

Title (en)

Method and apparatus for manufacturing foundry cores.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Kernen für Giessereizwecke.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour fabriquer des noyaux de fonderie.

Publication

EP 0444431 A2 19910904 (DE)

Application

EP 91101420 A 19910204

Priority

DE 4006176 A 19900228

Abstract (en)

To speed up and improve the manufacture of foundry moulds which consist of at least two mould or core parts, and to simplify the construction of an apparatus for this manufacturing method, the invention proposes that the moulds should be conveyed cyclically in steps by means of an endless conveyor (1), that shot hoods (6) assigned to the moulds (2) should be conveyed synchronously with the latter and that the shot hoods (6) should be conveyed into a moulding station (8) common to them in a position offset relative to the moulds (2). The apparatus is made up of a discontinuously, cyclically revolving mould conveyor (1) for the moulds (2), in each case one conveyor (4) for shot hoods (6) matched to the moulds (2), the said conveyor revolving synchronously with the mould conveyor, and of at least one shot station (8), which is assigned to a mould conveyor, is common to a plurality of moulds (2) and in which the moulds (2) and associated shot hoods (6) are guided by their conveyors (1,4) in a manner offset relative to one another. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung schlägt zur Beschleunigung und zur Verbesserung des Herstellens von Formen für Gießereizwecke, die aus wenigstens zwei Form- oder Kernteilen zusammengesetzt sind und zur Vereinfachung des konstruktiven Aufwandes einer Vorrichtung für diese Herstellung vor, daß die Werkzeuge mittels eines Endlosförderers (1) schrittweise zyklisch gefördert werden, daß synchron mit den Werkzeugen (2) diesen zugeordnete Schußhauben (6) gefördert werden und daß die Schußhauben (6) in eine ihnen gemeinsame Formstation (8) in einer zu den Werkzeugen (2) versetzte Stellung gefördert werden. Die Vorrichtung ist ausgeführt durch einen diskontinuierlich zyklisch umlaufenden Werkzeug-Förderer (1) für die Form-Werkzeuge (2), jeweils einen synchron mit diesem umlaufenden Förderer (4) für an die Werkzeuge (2) angepaßte Schußhauben (6), und durch mindestens eine einem Werkzeug-Förderer zugeordnete für mehrere Werkzeuge (2) gemeinsame Schußstation (8), bei der Werkzeuge (2) und zugehörige Schußhauben (6) durch ihre Förderer (1, 4) versetzt zueinander geführt sind. <IMAGE>

IPC 1-7

B22C 11/04

IPC 8 full level

B22C 11/04 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B22C 11/04 (2013.01 - EP US)

Cited by

EP0593870A1; CN102019355A; DE102004014542B4; EP3272441A1; US10471501B2; WO2018015589A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE ES FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0444431 A2 19910904; EP 0444431 A3 19930317; EP 0444431 B1 19960508; DE 4006176 A1 19910905; DE 59107777 D1 19960613; ES 2088438 T3 19960816; JP H0515946 A 19930126; US 5242008 A 19930907

DOCDB simple family (application)

EP 91101420 A 19910204; DE 4006176 A 19900228; DE 59107777 T 19910204; ES 91101420 T 19910204; JP 3118691 A 19910227; US 66262391 A 19910228