

Title (en)

Method for operating an indirect extrusion press and indirect extrusion press

Title (de)

Verfahren zum Betreiben einer indirekten Strangpresse und indirekte Strangpresse

Title (fr)

Procédé de fonctionnement d'un dispositif d'extrusion indirect et dispositif d'extrusion indirect

Publication

**EP 2839893 A1 20150225 (DE)**

Application

**EP 14001406 A 20140417**

Priority

DE 102013008345 A 20130516

Abstract (en)

[origin: US2014338415A1] In a method for operating an indirect extrusion press, wherein the indirect extrusion press includes an indirect punch having a tool head that can be accommodated on the indirect punch, a closure piece, and a longitudinally movable block holder having a material block accommodation for accommodating a material block, after pressing a material block and forming a shell in a shell chamber, a tool head to be replaced is pushed out of the block holder by a tool head to be inserted, so that very operationally reliable removal of a shell formed during one or more pressing procedures is possible. For this purpose, an indirect extrusion press can have a maximal distance between a closure piece and an indirect punch that corresponds at least to the sum of the expanses of the tool head and of the block holder in the movement direction.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zum Betreiben einer indirekten Strangpresse (10), wobei die indirekte Strangpresse (10) einen Indirektstempel (12) mit einem an dem Indirektstempel (12) aufnehmbarem Werkzeugkopf (14), ein Verschlussstück (16) und einen längsbeweglichen Blockaufnehmer (18) mit einer Werkstoffblock-Aufnahme (20) zur Aufnahme eines Werkstoffblocks (22) umfasst, wird nach dem Verpressen eines Werkstoffblocks (22) und der Ausbildung einer Schale (24) in einer Schalenkammer (26) ein auszuwechselnder Werkzeugkopf (14) von einem einzuwechselnden Werkzeugkopf (28) aus dem Blockaufnehmer (18) herausgeschoben, so dass ein sehr betriebssicheres Entfernen einer während eines oder mehrerer Pressvorgänge gebildeten Schale (24) möglich ist. Hierzu kann eine indirekte Strangpresse (10) einen maximalen Abstand zwischen einem Verschlussstück (16) und einem Indirektstempel (12) aufweisen, welcher zumindest der Summe der Erstreckungen des Werkzeugkopfs (14) und des Blockaufnehmers (18) in der Bewegungsrichtung entspricht.

IPC 8 full level

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

CPC (source: EP KR US)

**B21C 23/205** (2013.01 - US); **B21C 23/21** (2013.01 - KR); **B21C 23/214** (2013.01 - US); **B21C 23/218** (2013.01 - EP US); **B21C 26/00** (2013.01 - EP US); **B21C 35/02** (2013.01 - KR US); **B21C 35/04** (2013.01 - EP US); **B21C 35/06** (2013.01 - US)

Citation (applicant)

- EP 0224115 B1 19910403
- DE 10131901 A1 20030123 - SMS EUMUCO GMBH [DE]

Citation (search report)

- [XAI] FR 2148704 A5 19730323 - TREFIMETAUX
- [XA] JP S5028467 A 19750324
- [XI] JP S5973012 U 19840517
- [XAI] EP 0329567 A1 19890823 - CLECIM SA [FR]
- [A] EP 0037485 A1 19811014 - SCHLOEMANN SIEMAG AG [DE]
- [A] WO 2012092923 A2 20120712 - SMS MEER GMBH [DE], et al
- [A] WO 0168283 A1 20010920 - BREDAL TORBEN [DK]

Designated contracting state (EPC)

AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

DOCDB simple family (publication)

**US 2014338415 A1 20141120**; **US 9272317 B2 20160301**; CN 104162556 A 20141126; CN 104162556 B 20160525; DE 102013008345 A1 20141120; EP 2839893 A1 20150225; EP 2839893 B1 20180808; ES 2689087 T3 20181108; JP 2014223675 A 20141204; JP 5892194 B2 20160323; KR 101542009 B1 20150804; KR 20140135619 A 20141126

DOCDB simple family (application)

**US 201414277407 A 20140514**; CN 201410208673 A 20140516; DE 102013008345 A 20130516; EP 14001406 A 20140417; ES 14001406 T 20140417; JP 2014097621 A 20140509; KR 20140055199 A 20140509