

Title (en)  
IMPROVED MOULDING PROCESSES AND APPARATUS.

Title (de)  
VERBESSERTE GIESSVERFAHREN UND VORRICHTUNG.

Title (fr)  
PROCEDES ET APPAREIL DE MOULAGE AMELIORES.

Publication  
**EP 0593451 A1 19940427 (EN)**

Application  
**EP 91902433 A 19910117**

Priority  
• AU PJ822890 A 19900118  
• AU 9100018 W 19910117

Abstract (en)  
[origin: WO9110551A1] A moulding apparatus and process is provided in which a plurality of streams (67a, b) of different feedstocks each from separate feedstock supply vessels (61a, b), are combined to form a mixed feedstock in a delivery head (65) prior to delivering to a mould (77) in a pour zone (81) relative to the delivery head (65) wherein separate pump means (62a, b) are provided to deliver, at constant speed of operation, a predetermined volume of the feedstock (67) at a predetermined flow rate to the mould (77) during a moulding cycle which additionally includes: first feedback control means (75) to control the feedstock material flow rate responsive to detected variations in the flow rate to within a set tolerance of the predetermined flow rate. The apparatus and process also provides for second feedstock control means (80) to identify a particular mould of the series of moulds, means (82) to select the feedstock flow rates for the mould and means (83a, b) to set the feedstock pumps (62) to the predetermined flow rates.

Abstract (fr)  
On présente un appareil et un procédé de moulage dans lesquels une pluralité de flux (67a, b) de charges d'alimentation différentes, chacun provenant de cuves d'alimentation de charge séparées (61a, b), sont combinés de façon à constituer une charge d'alimentation mixte dans une tête d'alimentation (65) avant l'alimentation d'un moule (77) dans une zone de coulée (81), par rapport à la tête d'alimentation (65). Des pompes séparées (62a, b) fournissent au moule (77), à vitesse constante, un volume prédéterminé de charge d'alimentation (67) à un débit prédéterminé durant un cycle de moulage qui comprend en plus: un premier moyen de réglage à contre-réaction (75) permettant de régler le débit de la charge d'alimentation dans une plage de tolérances déterminée, en fonction de ses variations. L'appareil et le procédé comportent également un second moyen de réglage de la charge d'alimentation (80) permettant d'identifier un moule particulier dans une série de moules, un moyen (82) permettant de sélectionner les débits de charge d'alimentation selon le moule et des moyens (83a, b) destinés au réglage des pompes de charges d'alimentation selon des débits prédéterminés.

IPC 1-7  
**B29C 45/77**; **B29C 45/02**

IPC 8 full level  
**B29C 39/24** (2006.01); **B29B 7/74** (2006.01); **B29B 7/76** (2006.01); **B29C 43/34** (2006.01); **B29C 45/00** (2006.01); **B29C 45/18** (2006.01); **B29K 21/00** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B29B 7/728** (2013.01); **B29B 7/7404** (2013.01); **B29B 7/7471** (2013.01); **B29B 7/7615** (2013.01); **B29B 7/7694** (2013.01); **G05D 7/0676** (2013.01)

Designated contracting state (EPC)  
AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)  
**WO 9110551 A1 19910725**; CA 2074170 A1 19910719; EP 0593451 A1 19940427; EP 0593451 A4 19931012; JP H05505982 A 19930902; KR 927003304 A 19921217

DOCDB simple family (application)  
**AU 9100018 W 19910117**; CA 2074170 A 19910117; EP 91902433 A 19910117; JP 50258491 A 19910117; KR 920701700 A 19920720