

Title (en)

Lining for the moulding chamber of flaskless moulding machines.

Title (de)

Auskleidungsplatte für den Formraum von kastenlosen Formmaschinen.

Title (fr)

Plaque de revêtement pour la chambre de moulage de machines à mouler sans châssis.

Publication

EP 0315087 A1 19890510 (DE)

Application

EP 88118049 A 19881029

Priority

- DE 3736967 A 19871031
- DE 3836622 A 19881027

Abstract (en)

[origin: WO8903737A1] A lining plate (23) for the mould cavity of a boxless moulding machine is perforated by transverse functional openings (26), such as sand inlet openings and air inlet openings in which nozzles (35) may be inserted. The lining plate (23) is divided into two plate layers (24, 25) releasably secured to each other, namely a wear plate (25) which delimits the mould cavity and a support plate (24) located behind the wear plate (25). The facing large faces (28, 27) of the wear and support plates (25, 24) are maintained in close contact by adhesive magnets (30) and releasably intermeshed to prevent relative axial sliding. The lining plate (23) ensures trouble-free, relatively inexpensive repair in the event of wear.

Abstract (de)

Eine Auskleidungsplatte (23) für den Formraum von Formmaschinen ist mit die Auskleidungsplatte (23) quer durchsetzenden Funktionsöffnungen (26), wie Sandeintragsöffnung und Luftaustrittsöffnungen, letztere gegebenenfalls zur Aufnahme von Düsenansätzen (35), versehen. Die Auskleidungsplatte (23) ist in zwei lösbar aneinander befestigte Plattenlagen (24, 25), nämlich in eine den Formraum begrenzende Verschleißplatte (25) und in eine die Verschleißplatte (25) hinterlagernde Trägerplatte (24), unterteilt. Die einander zugewandten Großflächen (28, 27) von Verschleiß- und Trägerplatte (25, 24) sind mittels Haftmagnete (30) satt aneinanderliegend gehalten und gegen axiale Relativverschiebung zueinander zusätzlich formschlüssig lösbar gesichert. Die Auskleidungsplatte (23) gestattet bei Verschleiß eine unproblematische und nur mit einem vergleichsweise geringen Kostenaufwand verbundene Instandsetzung.

IPC 1-7

B22C 11/10

IPC 8 full level

B22C 11/00 (2006.01); **B22C 7/06** (2006.01); **B22C 11/10** (2006.01); **B22C 21/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B22C 7/065 (2013.01 - EP US); **B22C 11/10** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [XP] DE 8714510 U1 19880114
- [A] WO 8404711 A1 19841206 - PICARD FA CARL AUG [DE]
- [A] GB 567149 A 19450130 - DARWINS LTD, et al
- [A] US 1620227 A 19270308 - PERRY JOHN E
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN, Band 10, Nr. 381 (M-547)[2438], 19. Dezember 1986; & JP-A-61 172 651 (MAZDA MOTOR CORP.) 04-08-1986

Cited by

EP0661121A1; EP1488872A1; AT413949B; WO2012163434A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0315087 A1 19890510; EP 0315087 B1 19910130; DE 3836622 C1 19890608; DE 3861714 D1 19910307; DK 171914 B1 19970811; DK 263389 A 19890530; DK 263389 D0 19890530; ES 2021418 B3 19911101; JP 2649567 B2 19970903; JP H02501906 A 19900628; US 4997025 A 19910305; WO 8903737 A1 19890505

DOCDB simple family (application)

EP 88118049 A 19881029; DE 3836622 A 19881027; DE 3861714 T 19881029; DE 8800670 W 19881029; DK 263389 A 19890530; ES 88118049 T 19881029; JP 50858388 A 19881029; US 56521990 A 19900807