



[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 03805838.3

[43] 公开日 2005 年 7 月 20 日

[11] 公开号 CN 1642668A

[22] 申请日 2003.2.26 [21] 申请号 03805838.3
[30] 优先权
[32] 2002. 3. 13 [33] DE [31] 10211267.3
[86] 国际申请 PCT/DE2003/000600 2003.2.26
[87] 国际公布 WO2003/078087 德 2003.9.25
[85] 进入国家阶段日期 2004.9.13
[71] 申请人 SMS 欧姆科股份有限公司
地址 德国勒弗库森
[72] 发明人 U·穆沙利克

[74] 专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司
代理人 卢新华 马崇德

权利要求书 1 页 说明书 2 页

[54] 发明名称 运行金属条压机特别是卧式金属条
压机的方法

[57] 摘要

本发明涉及一种运行金属条压机，特别是卧式金属条压机的方法，该金属条压机具有将待挤压的块料送入配置有阴模的块料接受器的块料加料器，该块料推入块料加料器前将其面对阴模的端头截去。

ISSN 1008-4274

-
1. 一种运行金属条压机，特别是卧式金属条压机的方法，该金属条压机具有将待挤压的块料送入配置有阴模的块料接受器的块料加料器，其特征在于，在将块料推入块料加料器前将其面对阴模的端头
- 5 截去。
2. 权利要求 1 的方法，其特征在于，所述端头被剪切掉。

运行金属条压机特别是卧式金属条压机的方法

5 本发明涉及一种运行金属条压机，特别是卧式金属条压机的方法，该金属条压机具有将待挤压的块料送入配置有阴模的块料接受器的块料加料器。

这类条压机和管压机是所熟知的，并作为直接压制或间接压制运行，即具有在压制过程中相互固定的阴模和接受器或具有压入接受器、固定在空心冲头的前端的阴模。该各方案均例如视材料和装料的重量而定。它可由各种材料如铝和铜或相应的合金制备实心型材、条材、带材、丝材以及管材和空心型材。在装料成型时，会留下通常要在机加工或下模前，但有时也可在下模后需将其与压制产品分离的压制残余物，为此需进行锯除和剪切（参看 DE-PS 553782）。

15 用于将块料送入压机中心或压机轴心线并从那里推入块料接受器中，已知各种块料加料器，如 EP 0791413 B1 和 EP 0428989 A2 中的旋转式加料器。在炉中加热到压制温度而送入的块料由装料托盘接受，并通过块料加料器的转动以压制轴向送入阴模和压制盘之间的自由空间。在后一所述文献中所知的条压机中借助于调整圆筒将具有块料接受器的机杆推到阴模上，这时块料接受器盖在块料上。相应于块料接受器的推进，轴向运动的活动臂被推到轴上，直到在压制冲头和相对孔或其在工具夹中固定的阴模之间的块料被夹住。然后带有装料槽的活动臂回转 to 新的装料过程。

25 对于薄管形产品或丝材的条压机（在条压机后以连续条卷绕所述产品），已表明在依次送入的块料在制造过程中相互熔接的衔接处可出现薄弱点，这些薄弱点在连续条上不能立即发现。只有当例如采用薄管条压产品作为压力导管并出现泄漏或甚至破裂时才能确定该产品缺陷。

本发明的目的在于提供一类方法，该方法可避免上述缺点。

30 该目的是通过本发明的方法如此解决的，即在将块料推入块料加料器前将其面对阴模的端头截去，优选剪切掉。或者也可锯掉。

本发明依据的理解是产品缺陷的起因是由于在块料于炉内加热时从其端面或在其端面上形成的氧化物层，然后该氧化物层在终产品中

以有害的夹杂物重现。这时按本发明在块料装入块料接受器前和由此在推入块料加料器前采取有利的机械切除步骤（剪切、锯除），为此需去除块料的仅一小段端头，这就可避免有害的氧化物夹杂物并由此避免有缺陷的产品。

- 5 为实施该切除步骤，最简单的情况是在块料装料器的按压制方向的前面设置剪切机或锯。这种切除方法可如几十年来为去除压制残余物而已知的设备一样构成，所述压制残余物即块料的后端可从而对产品不产生不利效果，因为该压制残余物本来总是要去除的。