

## Title (en)

Device and method for feeding with molten metal for pressure die casting metallic products.

## Title (de)

Einrichtung und Verfahren zur Versorgung mit flüssigem Metall für das Druckgiessen metallischer Produkte.

## Title (fr)

Dispositif et procédé d'alimentation en métal liquide pour la coulée sous pression de produits métalliques.

## Publication

**EP 0379420 A1 19900725 (FR)**

## Application

**EP 90400115 A 19900116**

## Priority

FR 8900840 A 19890116

## Abstract (en)

[origin: WO9008002A1] The device for introducing liquid metal into the mould (1) of a casting plant subjected to continuous pressure comprises a vat (2) provided with a cover (7) carrying a casting tube (3), whereby said vat rests on a base (4), and comprises a frame (9) for supporting a liquid metal casting ladle (10), means for weighing said ladle and elevating means (20) for said frame. The casting process corresponding to this device is characterized in that, in the course of the casting process, when the quantity of metal in the ladle (10) exceeds a predetermined quantity, the ladle is maintained in a low position (position according to reference 32), and when the quantity of metal is less than said predetermined quantity, the ladle is lifted (position 32') so as to maintain the lower end of the tube (31) below the level of the metal contained in the ladle.

## Abstract (fr)

Le dispositif d'alimentation en métal liquide d'un moule 1 d'une installation de coulée continue sous pression comprend une cuve 2 munie d'un couvercle 7 portant un tube de coulée 3, ladite cuve reposant sur un châssis 4, et comportant un cadre 9 de support d'une poche 10 à métal liquide, des moyens de pesage de ladite poche et des moyens de levage 20 dudit cadre. Le procédé de coulée mettant en oeuvre ce dispositif est caractérisé en ce que, au cours de la coulée, lorsque la quantité de métal dans la poche 10 est supérieure à une quantité déterminée, on maintient la poche dans une position basse (position selon repère 32), et lorsque la quantité de métal devient inférieure à ladite quantité déterminée, on lève la poche (position 32') de manière à maintenir l'extrémité inférieure 31 du tube en dessous du niveau du métal contenu dans la poche.

## IPC 1-7

**B22D 17/30; B22D 39/06**

## IPC 8 full level

**B22D 17/30** (2006.01); **B22D 18/04** (2006.01); **B22D 18/08** (2006.01); **B22D 39/06** (2006.01); **B22D 41/12** (2006.01)

## CPC (source: EP KR US)

**B22D 17/30** (2013.01 - KR); **B22D 18/04** (2013.01 - EP US); **B22D 18/08** (2013.01 - EP US); **B22D 41/12** (2013.01 - EP US)

## Citation (search report)

- [A] EP 0270466 A1 19880608 - PECHINEY ALUMINIUM [FR]
- [A] DE 2933762 A1 19810326 - SIGLER HELMUT ING GRAD
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

## Cited by

CN110914007A; CN108733094A; CN102266936A; EP0714718A1; US6216766B1

## Designated contracting state (EPC)

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

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0379420 A1 19900725; EP 0379420 B1 19930324**; AT E87250 T1 19930415; AU 4964090 A 19900813; CS 21990 A3 19920219; DE 69001138 D1 19930429; DE 69001138 T2 19931014; FR 2642686 A1 19900810; FR 2642686 B1 19910517; JP H04504682 A 19920820; KR 910700115 A 19910313; US 5180538 A 19930119; WO 9008002 A1 19900726

## DOCDB simple family (application)

**EP 90400115 A 19900116**; AT 90400115 T 19900116; AU 4964090 A 19900116; CS 21990 A 19900116; DE 69001138 T 19900116; FR 8900840 A 19890116; FR 9000033 W 19900116; JP 50262890 A 19900116; KR 900702034 A 19900914; US 72078091 A 19910910