

Title (en)

Device and method for the manufacture of foundry mold parts.

Title (de)

Vorrichtung und Verfahren zur Herstellung von Gussformteilen.

Title (fr)

Dispositif et procédé pour la fabrication des parties de moule de fonderie.

Publication

EP 0482458 A1 19920429 (DE)

Application

EP 91117435 A 19911012

Priority

DE 4033887 A 19901025

Abstract (en)

To produce mould parts, in particular those which must be connected to one another with an accurate fit, such as sand cores or masks and adapt production individually to the individual mould parts, the invention provides: a device for producing mould parts for foundry purposes, such as sand cores or masks or the like, with a die unit (2) for at least two mould parts, with in each case at least two shooting heads (7a, 7b) and sand magazines (6a, 6b) with separate shot-hood ejection regions, the shooting heads (7a, 7b) each being suppliable by their own shooting-air sources (11a, 11b). The invention also proposes a method for the production of mould parts for foundry purposes, such as sand cores or masks or the like, according to which a die with moulding cavities for at least two mould parts to be connected to one another is moved under a shooting station which in each case has at least two shooting heads and sand magazines with separate shooting-hood ejection regions, sand furthermore being shot out of the magazines into the die-unit cavities for the different mould parts at different pressures and with a different sand composition.

Abstract (de)

Zur Herstellung, insbesondere paßgenau mit zueinander verbindender Formteile, wie Sandkerne oder -masken und individuellen Anpassung der Herstellung an die einzelnen Formteile sieht die Erfindung vor: Eine Vorrichtung zur Herstellung von Formteilen für Gießereizwecke, wie Sandkernen oder -masken oder dergleichen, mit einer Werkzeugeinheit (2) für mindestens zwei Formteile, mit jeweils mindestens zwei Schießköpfen (7a,7b) und Sandmagazinen (6a,6b) mit separaten Schußhauben-Ausschußbereichen, wobei die Schießköpfe (7a,7b) jeweils durch eigene Schießluftquellen (11a,11b) beaufschlagbar sind. Es wird weiterhin ein Verfahren zur Herstellung von Formteilen für Gießereizwecke, wie Sandkernen oder -masken oder dergleichen vorgeschlagen, nachdem ein Werkzeug mit Formhohlräumen für zumindestens zwei miteinander zu verbindende Formteile einer Form unter eine Schießstation verfahren wird, die mit jeweils mindestens zwei Schießköpfen und Sandmagazinen mit separaten Schießhauben-Ausschußbereichen und wobei weiterhin aus den Magazinen Sand in die Werkzeugeinheit-Hohlräume für die verschiedenen Formteile mit unterschiedlichem Druck und unterschiedlicher Sandzusammensetzung eingeschossen werden.

IPC 1-7

B22C 15/24

IPC 8 full level

B22C 15/24 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B22C 15/24 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] CH 593109 A5 19771130 - HITACHI METALS LTD
- [Y] FR 2554416 A1 19850510 - RHEINISCHE MASCHF EISEN [DE]
- [A] FR 1113720 A 19560403 - FISCHER AG GEORG
- [A] DE 2304564 A1 19740808 - COBOMAT APPARATEBAU GMBH
- [A] DE 2110270 A1 19711028

Cited by

US5630462A; DE19823134C1; WO9509706A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE ES FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0482458 A1 19920429; EP 0482458 B1 19940727; DE 4033887 A1 19920430; DE 4033887 C2 19940728; DE 59102342 D1 19940901; ES 2060267 T3 19941116; JP H05123827 A 19930521; US 5291936 A 19940308

DOCDB simple family (application)

EP 91117435 A 19911012; DE 4033887 A 19901025; DE 59102342 T 19911012; ES 91117435 T 19911012; JP 27510791 A 19911023; US 78258791 A 19911025