

Title (en)  
Method of and installation for casting under pressure.

Title (de)  
Verfahren und Vorrichtung zum Giessen unter Druck.

Title (fr)  
Procédé et dispositif pour la coulée sous pression.

Publication  
**EP 0221196 A1 19870513 (DE)**

Application  
**EP 85114061 A 19851105**

Priority  
ES 54767885 D 19851008

Abstract (en)  
[origin: ES8608970A1] Method of and apparatus for casting under pressure light metal alloys in which, under the action of a pressure difference, the molten metal from a furnace, disposed in a hermetically sealed chamber, is displaced via a feed tube for molten metal and fills the cavity of a casting mold, disposed in another hermetically sealed chamber, wherein before the filling of the cavity of the casting mold with molten metal, the latter is subjected to a temperature and a metallurgical pretreatment in two furnaces, which are then in succession brought in position of casting and, at the same time or later, the casting mold is brought to desired temperature parameters, the process of casting is performed, the cast body is removed from the casting mold and the cycle is repeated. The temperature of the casting mold, before and after its filling with molten metal, is regulated by controlling the powers of the cooling and the heating systems arranged within the casting mold. During the solidification of the cast body until its removal, there is regulated the deformation state of the system cast body mold by controlling the clearance and the force of seizing between the cast body and the walls of the casting mold. Both furnaces are arranged in front of the casting machine on receiving devices, carried by a horizontally movable shuttle in left or right position, and in these positions there are provided devices for metallurgical pretreatment and systems for temperature pretreatment of the molten metal in the furnaces.

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Druckgießen von Leichtmetall-Legierungen, bei denen unter der Einwirkung eines Druckunterschieds die Schmelze aus einem in einer hermetisch abgedichteten Kammer befindlichen Ofen (3) durch ein Gießrohr (22) befördert wird und den Hohlraum einer Gießform (21) ausfüllt, die in einer anderen hermetisch abgedichteten Kammer (17) angeordnet ist, wobei vor dem Ausfüllen der Gießform (21) mit Schmelze diese Schmelze einer thermischen und metallurgischen Vorbehandlung in zwei Öfen (2,3) unterworfen wird, worauf diese nacheinander in Gießposition gefahren werden, während gleichzeitig oder später die Gießform (21) auf die gewünschten Temperaturparameter gebracht wird, der Gießvorgang vorgenommen, das fertige Gußstück aus der Gießform (21) entnommen und dann der Zyklus wiederholt wird. Die Gießformtemperatur wird sowohl vor als auch nach ihrem Ausfüllen mit Schmelze durch Änderung der Leistungen der in der Gießform eingebauten Heiz- und Kühleinrichtung (27,28) geregelt. Während des Erstarrens des Gußstücks bis zu seiner Entnahme wird der Verformungszustand des Systems Gußstück-Gießform durch Änderung des Spiels und der Festspannkraft zwischen dem Gußstück und den Wänden der Gießform (21) reguliert. Beide Öfen (2,3) sind vor der Gießmaschine (1) auf Aufnahmeeinrichtungen angeordnet, die mittels einer horizontal beweglichen Plattform in eine linke oder rechte Position gefahren werden. In diesen Positionen sind Einrichtungen für die metallurgische und die thermische Vorbehandlung der Schmelze in den Öfen (2,3) montiert.

IPC 1-7  
**B22D 17/06**; **B22D 18/00**; **B22D 27/09**; **B22D 27/13**

IPC 8 full level  
**B22D 18/00** (2006.01); **B22D 18/08** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B22D 18/00** (2013.01 - EP US); **B22D 18/08** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)  
• [A] CH 415972 A 19660630 - ALUSUISSE [CH]  
• [A] EP 0099104 A2 19840125 - INST PO METALLOZNANIE I TEKNO [BG]  
• [AD] US 3899021 A 19750812 - ALEXANDROV ALEXANDER DAMYANOV, et al  
• [AD] US 3196501 A 19650727 - BALEVSKY ANGEL T, et al

Cited by  
US9797031B2; US9982329B2; WO2019071285A1; WO2011003396A1; DE102010026480A1; US8783331B2; US9415441B2; EP3395473A1; EP3694660B1

Designated contracting state (EPC)  
AT CH DE FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0221196 A1 19870513**; **EP 0221196 B1 19900207**; ES 547678 A0 19860901; ES 8608970 A1 19860901; JP S6293057 A 19870428; US 4671342 A 19870609

DOCDB simple family (application)  
**EP 85114061 A 19851105**; ES 547678 A 19851008; JP 22499485 A 19851011; US 80123985 A 19851125