

Title (en)

Mould and method for creating a foundry pattern.

Title (de)

Form und Verfahren zur Herstellung eines Giessereimodells.

Title (fr)

Moule pour le moulage d'un modèle de fonderie et son procédé de mise en oeuvre.

Publication

EP 0307287 A1 19890315 (FR)

Application

EP 88402208 A 19880901

Priority

FR 8712642 A 19870911

Abstract (en)

[origin: JPH01157741A] PURPOSE: To prevent the occurrence of a defect in a foundry pattern by forming a mold of three mold members in the axial line direction of cylinders and forming upper and lower mold members in precedence, then molding a central mold member. CONSTITUTION: The upper mold member 20 comprises transverse mold elements 26, 28 and a static mold element 30. The lower mold member 24 is formed of mold elements 40, 42, 44 and a removable mold element 50. After the mold elements constituting the upper mold member 20 are assembled, the upper part of the foundry pattern is molded in precedence. Simultaneously the lower mold member 24 is formed in precedence and thereafter, the removable mold elements 38, 50 are removed. The central mold member is then disposed to integrate the mold. Since the foundry pattern is integrally formed, the adhered and assembled parts of the individual parts are eliminated. Then, the occurrence of the defect in the foundry pattern is prevented.

Abstract (fr)

L'invention propose un moule pour le moulage d'un modèle de fonderie, d'un bloc-cylindres de moteur comportant plusieurs cylindres alignés d'axes parallèles, plusieurs paliers pour le montage d'un vilebrequin dont l'axe est perpendiculaire à l'axe des cylindres, des cavités formées autour des cylindres et des évidements entre les paliers et les cylindres. Le moule comporte trois tronçons de moule 20, 22, 24 superposés selon la direction de l'axe des cylindres, un tronçon supérieur 20 permettant de réaliser le moulage préalable de la partie supérieure 20' du modèle comportant les cylindres et au moins une portion des cavités, un tronçon inférieur 24 permettant de réaliser le moulage préalable de la partie inférieure 24' du modèle comportant les paliers et au moins une portion des évidements, et un tronçon central 22 permettant de réaliser le moulage de la partie centrale 22' du modèle comportant les portions complémentaires desdites portions des cavités et des évidements, entre lesdites parties supérieure 20' et inférieure 24'. Application à la réalisation de modèles en mousse perdue, notamment en polystyrène expansé.

IPC 1-7

B22C 7/02

IPC 8 full level

B22C 7/02 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B22C 7/023 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] US 4632169 A 19861230 - OSBORN HAROLD L [US], et al
- [A] FR 2479044 A1 19811002 - ROZIER GUY [FR]
- [A] DE 1113726 B 19610914 - SIEMENS AG

Designated contracting state (EPC)

DE GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0307287 A1 19890315; EP 0307287 B1 19910206; DE 3861756 D1 19910314; FR 2620357 A1 19890317; FR 2620357 B1 19900126; JP H01157741 A 19890621; US 4884622 A 19891205

DOCDB simple family (application)

EP 88402208 A 19880901; DE 3861756 T 19880901; FR 8712642 A 19870911; JP 22551488 A 19880908; US 24194988 A 19880908