

Title (en)
Apparatus for casting a cylinder block or a corresponding foundry pattern.

Title (de)
Verfahren zum Giessen eines Zylinderblockes oder des entsprechenden Giessmodells.

Title (fr)
Dispositif de moulage d'un bloc-cylindres ou d'un modèle de fonderie correspondant.

Publication
EP 0307286 A1 19890315 (FR)

Application
EP 88402207 A 19880901

Priority
FR 8712569 A 19870910

Abstract (en)
[origin: US4880048A] Cylinder block molding apparatus includes two series of parallel and alternate molding plates for partitions. The plates extend in planes perpendicular to the axis of an engine shaft. Each series of molding plates is mounted, respectively, on a support capable of sliding parallel to the axis of the engine shaft relative to the cylinder block between a molding position where mutually confronting molding faces of two consecutive plates bear against one another and a lifting position where the molding faces are moved apart as a result of sliding of the supports.

Abstract (fr)
L'invention propose un dispositif de moulage d'un bloc-cylindres 10, ou d'un modèle de fonderie correspondant, comportant plusieurs cylindres alignés 12 d'axes parallèles et plusieurs paliers 14 pour le montage d'un arbre tournant dont l'axe X-X est perpendiculaire à l'axe des cylindres et qui est porté respectivement par plusieurs cloisons parallèles 16 qui s'étendent dans des plans perpendiculaires à l'axe X-X de l'arbre et qui comportent des évidements 18 qui empêchent le démoulage du bloc-cylindres selon une direction parallèle à l'axe des cylindres. Selon l'invention le dispositif de moulage comporte, pour le moulage des cloisons, deux séries de plaques de moulage 30, 32 parallèles et alternées qui s'étendent dans des plans perpendiculaires à l'axe de l'arbre, chaque série de plaques de moulage 30, 32 étant respectivement montée sur un support 34, 44 qui peut coulisser parallèlement à l'axe de l'arbre par rapport au bloc-cylindres entre une position de moulage dans laquelle les faces de moulage 30', 32' en vis-à-vis de deux plaques consécutives 30, 32 sont en appui l'une contre l'autre, et une position de démoulage dans laquelle ces faces de moulage sont écartées par coulisement des supports.

IPC 1-7
B22C 9/10; **B22C 9/24**; **B22D 15/02**

IPC 8 full level
B22C 9/10 (2006.01); **B22C 9/24** (2006.01); **B22D 15/02** (2006.01); **F02F 1/24** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B22C 9/103 (2013.01 - EP US); **B22C 9/24** (2013.01 - EP US); **B22D 15/02** (2013.01 - EP US); **F02F 1/24** (2013.01 - EP US); **Y10S 425/005** (2013.01 - EP US); **Y10S 425/058** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [Y] US 2965938 A 19601227 - CRARY DAVIS
• [Y] US 3897816 A 19750805 - NISHIYAMA KEIZO, et al
• [A] US 2824347 A 19580225 - WINSHIP JAMES W, et al

Cited by
EP0465947A1; CN102039378A

Designated contracting state (EPC)
DE GB IT

DOCDB simple family (publication)
EP 0307286 A1 19890315; **EP 0307286 B1 19910717**; DE 3863728 D1 19910822; FR 2620359 A1 19890317; FR 2620359 B1 19910531; US 4880048 A 19891114

DOCDB simple family (application)
EP 88402207 A 19880901; DE 3863728 T 19880901; FR 8712569 A 19870910; US 24216788 A 19880908