

Title (en)

Method and moulding plant for machine made horizontally divided boxless sand moulds.

Title (de)

Verfahren und Formanlage zur maschinellen Herstellung horizontal geteilter, kastenloser Sandblock-Giessformen.

Title (fr)

Procédé et chantier de moulage pour la fabrication mécanique des mottes en sable divisées horizontalement.

Publication

EP 0178513 A2 19860423 (DE)

Application

EP 85112218 A 19850926

Priority

DE 3437702 A 19841015

Abstract (en)

[origin: ES8608356A1] For the production of horizontally divided flaskless foundry molds a mold making plant is employed consisting of a vacuum mold blowing machine, joined with a casting and cooling line and a shake out station. The vacuum mold blowing machine is provide with a pattern plate swapping device and designed in the form of a single station mold making maching, in which drags and copes of a mold are produced alternately. The single mold flask is part of the mold making machine and has means for stripping it from a drag or cope before removal of the same from the machine. This makes it possible to have one core insertion station with space for a plurality of drag without having more than one machine flask.

Abstract (de)

Zur Herstellung von horizontal geteilten kastenlosen Sandblock-Gießformen dient eine Formanlage, die aus einer Vakuum-Formschießmaschine 1, einer Vorrats-, Gieß- und Kühlstrecke 18 mit Umlaststation 19, Gießstation 20, Auspackstation 21 und Paletten-Rücklaufstrecke 22 besteht. Die Vakuum-Formschießmaschine 1 ist mit einer Modellplatten-Wechseleinrichtung 16 versehen und als Einstation-Formmaschine ausgebildet, auf der Unter- und Oberballen der Gießform im Wechsel hergestellt werden. Sie hat einen maschinenfesten Formkasten, der vor dem Ausfahren jedes Ballens aus der Formstation gestrippt wird. Das ermöglicht die Zuordnung zu einer Kernsetzstation 17 mit mehreren Ballenstandplätzen ohne zusätzliche Maschinen-Formkästen.

IPC 1-7

B22C 11/10

IPC 8 full level

B22C 9/20 (2006.01); **B22C 11/00** (2006.01); **B22C 11/10** (2006.01); **B22C 15/20** (2006.01); **B22C 15/23** (2006.01); **B22C 15/24** (2006.01); **B22C 15/28** (2006.01); **B22C 25/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B22C 11/10 (2013.01 - EP US); **B22C 15/23** (2013.01 - EP US); **B22C 15/28** (2013.01 - EP US)

Cited by

CN104972065A; CN105799109A

Designated contracting state (EPC)

FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

DE 3437702 C1 19850613; CZ 279944 B6 19950913; CZ 732185 A3 19950412; DD 257974 A1 19880706; DK 154809 B 19881227; DK 154809 C 19890529; DK 467685 A 19860416; DK 467685 D0 19851011; EP 0178513 A2 19860423; EP 0178513 A3 19870325; EP 0178513 B1 19880615; ES 547812 A0 19860716; ES 8608356 A1 19860716; JP S6195744 A 19860514; JP S6322904 B2 19880513; SU 1424725 A3 19880915; US 4702301 A 19871027

DOCDB simple family (application)

DE 3437702 A 19841015; CS 732185 A 19851014; DD 28156785 A 19851009; DK 467685 A 19851011; EP 85112218 A 19850926; ES 547812 A 19851011; JP 22977085 A 19851014; SU 3966914 A 19851015; US 76547985 A 19850814