

Title (en)

Method and apparatus for filling a flask with a moulding material.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Einbringen von Formmasse in einen Formkasten.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour amener un matériau de moulage dans un châssis de moulage.

Publication

EP 0054731 A1 19820630 (DE)

Application

EP 81109384 A 19811030

Priority

DE 3048221 A 19801220

Abstract (en)

The method and apparatus for filling a flask (1) with a moulding material, in particular a casting moulding material, from a container (3) arranged underneath the said flask use pressure applied by a membrane (27) arranged in the container. By means of a nozzle lip (43) arranged on the upper edge of the container, the flask fitted tightly onto the container and sealed off air-tightly by a pattern plate (5) is first of all evacuated in order to avoid air being trapped in the compressed moulding material. After compression, the membrane (27) can be withdrawn by applying negative pressure. The container, which can be moved back and forth between a filling station and the moulding station, can be combined with a wiper for wiping off excess moulding material from the underside of the flask as well as a slide for closing the supply container into the moulding material. <IMAGE>

Abstract (de)

Ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Einbringen und gleichzeitigen Verdichten von Formmasse, insbesondere Gießereiformmasse, in einen Formkasten (1) aus einem darunter angeordneten Behälter (3) durch Druckbeaufschlagung einer im Behälter angeordneten Membran (27). Durch eine am oberen Behälterrand angeordnete Düsenleiste (43) wird der auf den Behälter dicht aufgesetzte und von einer Modellplatte (5) luftdicht abgeschlossene Formkasten zuvor evakuiert, um Lufteinschlüsse in der verdichteten Formmasse zu vermeiden. Nach der Verdichtung kann die Membran (27) durch Anlegen von Unterdruck abgezogen werden. Mit dem zwischen einer Füllstation und der Formstation verfahrbaren Behälter kann ein Abstreifer zum Abstreifen überschüssiger Formmasse von der Unterseite des Formkastens sowie ein Schieber zum Verschließen des Vorratsbehälters in die Formmasse kombiniert sein.

IPC 1-7

B22C 15/08; **B22C 15/22**

IPC 8 full level

B22C 15/08 (2006.01); **B22C 15/23** (2006.01)

CPC (source: EP)

B22C 15/08 (2013.01); **B22C 15/23** (2013.01)

Citation (search report)

- US 2563643 A 19510807 - DE RANEK JOSEPH P
- FR 2278427 A1 19760213 - BAKER PERKINS HOLDINGS LTD [GB]
- US 3293703 A 19661227 - TACCONE ARTHUR R
- GB 938996 A 19631009 - STONE WALLWORK LTD
- US 2956317 A 19601018 - PEASLEY HOWARD P
- FR 1256337 A 19610317 - KNIGHT ENGINEERING ESTABLISHME
- US 3620293 A 19711116 - KRUSE ERNST OTTO
- US 2852820 A 19580923 - TACCONE RUSSELL W
- US 2882566 A 19590421

Cited by

CN102527949A; CN102950519A; WO2005009648A3

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0054731 A1 19820630; DE 3048221 A1 19820701

DOCDB simple family (application)

EP 81109384 A 19811030; DE 3048221 A 19801220