full level
B21C 23/00 (2006.01); **B21C 25/00** (2006.01); **B21C 29/00** (2006.01); **B21C 35/03** (2006.01); **B22D 17/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B21C 23/00 (2013.01 - EP US); **B21C 23/002** (2013.01 - EP US); **B21C 29/00** (2013.01 - EP US); **B21J 5/004** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [DA] EP 0839589 A1 19980506 - ALUSUISSE LONZA SERVICES AG [CH]
• [A] GB 1340122 A 19731212 - FUCHS GMBH
• [A] US 3668748 A 19720613 - DIVECHA AMARNATH P, et al
• [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 1997, no. 01 31 January 1997 (1997-01-31)
• [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 014, no. 103 (M - 0941) 26 February 1990 (1990-02-26)

Cited by
DE112008003618B4; DE102005001080A1; WO2010093244A3; WO2024120720A1; US8584501B2; US8650927B1

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE TR

DOCDB simple family (publication)
EP 1264646 A1 20021211; CA 2388416 A1 20021207; JP 2003033813 A 20030204; NO 20022658 D0 20020605; NO 20022658 L 20021209; US 2002189313 A1 20021219; US 6637250 B2 20031028

DOCDB simple family (application)
EP 01810547 A 20010607; CA 2388416 A 20020531; JP 2002153520 A 20020528; NO 20022658 A 20020605; US 16377102 A 20020604