

Title (en)

Method and apparatus for dotting moulding devices by means of discrete droplets of a liquid or suspended lubricant during the manufacture of moulded objects in the pharmaceutical, food or catalytic field.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Bepunkten von Formwerkzeugen mittels diskreter Tröpfchen flüssiger oder suspendierter Schmiermittel bei der Herstellung von Formlingen im Pharma-, Lebensmittel- oder Katalysatorenbereich.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour pointiller des dispositifs de moulage avec des gouttes discrètes de lubrifiant liquide ou en suspension lors de la fabrication d'objets moulés dans le domaine pharmaceutique, alimentaire ou catalytique.

Publication

EP 0011269 A1 19800528 (DE)

Application

EP 79104448 A 19791112

Priority

- DE 2849496 A 19781115
- DE 2932069 A 19790808

Abstract (en)

[origin: ES485764A1] A method and apparatus for the coating of molding tools which comprises dispersing liquid or suspended lubricant in directional manner before each pressing operation in discrete, specific droplets onto the pressing zones of the molding tools, said dispersing being effected by means of f.i. piezoelectric transducers.

Abstract (de)

Beschrieben wird ein Verfahren zum intermittierenden Bepunkten der Preßzonen von Formwerkzeugen, wie sie z.B. bei der Tablettenherstellung verwendet werden. Bestimmte Zonen der Preßwerkzeuge werden vor jedem Preßvorgang mit einem flüssigen oder suspendierten Schmiermittel in definierten Mengen und in Form von diskreten Tröpfchen (5, 28, 38) von definiertem Volumen zielgerichtet bepunktet. Das Aufpunkten des Schmiermittels geschieht beispielsweise mittels piezo elektrischer Wandler (1, 11) oder nach einem sogenannten Hochdruckverfahren, wobei die zu bepunktende Flüssigkeit unter hohem Druck durch Düsen (6, 7) in einzelne Tröpfchen zerlegt wird, die Tröpfchen anschließend elektrisch aufgeladen und elektrostatisch in Richtung auf die zu bepunktenden Stellen der Formwerkzeuge abgelenkt werden. Es werden noch verschiedene praktische Ausführungsformen solcher Bepunktungssysteme eingehend beschrieben. Die Systeme eignen sich auch für schnelllaufende Tablettiermaschinen.

IPC 1-7

B30B 15/00; **B05B 17/06**; **B05B 5/02**

IPC 8 full level

B05B 5/025 (2006.01); **B05B 17/06** (2006.01); **B30B 15/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B05B 5/025 (2013.01 - EP US); **B05B 17/0638** (2013.01 - EP US); **B30B 15/0011** (2013.01 - EP US); **Y10S 425/115** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- FR 2253570 A1 19750704 - OLIVETTI & CO SPA [IT]
- DE 2812677 A1 19791004 - VOSS GUNTER M
- US 2512743 A 19500627 - HANSELL CLARENCE W
- FR 2132840 A1 19721124 - MASUDA SENICHI

Cited by

US11011270B2; DE29804955U1; EP0379912A3; DE3811260A1; EP0122519A3; EP0590165A1; EP0472479A1; GB2177623A; EP0678337A1; US5630793A; AU693871B2; GB2192935A; FR2601889A1; GB2192935B; US10073949B2; US11938056B2; US10639194B2; US10646373B2; WO9518595A1; WO9526236A1; US10154923B2; US10839960B2; US11398306B2; US11839487B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0011269 A1 19800528; **EP 0011269 B1 19830413**; AU 5285679 A 19800522; AU 536460 B2 19840510; BR 7907431 A 19800805; CA 1159621 A 19840103; DD 146890 A5 19810311; DE 2965223 D1 19830519; ES 485764 A1 19801001; US 4388343 A 19830614

DOCDB simple family (application)

EP 79104448 A 19791112; AU 5285679 A 19791115; BR 7907431 A 19791114; CA 339927 A 19791115; DD 21683179 A 19791112; DE 2965223 T 19791112; ES 485764 A 19791107; US 32616881 A 19811130