

Title (en)

Method of and installation for filling a flask or suchlike receiver with mould material.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Füllen eines Formkastens od. dgl. Gefäßes und Formstoff.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour remplir un châssis de moulage ou un réservoir semblable de matière de moulage.

Publication

**EP 0193140 A2 19860903 (DE)**

Application

**EP 86102321 A 19860222**

Priority

DE 3506752 A 19850226

Abstract (en)

A method for filling a flask or suchlike receiver with mould material for the purpose of producing a casting mould or the like, in which the mould material can be fed through a tubular feed device to at least one cavity present in the flask, should make it possible, both in core production and in the production of casting moulds, to achieve satisfactory results with simple handling. In particular, evening out of the mould material should be guaranteed. For this purpose, a flow medium, preferably blowing air, is fed to the mould material transversely to the direction in which it is conveyed, in the region of the tubular feed device. After the flow medium of a first zone, a pressurised flow medium is preferably again introduced into the flowing mould material at least in a second zone. The air is fed to the second zone at a temporally staggered interval in relation to the upstream zone. An installation suitable for this purpose is distinguished by the fact that the feed device (16) has at least two zones or regions (28, 28t) arranged in series in the direction (x) of flow and having at least one lateral feed opening (36) for a flow medium. <IMAGE>

Abstract (de)

Ein Verfahren zum Füllen eines Formkastens od. dgl. Gefäßes mit Formstoff zur Herstellung einer Abgußform od. dgl., bei dem der Formstoff durch eine rohrartige Zuführeinrichtung wenigstens einem im Formkasten vorhandenen Hohlraum zuleitbar ist, soll sowohl bei der Kernfertigung als auch bei der Herstellung von Abgußformen ermöglichen, einwandfreie Ergebnisse zu erzielen bei einfacher Handhabung. Insbesondere soll eine Vergleichmäßigung des Formstoffes gewährleistet sein. Hierzu wird dem Formstoff im Bereich der rohrartigen Zuführeinrichtung quer zu dessen Förderrichtung ein Strömungsmedium, bevorzugt Blasluft, zugeführt, wobei bevorzugt in den den fließenden Formstoff nach dem Strömungsmedium einer ersten Zone zumindest in einer zweiten Zone erneut ein vorgespanntes Strömungsmedium eingeführt wird. Die Luft zur zweiten Zone wird in einem zeitlich versetzten Intervall zur vorgeschalteten Zone zugeführt. Eine hierfür geeignete Vorrichtung zeichnet sich dadurch aus, daß die Zuführeinrichtung (16) zumindest zwei die Strömungsrichtung (x) hintereinander angeordnete Zonen oder Bereiche (28, 28t) mit wenigstens einer seitlichen Zuführöffnung (36) für ein Strömungsmedium aufweist.

IPC 1-7

**B22C 5/12**; **B22C 15/20**; **B22C 15/28**

IPC 8 full level

**B22C 15/08** (2006.01); **B22C 5/12** (2006.01); **B22C 15/24** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B22C 5/12** (2013.01); **B22C 15/245** (2013.01)

Cited by

EP0783944A1; EP0904871A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0193140 A2 19860903**; **EP 0193140 A3 19870520**; DE 3506752 A1 19860828; JP S61195732 A 19860830

DOCDB simple family (application)

**EP 86102321 A 19860222**; DE 3506752 A 19850226; JP 4133086 A 19860226