

Title (en)
Method and apparatus for counter gravity casting of light metals

Title (de)
Verfahren und Vorrichtung zum steigenden Giessen von Leichtmetall

Title (fr)
Procédé et dispositif de coulée par contre gravité de métaux légers

Publication
EP 0976476 A1 20000202 (DE)

Application
EP 99109846 A 19990519

Priority
DE 19834553 A 19980731

Abstract (en)
Each mold (1) is transferred from its transport line into a casting station (6) located beside the transport line. It is joined to a riser pipe (12). The mold (1) is filled and its runner is closed to retain the melt, after which the mold (1) is transferred to the transport line. An Independent claim is also included for an apparatus for performing the above method which is characterized by the following facts: (a) the casting station (6) is located beside the conveyor (5); (b) a unit (17) is provided for transfer of molds (1) from the conveyor into the casting station and vice versa; and (c) the runner of the mold is closed at least during transfer of the mold from the casting station onto the conveyor by means of a closure element (10).

Abstract (de)
Beim steigenden Gießen von Leichtmetall in Sand- oder Dauerformen, die auf einer Förderstrecke taktweise transportiert werden, wird jede Form aus der Förderstrecke heraus in eine neben dieser angeordnete Gießstation verlagert, dort an das Steigrohr eines Schmelzeofens angeschlossen, nach dem Füllen der Form der Einguß mit einem gegebenenfalls kühlenden Verschuß versehen und anschließend die Form unter Beibehaltung des Kühlverschlusses in die Förderstrecke zurück verlagert. Eine dieses Verfahren ermöglichende Vorrichtung zeichnet sich dadurch aus, daß die Gießstation seitlich neben dem Förderer angeordnet und eine Einrichtung zum Verlagern einer Form von dem Förderer in die Gießstation und zurück vorgesehen ist, und daß der Einguß zumindest während des Verlagerns der Form von der Gießstation auf den Förderer von einem gegebenenfalls kühlenden Verschuß versehen ist. <IMAGE>

IPC 1-7
B22D 18/04; **B22D 47/00**

IPC 8 full level
B22D 18/04 (2006.01); **B22D 47/00** (2006.01)

CPC (source: EP)
B22D 18/04 (2013.01); **B22D 47/00** (2013.01)

Citation (search report)
• [A] FR 2533847 A1 19840406 - PONT A MOUSSON [FR]
• [A] GB 2275010 A 19940817 - BRUEHL ALUMINIUMTECHNIK [DE]
• [A] EP 0599768 A1 19940601 - ERANA AGUSTIN ARANA [ES]
• [DA] WO 9311892 A2 19930624 - BAXI PARTNERSHIP LTD [GB]
• [DA] WO 9425200 A1 19941110 - BAXI PARTNERSHIP LTD [GB], et al

Cited by
EP1018385A3; CN108463298A; CN112620604A; CN117086288A; DE10033625A1; EP1072341A1; TR200002194A3; US11602786B2; WO02102531A1

Designated contracting state (EPC)
AT CH DE DK ES FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)
EP 0976476 A1 20000202; DE 19834553 A1 20000203; JP 2000052022 A 20000222

DOCDB simple family (application)
EP 99109846 A 19990519; DE 19834553 A 19980731; JP 21705699 A 19990730