

Title (en)
Press for manufacturing plastic blanks.

Title (de)
Presse zur Herstellung von plastischen Rohlingen.

Title (fr)
Presse pour la fabrication d'ébauches plastiques.

Publication
EP 0335289 A2 19891004 (DE)

Application
EP 89105349 A 19890325

Priority
DE 3811062 A 19880331

Abstract (en)
A press for manufacturing plastic blanks, in particular ceramic sleeves for insulators, includes a material feed (9) and a rotor (3), which is arranged in a rotor housing (2), serves for pressure generation and material transport and has at least two wedge-shaped cams (4), located on the circumferential surface of the rotor and extending in the axial direction of the rotor. The rotor (3) is mounted centrally in the rotor housing (2). Arranged at the upper end of the outlet sector (15) is a stripping knife (13), which is forcibly controlled and rises and lowers when the rotor moves in such a way that it does not quite touch the rotor. The stripping knife (13) is preferably held by at least two guide bars (28), which in each case bear at least one guide roller (17). The control of the stripping knife (13) includes a shaft (25) with cam disc (30) fastened thereupon, into which disc a guide groove (14) is milled. The roller (17) engages in the groove (14). The bounding edges of the guide groove represent a projection of the rotor cross-section and the shaft (25) of the control rotates synchronously with the rotor. <IMAGE>

Abstract (de)
Eine Presse zur Herstellung von plastischen Rohlingen, insbesondere keramischen Hubeln für Isolatoren, enthält eine Masseaufgabe (9) und einen in einem Rotorgehäuse (2) angeordneten, zur Druckerzeugung und zum Massetransport dienenden Rotor (3), der mindestens zwei sich in Rotorachsrichtung erstreckende, auf der Manteloberfläche des Rotors sitzende, keilförmige Nocken (4) aufweist. Der Rotor (3) ist in dem Rotorgehäuse (2) zentrisch gelagert. Am oberen Ende des Austrittssektors (15) ist ein Abstreifmesser (13) angeordnet, das zwangsgesteuert ist und sich bei Bewegung des Rotors so hebt und senkt, daß es den Rotor gerade nicht berührt. Vorzugsweise wird das Abstreifmesser (13) von mindestens zwei Führungsstangen (28) gehalten, die jeweils mindestens eine Führungsrolle (17) tragen. Die Steuerung des Abstreifmessers (13) enthält eine Welle (25) mit darauf befestigter Steuerscheibe (30), in die eine Führungsrinne (14) eingefräst ist. Die Rolle (17) greift in die Rinne (14) ein. Die begrenzenden Kanten der Führungsrinne stellen eine Projektion des Rotorquerschnitts dar und die Welle (25) der Steuerung dreht sich synchron mit dem Rotor.

IPC 1-7
B28B 3/20; **B30B 11/22**

IPC 8 full level
B28B 3/20 (2006.01); **B28B 17/00** (2006.01); **B30B 11/22** (2006.01)

CPC (source: EP)
B28B 3/20 (2013.01); **B28B 17/00** (2013.01); **B30B 11/22** (2013.01)

Cited by
DE9302680U1; CN113134892A

Designated contracting state (EPC)
CH DE GB IT LI

DOCDB simple family (publication)
EP 0335289 A2 19891004; DE 3811062 A1 19891012; JP H01285308 A 19891116

DOCDB simple family (application)
EP 89105349 A 19890325; DE 3811062 A 19880331; JP 7523589 A 19890329