

Title (en)

Moulding machine for making flaskless moulds.

Title (de)

Formmaschine zur Herstellung kastenloser Formen.

Title (fr)

Machine à mouler pour fabriquer des moules de fonderie sans châssis.

Publication

**EP 0047507 A1 19820317 (DE)**

Application

**EP 81106935 A 19810904**

Priority

- DE 3033652 A 19800906
- DE 3035335 A 19800919

Abstract (en)

[origin: US4442882A] A plurality of molding boxes having a common center line are disposed in an aligned manner in a horizontal guideway located, in the direction in which pressure is exerted and expulsion is effected, between a pressure piston and an outwardly pivotable pressing device and the molding devices are displaceable in the guideway. One pattern carrier plate is provided between each of the individual molding boxes, and the pattern carrier plates can be moved in and out when the molding boxes are apart. A tilting device is disposed at the outlet of the machine, which selectively either allows pressed mold bodies to pass by it with the position of their seams unchanged, or tilts the mold bodies, pressed in pairs, by an angle of 90 DEG .

Abstract (de)

Die Erfindung bezweckt eine Produktionssteigerung von Formmaschinen zur Herstellung kastenloser Formen, in denen die Presskräfte horizontal in den Formsand eingeleitet werden. Ferner bezweckt die Erfindung, dass mit ein und derselben Formmaschine je nach den metallurgischen Gegebenheiten Formballenstränge mit vertikalen Trennfugen oder solche mit horizontalen Trennfugen erzeugt werden können. Dies gelingt erfindungsgemäss dadurch, dass mehrere Formkästen (3. 4) mit einer gemeinsamen Mittellinie fluchtend in einer horizontalen, in der Press- und Ausschubrichtung liegenden Führung (2) zwischen dem Pressstempel (12) und einer ausschwenkbaren Pressvorrichtung angeordnet und in der Führung verschiebbar sind. Zwischen den einzelnen Formkästen ist je eine Modelltragplatte (21) vorgesehen, die bei auseinandergezogenen Formkästen ein- und ausfahrbar sind. Am Ausgang der Maschine ist eine Kippvorrichtung (10) angeordnet, die wahlweise die gepressten Formballen in unveränderter Trennfugenlage passieren lässt, oder mit der paarweise gepresste Formballen um 90° gekippt werden können.

IPC 1-7

**B22C 11/10**

IPC 8 full level

**B22C 11/10** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B22C 11/10** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- DE 1211760 B 19660303 - VAGN AAGE JEPPESEN DIPL ING
- DE 2528645 B2 19771124
- DD 69888 A
- US 3967672 A 19760706 - WALLWORK CHARLES MICHAEL GEOFF
- US 3008199 A 19611114 - AAGE JEPPESEN VAGN

Cited by

CN102145379A; WO2013093131A1; WO2007121875A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0047507 A1 19820317; EP 0047507 B1 19840530**; DE 3163892 D1 19840705; DK 392681 A 19820307; US 4442882 A 19840417

DOCDB simple family (application)

**EP 81106935 A 19810904**; DE 3163892 T 19810904; DK 392681 A 19810904; US 29927881 A 19810904