

Title (en)

Method of and apparatus for the compression moulding of a shaped article, particularly for producing a single or multi-part pallet, a supporting strut or a girder beam profile.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Formpressen eines Formkörpers, insbesondere zur Bildung einer ein- oder mehrteiligen Palette, eines Tragriegels oder eines tragfähigen Balkenprofils.

Title (fr)

Procédé et dispositif de moulage par compression d'un objet de forme, en particulier pour former une palette constituée d'une ou de plusieurs pièces d'une entretoise servant de support ou d'un profilé de poutre de charge.

Publication

EP 0086899 A1 19830831 (DE)

Application

EP 82111990 A 19821224

Priority

- DE 3203032 A 19820129
- DE 3208875 A 19820311
- DE 3222122 A 19820611
- DE 3227074 A 19820720

Abstract (en)

[origin: ES8400697A1] A structural member is press-molded from a mass of elongated cellulosic particles and a binder. The mass is randomly filled, that is with the particles not extending parallel to one another, into a horizontally elongated compartment defined between a pair of horizontally confronting side walls having central portions, a top wall, and a bottom wall confronting the top wall and extending generally parallel to the top and side walls. The top and bottom walls are then displaced vertically toward each other into predetermined intermediate positions without substantial movement of the side walls so as to vertically pre-compress the mass in the compartment. Thus the particles engaging the top and bottom walls are generally parallelized therewith. At least the central portions of the side walls are then displaced horizontally toward each other between the top and bottom walls without substantial movement of the top and bottom walls from their intermediate positions so as to horizontally pre-compress the vertically compressed mass in the compartment. These steps may also be repeated in the same sequence. Finally the top and bottom walls are displaced vertically toward each other into terminal positions to further vertically compress the mass in the compartment to the final dimensions of the member without substantial movement of the side walls. The mass is then subjected to heat and cured and hardened between the walls without substantial movement of same.

Abstract (de)

Formpressen von ein- oder mehrteiligen Paletten bzw. von Palettenfußkörpern, deren vorstehende Fußteile durch Unterzüge miteinander verbunden sind oder von Tragriegeln bzw. Balkenprofilen aus mit Bindemitteln vermischten pflanzlichen Kleinteilen. Zur Erhöhung der Festigkeit dieser Formkörper und zur Vermeidung von Brüchen beim Pressen und beim späteren Handhaben wird der Formkörper mit zeitlich versetzt und gegeneinander bewegbaren Preßformen (10, 13, 15) stufenweise verdichtet. Zunächst wird die Ober- und Unterseite (13, 10) zwischen vorerst ortsfesten, seitlichen Preßformen (15) vorverdichtet. Daraufhin werden die Seitenflächen des Formlings mit Einprägungen versehen, während der auf die Ober- und Unterseite (13, 10) einwirkende Preßdruck aufgehoben wird. In der letzten Arbeitsstufe werden die Ober- und Unterseite (13, 10) des Formkörpers auf das Sollmaß verdichtet, wobei aber der Preßdruck der seitlichen Preßformen (15) aufrecht erhalten bleibt.

IPC 1-7

B29J 5/06; **B29J 5/00**; **B65D 19/40**; **E04C 2/16**; **E04C 3/14**

IPC 8 full level

B27N 5/00 (2006.01); **B65D 19/40** (2006.01); **E04C 2/16** (2006.01); **E04C 3/14** (2006.01); **E04C 3/28** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B27N 5/00 (2013.01 - EP US); **E04C 2/16** (2013.01 - EP US); **E04C 3/28** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [Y] US 3632276 A 19720104 - MUNK EDMUND E
- [Y] DE 1002943 C
- [Y] DE 2112558 A1 19711007 - EXPL DES ETABLISSEMENTS E BOFF
- [AP] EP 0048367 A1 19820331 - HEGGENSTALLER ANTON
- [AP] EP 0050164 A1 19820428 - UNIV MICHIGAN TECH [US]
- [A] DE 2823053 A1 19791129 - HEGGENSTALLER ANTON
- [A] DE 1245114 B 19670720 - MEYER FA RUDOLF
- [AD] DE 2508493 A1 19760902 - LEWIN HORST

Cited by

EP0196299A4; DE3941170A1; FR2900428A1; DE3825986A1; DE10160832A1; DE8914649U1; GB2339760A; US5207046A; WO9001092A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0086899 A1 19830831; **EP 0086899 B1 19861029**; DE 3273960 D1 19861204; ES 279903 U 19850801; ES 279903 Y 19860416; ES 283069 U 19850501; ES 283069 Y 19851216; ES 519349 A0 19831101; ES 8400697 A1 19831101; IL 67766 A0 19830515; IL 67766 A 19860831; NO 162268 B 19890828; NO 162268 C 19891206; NO 830200 L 19830801; US 4559195 A 19851217

DOCDB simple family (application)

EP 82111990 A 19821224; DE 3273960 T 19821224; ES 279903 U 19830421; ES 283069 U 19841130; ES 519349 A 19830128; IL 6776683 A 19830127; NO 830200 A 19830121; US 46160483 A 19830127