

Title (en)  
Device for pressure casting.

Title (de)  
Druckgiessmaschine.

Title (fr)  
Dispositif de moulage sous pression.

Publication  
**EP 0061532 A1 19821006 (DE)**

Application  
**EP 81110378 A 19811211**

Priority  
BG 4994880 A 19801211

Abstract (en)  
[origin: US4550763A] A pressure die casting method and apparatus wherein the delivery tube from the melt reservoir contained in the pressurizable housing can receive the melt on the tube affixed to the mold which also is in a pressurizable housing and when the latter tube is retracted from the former, a sliding shutter closes the top of the reservoir tube. Gas communication between the upper end of the reservoir tube and the interior of the housing is permitted to ensure that a gas layer corresponding to that in the housing will overlies the melt in the reservoir portion of the tube.

Abstract (de)  
Für die Herstellung von Gußstücken aus verschiedenen Werkstoffen in unterschiedlichen Gießformen wird, um nacheinander verwendete Gießformen bei gleichem Druck zur Herstellung von Gußstücken mit gleichbleibender Qualität füllen zu können, die Schmelze (3) unter der Wirkung eines Drucks oder eines Druckunterschieds zwischen einer hermetisch abgedichteten Kammer (1) mit dem Schmelzebehälter (2) und einer Kammer mit der Gießform (13), von der hermetisch abgedichteten Kammer mit dem Behälter durch eine Materialleitung (6) (18) gefördert, bis die Gießform gefüllt ist. Die Schmelze erstarrt in der Gießform. Unmittelbar danach oder unmittelbar nach dem Füllen der Gießform mit Schmelze wird über die Schmelze in der Materialleitung ein Gasdruck erzeugt. Dieser Gasdruck wird mit der gleichen Gasphase erzeugt, die sich in der hermetisch abgedichteten Kammer mit dem Behälter befindet und mit der vor dem Beginn des nächsten Zyklus der Raum der Gießform gespült wird.

IPC 1-7  
**B22D 18/08**; **B22D 18/04**

IPC 8 full level  
**B22D 17/14** (2006.01); **B22D 17/00** (2006.01); **B22D 17/06** (2006.01); **B22D 18/04** (2006.01); **B22D 18/08** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B22D 17/06** (2013.01 - EP US); **B22D 18/04** (2013.01 - EP US); **B22D 18/08** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- DE 2947602 A1 19810514 - BBC BROWN BOVERI & CIE [CH]
- FR 2020237 A1 19700710 - INST METALLOZNANIE
- DE 2437734 A1 19760226 - MERKUR GMBH METALLWERK
- FR 2270037 A1 19751205 - PECHINEY ALUMINIUM [FR]

Cited by  
CN109290545A; US5636680A; FR2615768A1; US4907642A; EP0296074A1; FR2616363A1; EP0477118A1; FR2666037A1; US5183097A

Designated contracting state (EPC)  
AT BE CH DE FR GB IT LU NL SE

DOCDB simple family (publication)  
**US 4550763 A 19851105**; AR 230012 A1 19840229; AT E19975 T1 19860615; AU 550563 B2 19860327; AU 7845581 A 19820617; BG 33467 A1 19830315; BR 8108037 A 19820921; CA 1181923 A 19850205; CS 271101 B2 19900814; DD 202253 A5 19830907; DE 3174743 D1 19860703; DK 152178 B 19880208; DK 152178 C 19880627; DK 550981 A 19820612; EP 0061532 A1 19821006; EP 0061532 B1 19860528; ES 507780 A0 19830701; ES 8307557 A1 19830701; HU 185073 B 19841128; IN 156285 B 19850615; JP H0238305 B2 19900829; JP S57127568 A 19820807; NO 157326 B 19871123; NO 157326 C 19880302; NO 814223 L 19820614; PL 132008 B1 19850131; PL 234128 A1 19820802; RO 84863 A 19840817; RO 84863 B 19840930; SU 1287976 A1 19870207; YU 282881 A 19840831; YU 43907 B 19891231

DOCDB simple family (application)  
**US 32647981 A 19811202**; AR 28778181 A 19811211; AT 81110378 T 19811211; AU 7845581 A 19811211; BG 4994880 A 19801211; BR 8108037 A 19811210; CA 391913 A 19811210; CS 917581 A 19811210; DD 23546581 A 19811205; DE 3174743 T 19811211; DK 550981 A 19811211; EP 81110378 A 19811211; ES 507780 A 19811207; HU 370781 A 19811209; IN 1368CA1981 A 19811202; JP 19993081 A 19811211; NO 814223 A 19811210; PL 23412881 A 19811208; RO 10596281 A 19811210; SU 7772195 A 19811207; YU 282881 A 19811204