Title (en)

Device and method for manufacturing conically or cylindrically shaped hollow bodies with a part projecting outward, in particular cups with a handle.

Title (de)

Vorrichtung sowie Verfahren zur Herstellung von mit einem seitlichen Fortsatz versehenen tiefenzylindrischen oder kegeligen Formkörpern, insbesondere Henkeltassen.

Title (fr)

Dispositif et procédé pour fabriquer des pièces moulées creuses de forme conique ou cylindrique, en particulier tasses avec une anse.

Publication

EP 0255719 A1 19880210 (DE)

Application

EP 87111262 A 19870804

Priority

DE 3626365 A 19860804

Abstract (en)

1. Device for manufacturing cylindrically or conically shaped deep bodies with a lateral projection, particularly handle cups, out of a powdery or granular ceramic material by isostatic pressing, with at least two pressing moulds (1, 3) defining the mould cavity (4) and including at least one outer pressing mould (1) defining the outer face of the shaped body and of the projection and one pressing mould (3) immersing into said outer pressing mould and defining the inner face of the shaped body, one of which pressing moulds is provided with at least one single-piece membrane (11) which is operable by pressure means and adapted to the shaped body, characterized in that an undivided outer pressing mould (1) is provided for in which a membrane (11) adapted to the outside of the projection and of the shaped body is taken up, that in the charging position the outer pressing mould (1) together with a filling ring (7) defines a filling and evacuation slit (19), for closing the mould cavity (4) is movable in axial direction of the pressing mould against the inner pressing mould (2), therein statically compressing the ceramic mass located in the mould cavity, and that the inner pressing mould (2) includes a support wedge (5) the forming surface (22) of which mates the upper edge of the projection.

Abstract (de)

Bei dieser Vorrichtung sind mindestens zwei den Formhohlraum (4) begrenzende Preßformen (1, 3) vorgesehen, von denen die äußere Preßform (1) die Außenseite der Tasse und den Henkel formt und die innere Preßform (3) die Innenseite der Tasse formt, wobei eine der Preßformen mit mindestens einer durch Druckmittel betätigbaren Membran (11) versehen ist. Um die Herstellung von Henkeltassen in einem Arbeitsvorgang in einfacher Weise ohne die Gefahr von Rißbildungen und Beschädigungen zu ermöglichen, ist eine ungeteilte äußere Preßform (1) vorgesehen, in welcher die einstückige, der Außenseite des Henkels und der Tasse angepaßte Membran (11) aufgenommen ist. Die äußere Preßform (1) begrenzt in Füllstellung längs ihres Außenumfanges mit einem Füllring (7) einen Füll- und Evakuierungsspalt (19) und ist zum Schließen des Formhohlraumes (4) in Achsrichtung der Form gegen die innere Preßform (2) unter statischer Pressung der im Formhohlraum befindlichen Keramikmasse bewegbar.

IPC 1-7

B28B 3/00

IPC 8 full level

B28B 3/00 (2006.01)

CPC (source: EP)

B28B 3/003 (2013.01)

Citation (search report)

- EP 0043019 A1 19820106 - DORST KERAMIKMASCH
- US 4350486 A 19820921 - CROSECK HANS-HENNING, et al
- DE 2935157 A1 19810312 - LAEIS WERKE AG
- US 4087221 A 19780502 - MUNSON HAROLD C, et al
- DE 2637231 A1 19780223 - DORST KERAMIKMASCH

Cited by

CN106536141A; CN1039393C; EP0533142A1; CN113459574A; EP2774736A3; WO2016008462A1; WO9520474A1

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0255719 A1 19880210; **EP 0255719 B1 19901024**; DE 3626365 A1 19880211; DE 3765717 D1 19901129

DOCDB simple family (application)

EP 87111262 A 19870804; DE 3626365 A 19860804; DE 3765717 T 19870804