

Title (en)

Process and apparatus for making ceramic hollow articles with lateral appendix, in particular cups with handle.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen keramischer Hohlkörper mit seitlichem Ansatz, insbesondere von Henkeltassen.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la fabrication d'objets vides en céramique avec appendice latéral, en particulier de tasses avec anse.

Publication

EP 0480430 A2 19920415 (DE)

Application

EP 91117307 A 19911010

Priority

DE 4032316 A 19901011

Abstract (en)

For making ceramic hollow articles (10) with lateral appendix (16), in particular cups with handle, in a first operation a hollow article (10) is produced without appendix. In a second operation, the appendix (16) is isostatically pressed from a free-flowing ceramic mass and joined to the cup-shaped hollow article (10) by the isostatic pressing pressure. For carrying out this process, an apparatus is used which has mould parts (58, 74, 74') which can move with respect to each other and a membrane (60) which can be loaded with a fluid pressure for the isostatic pressing of free-flowing mass in a mould cavity (76) for an appendix (16) of a hollow article (10). In this arrangement, at least one of the mould parts (58, 74, 74') which can be moved with respect to each other has a contact surface (80, 80') for a separately produced hollow article (10). The mould cavity (76) has at least one mouth (78) lying in this contact surface (80, 80'). For bringing the hollow article (10) into contact with the contact surface (80, 80'), at least one supporting body (90) is provided. <IMAGE>

Abstract (de)

Zum Herstellen keramischer Hohlkörper (10) mit seitlichem Ansatz (16), insbesondere von Henkeltassen, wird in einem ersten Arbeitsgang ein Hohlkörper (10) ohne Ansatz hergestellt. Der Ansatz (16) wird in einem zweiten Arbeitsgang aus rieselfähiger keramischer Masse isostatisch gepreßt und durch den isostatischen Preßdruck mit dem becherförmigen Hohlkörper (10) verbunden. Zum Durchführen dieses Verfahrens dient eine Vorrichtung mit gegeneinander bewegbaren Formteilen (58, 74, 74') und einer mit Fluiddruck belastbaren Membran (60) zum isostatischen Pressen rieselfähiger Masse in einem Formhohlraum (76) für einen Ansatz (16) eines Hohlkörpers (10). Dabei weist mindestens eines der gegeneinander bewegbaren Formteile (58, 74, 74') eine Anlagefläche (80, 80') für einen gesondert hergestellten Hohlkörper (10) auf. Der Formhohlraum (76) weist mindestens eine in dieser Anlagefläche (80, 80') liegende Mündung (78) auf. Zum Anlegen des Hohlkörpers (10) an die Anlagefläche (80, 80') ist mindestens ein Stützkörper (90) vorgesehen. <IMAGE>

IPC 1-7

B28B 3/02; **B28B 11/02**

IPC 8 full level

A47G 19/22 (2006.01); **B28B 3/00** (2006.01); **B28B 3/02** (2006.01); **B28B 11/02** (2006.01)

CPC (source: EP KR)

B28B 1/002 (2013.01 - EP); **B28B 3/003** (2013.01 - EP); **B28B 11/02** (2013.01 - EP KR)

Cited by

CN1039393C; EP0533142A1; WO9423917A1

Designated contracting state (EPC)

DE ES FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

DE 4032316 C1 19920213; DE 59105314 D1 19950601; EP 0480430 A2 19920415; EP 0480430 A3 19930324; EP 0480430 B1 19950426; JP H05154825 A 19930622; KR 920007765 A 19920527

DOCDB simple family (application)

DE 4032316 A 19901011; DE 59105314 T 19911010; EP 91117307 A 19911010; JP 26375591 A 19911011; KR 910016491 A 19910920