

Title (en)
Filling chamber for horizontal thixoforming devices

Title (de)
Füllkammer einer Horizontal-Thixoformanlage

Title (fr)
Chambre de remplissage pour un dispositif de thixoformage horizontal

Publication
EP 1134049 A1 20010919 (DE)

Application
EP 00810220 A 20000315

Priority
EP 00810220 A 20000315

Abstract (en)
Filling chamber has a bearing element (20) with an upper side (21) lying on a filling vessel (13) for placing a pre-heated thixotropic metal bolt (10) so that the metal bolt can be roll or pushed with a controlled movement from the bearing element through a longitudinal opening (16) into the filling vessel. An Independent claim is also included for a process for transferring a pre-heated thixotropic metal bolt into the filling chamber of a horizontal thixoforming device. Preferred Features: The longitudinal opening is limited by longitudinal edges (17) and the bearing element lies on the filling vessel along a longitudinal edge.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft eine Füllkammer (42) einer Horizontal-Thixoformanlage (40) zum Formen von Thixoteilen aus thixotropen Metallbolzen (10). Die Füllkammer (42) enthält einen Füllkammerhohlraum (44) und eine Einfüllvorrichtung (12) mit einem Einfüllgefäß (13) zum Einführen eines thixotropen Metallbolzens (10) in die Füllkammer (42). Das Einfüllgefäß (13) entspricht einem zylinderförmigen Hohlkörper mit länglichem Hohlraum (14) und mit einer in der Füllkammerlängsachse (x) verlaufenden Längsöffnung (16) zum Einführen des Metallbolzens (10) quer zur Füllkammerlängsachse (x) in das Einfüllgefäß (13). An einem der Längsränder der Längsöffnung (16) ist eine Auflageplatte (20), enthaltend eine Oberseite (21) zum Auflegen eines giessfertigen Metallbolzens (10), angeflanscht. Die Oberseite (21) der Auflageplatte (20) schliesst mit einer Horizontalebene (H) einen spitzen Winkel von 0° bis 60° (Winkelgrade), bezogen auf einen Vollkreis von 360°, ein. Der Metallbolzen (10) wird mittels Transportbehälter (30) an die Auflageplatte (20) geführt, welcher an oder über der Auflageplatte (20) gekippt wird, so dass der Metallbolzen (10) ohne zu Fallen, das heisst ohne Aufprall auf die Auflageplatte (10) und von dort in das Einfüllgefäß (13) rollt oder gleitet. <IMAGE>

IPC 1-7
B22D 17/20

IPC 8 full level
B22D 17/00 (2006.01); **B22D 17/20** (2006.01); **B22D 17/30** (2006.01)

CPC (source: EP)
B22D 17/007 (2013.01); **B22D 17/2023** (2013.01); **B22D 17/30** (2013.01)

Citation (search report)
• [A] US 5900080 A 19990504 - BALDI VALTER [IT], et al
• [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 1997, no. 11 28 November 1997 (1997-11-28)

Cited by
EP1302261A3; US9604279B2; WO2005042187A1; WO2013154581A1; US7766071B2; US8061407B2

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

DOCDB simple family (publication)
EP 1134049 A1 20010919; AU 5033901 A 20010924; WO 0168294 A1 20010920

DOCDB simple family (application)
EP 00810220 A 20000315; AU 5033901 A 20010224; EP 0102110 W 20010224