

Title (en)

Method of and installation for producing moulds.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Giessformen.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la production de moules.

Publication

**EP 0126269 A2 19841128 (DE)**

Application

**EP 84104045 A 19840411**

Priority

DE 3318112 A 19830518

Abstract (en)

1. A process for the production of a casting mould formed of a lower mould part and an upper mould part by means of pattern plates (1, 1'), wherein a shell is formed from a fluid thermo-setting mould material (7, 7'), possibly under the action of a negative pressure, on the pattern plate surfaces which are heatable to a setting temperature, which shell is back-filled with an ordinary mould material, especially a green mould and, possibly, with the action of an air pressure difference and, especially, a negative pressure, characterised in that the pattern plate (1, 1') of the two complementary lower and upper moulds are connected, from an initial position, by a coupled movement with their effective sides to a mould material reservoir or to a respective mould material reservoir (6, 6'), that, in a further working course under the same process conditions, the two pattern plates (1, 1') heated to setting temperature are simultaneously coated with thermosetting mould material (7, 7') and the shells are formed on these, that the two pattern plates (1, 1'), after the coating and forming-on of the shells, are transported by a coupled movement into a backfilling position, and that the mould material shells formed on the two pattern plates (1, 1') are simultaneously backfilled with mould material with the aid of means of like action.

Abstract (de)

Es wird ein Verfahren zur Herstellung von Gießformen mittels Modellplatten (1, 1') einer Unter- und einer Oberform, bei dem aus einem rieselfähigen, warmaushärtendem Formstoff (7, 7'), gegebenenfalls unter Einwirkung eines Unterdruckes an den auf Aushärtetemperatur erwärmten Modellplattenoberflächen jeweils eine Schale angeformt wird, die mit einem üblichen Formmaterial, insbesondere einem Naßgußformsand, unter Einwirkung insbesondere eines Unterdruckes hinterfüllt wird, vorgeschlagen, bei dem die Modellplatten (1, 1') einer zusammengehörigen Unter- und Oberform aus einer Ausgangsstellung durch eine gekoppelte Bewegung mit ihren Wirkseiten mit einem oder je einem Formstoffvorratsbehälter (6, 6') verbunden werden, bei dem gleichzeitig in einem parallelen Arbeitsablauf unter gleichen Verfahrensbedingungen die beiden auf Aushärtetemperatur erwärmten Modellplatten (1, 1') mit warmaushärtendem Formstoff (7, 7') beschichtet und an diesen die Schalen angeformt werden, bei dem beide Modellplatten (1, 1') nach dem Beschichten und Anformen der Schalen durch eine gekoppelte Bewegung in eine Hinterfüllstellung transportiert werden und bei dem die an beiden Modellplatten (1, 1') angeformten Formstoffschalen gleichzeitig mit gleichwirkenden Mitteln mit Formmaterial hinterfüllt werden.

IPC 1-7

**B22C 9/00**; **B22C 13/08**; **B22C 15/22**

IPC 8 full level

**B22C 9/00** (2006.01); **B22C 13/08** (2006.01); **B22C 15/23** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B22C 13/08** (2013.01); **B22C 15/23** (2013.01)

Cited by

CN105291441A; EP0497650A1; FR2672233A1; US5219014A

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

**EP 0126269 A2 19841128**; **EP 0126269 A3 19850731**; **EP 0126269 B1 19880107**; DE 3318112 A1 19841122; DE 3468343 D1 19880211

DOCDB simple family (application)

**EP 84104045 A 19840411**; DE 3318112 A 19830518; DE 3468343 T 19840411