

Title (en)
Method of dry pressing moulded articles.

Title (de)
Verfahren zum Trockenpressen von Formteilen.

Title (fr)
Procédé pour presser à sec des articles moulés.

Publication
EP 0024005 A2 19810218 (DE)

Application
EP 80104444 A 19800728

Priority
DE 2932420 A 19790809

Abstract (en)
[origin: ES8103831A1] In a method for molding formed parts in automatic multiposition presses, using powdered materials having a flowability characterized by a flow time exceeding 60 seconds per 100 g of powder flowing from a 60 DEG standard funnel with a nozzle aperture of 4 mm and a nozzle length of 4 mm, the powdered material having in the mold a filling height to diameter ratio larger than two, the powder is conveyed into the mold by means of filling devices located at a plurality of separate charging stations, pressed at a separate pressing station and ejected at yet another separate station. The filling heights in each mold is subdivided into at least two individual filling heights so that the filling of the mold to these individual filling heights can be carried out at different charging stations.

Abstract (de)
Das Verfahren gemäß der Erfindung ist insbesondere vorgesehen zum Pressen von Formteilen auf Preßautomaten aus pulverförmigen Stoffen mit einem Fließverhalten von mehr als 60 Sekunden pro 100 g Pulver sowie für Formteile mit einer Geometrie gegeben durch das Verhältnis von Füllhöhe zu Durchmesser der Preßform größer als 2. Die Pulver werden mittels einer Füllereinrichtung in einer eigenen Arbeitsposition in die Matrize eines Preßwerkzeugs mit Unter- und Oberstempel eingefüllt und in einer weiteren eigenen Arbeitsposition gepreßt sowie in einer anderen eigenen Arbeitsposition die fertigen Formteile ausgestoßen. Die Arbeitspositionen werden schrittweise zyklisch vertauscht. Gemäß der Erfindung wird die Gesamtfüllhöhe in der Matrize in mindestens zwei Einzelfüllhöhen unterteilt, derart, daß das Füllen auf die Einzelfüllhöhen an verschiedenen Füllpositionen (F1, F2) durchgeführt wird.

IPC 1-7
B30B 11/10; **B30B 15/30**

IPC 8 full level
B30B 11/10 (2006.01); **B30B 15/30** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B30B 11/10 (2013.01 - EP US); **B30B 15/302** (2013.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)
AT CH DE GB IT SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0024005 A2 19810218; **EP 0024005 A3 19810715**; **EP 0024005 B1 19840613**; AT E7870 T1 19840615; DE 2932420 A1 19810226; DE 3068196 D1 19840719; ES 494114 A0 19810316; ES 8103831 A1 19810316; GR 69844 B 19820719; JP S5630098 A 19810326; PT 71668 A 19800901; PT 71668 B 19810701; US 4543223 A 19850924

DOCDB simple family (application)
EP 80104444 A 19800728; AT 80104444 T 19800728; DE 2932420 A 19790809; DE 3068196 T 19800728; ES 494114 A 19800808; GR 800162630 A 19800807; JP 10908580 A 19800808; PT 7166880 A 19800807; US 56108083 A 19831214