

## Title (en)

Process and device for making profiled tubular pressed articles from a material in a plastic state such as clay or similar

## Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von profilierten, rohrförmigen Presslingen aus plastischem Material wie Ton und dergleichen

## Title (fr)

Procédé et dispositif pour la fabrication d'éléments pressés de forme tubulaire et profilés à partir d'un matériau à l'état plastique comme l'argile ou similaire

## Publication

**EP 0695611 A2 19960207 (DE)**

## Application

**EP 95111648 A 19950725**

## Priority

DE 4427588 A 19940804

## Abstract (en)

The production process uses a multiply perforated mouthpiece (20) which, over its length and/or periphery of a material extrusion press, is moved into a closed press mould (11,12) and the press mould is filled with material. The mouthpiece and the press mould are rotated relatively to one another and after withdrawal of the mouthpiece a rubber bladder is fed into the resultant space, being then set under pressure, the pressure being maintained for a predetermined time period. The rubber bladder is set under pressure with a gas, e.g. compressed air. A high pressure of at least 70 bars is maintained for a few minutes. The two-part press mould has a porous cladding and a material extrusion press is provided with a wave mixer and a delivery worm.

## Abstract (de)

Zum Herstellen von außen und gegebenenfalls innen profilierten, teilweise rohrförmigen Formlingen (1) aus plastischem Material wie Ton wird eine taktweise umlaufende Produktionsanlage (2) verwendet. In eine geschlossene und mittels einer stabilen Hülse (10) gesicherte zweiteilige Preßform (11, 12) wird ein mehrfach über Länge und Umfang perforiertes Mundstück (20) mit einer Materialstrangpresse eingefahren. Beim Befüllen der Preßform (11, 12) mit Material werden Mundstück (20) und Preßform (11, 12) relativ zueinander gedreht. Nach dem Herausziehen des Mundstücks (20) wird eine Gummiblase (30) in den entstandenen Hohlraum eingefahren und anschließend unter Druck gesetzt. Ein Preßdruck von wenigstens 70 bar wird für einige Minuten aufrechterhalten. Dabei wird der Formling (1) entwässert und versteift. Anschließend kann die Form (11, 12) geöffnet, der Formling (1) entnommen und auf einer Abfördereinrichtung (3) den weiteren Bearbeitungsstationen zugeführt werden. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B28B 13/02**; **B28B 21/20**; **B28B 5/08**

## IPC 8 full level

**B28B 3/20** (2006.01); **B28B 3/26** (2006.01); **B28B 5/08** (2006.01); **B28B 13/02** (2006.01); **B28B 21/20** (2006.01); **B28B 21/38** (2006.01)

## CPC (source: EP)

**B28B 3/20** (2013.01); **B28B 3/26** (2013.01); **B28B 5/08** (2013.01); **B28B 13/0205** (2013.01); **B28B 21/205** (2013.01); **B28B 21/38** (2013.01)

## Citation (applicant)

- DE 3100009 A1 19820722 - RIETER WERKE HAENDLE [DE]
- DE 2104632 A1 19710819
- CH 453180 A 19680614 - ECKOLD GERD JUERGEN [DE], et al
- DE 3444322 A1 19860605 - SCHNORR MARIN

## Cited by

CN112895126A; DE102005007909A1; WO2005105403A1

## Designated contracting state (EPC)

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

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0695611 A2 19960207**; **EP 0695611 A3 19971119**; **EP 0695611 B1 20000322**; AT E190898 T1 20000415; DE 4427588 C1 19950907; DE 59508031 D1 20000427; ES 2144547 T3 20000616

## DOCDB simple family (application)

**EP 95111648 A 19950725**; AT 95111648 T 19950725; DE 4427588 A 19940804; DE 59508031 T 19950725; ES 95111648 T 19950725