

## Title (en)

Device for producing pressure die castings, especially from non-ferrous metals

## Title (de)

Einrichtung zur Herstellung von Metall-Druckgussteilen, insbesondere aus NE-Metallen

## Title (fr)

Procédé pour la fabrication de pièces coulées sous pression , en particulier à partir de métaux non-ferreux

## Publication

**EP 1201335 A1 20020502 (DE)**

## Application

**EP 00123367 A 20001031**

## Priority

EP 00123367 A 20001031

## Abstract (en)

Device for producing non-ferrous metal cast parts comprises a hot chamber die casting machine having a riser formed in the casting container; a mouthpiece (11) arranged before a feeder system; and a chamfer before a die casting mold (16, 16a). The chamfer is part of a hot channel feeder system (13) that provides heat for the channels (14) and the nozzles (15) up to the mold. Preferred Features: Nozzle tips (23, 23a) are formed on the nozzles and are connected with a cam or compartment feeder system directly to the mold. The nozzle tips and the nozzles have conical connections for sealing.

## Abstract (de)

Es wird eine Einrichtung zur Herstellung von NE-Metalldruckgußteilen beschrieben, bei der den Formhohlräumen (16, 16a, 16b) ein Heißkanalangußsystem (13) vorgelagert ist, mit dem beim Warmkammer-Druckgußverfahren die Möglichkeit besteht, die heiße Schmelze bis kurz vor die Formhohlräume (16, 16a, 16b) zu führen und bis zum nächsten Schuß in flüssigem Zustand zu halten. Erstarrte Überläufe oder Läuferkanäle sowie der Pressrest werden dadurch vermieden. Die neue Einrichtung kann daher sehr wirtschaftlich und genau arbeiten. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B22D 17/04**; **B22D 17/22**; **B22D 35/06**

## IPC 8 full level

**B22D 17/20** (2006.01); **B22D 17/02** (2006.01); **B22D 17/04** (2006.01); **B22D 17/22** (2006.01); **B22D 35/06** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**B22D 17/04** (2013.01 - EP US); **B22D 17/2023** (2013.01 - EP US); **B22D 17/2272** (2013.01 - EP US); **B22D 17/2281** (2013.01 - EP US); **B22D 35/06** (2013.01 - EP US)

## Citation (search report)

- [XY] US 3903956 A 19750909 - PEKROL GEORGE G
- [XA] US 3452805 A 19690701 - MORIN LOUIS H
- [XA] DE 3335282 A1 19850418 - EWIKON ENTWICKLUNG KONSTR [DE]
- [X] US 3520026 A 19700714 - STIDHAM CHARLES O, et al
- [Y] DE 4205998 A1 19920910 - SIGRE SA [FR] & JP H058017 A 19930119 - KUBOTA KK
- [Y] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 017, no. 275 (M - 1418) 27 May 1993 (1993-05-27)

## Cited by

DE102015210403A1; DE102015224410A1; DE102015210400A1; DE102015100861A1; DE102015100861B4; EP2295172A1; WO2012146408A1; EP2628556A4; DE102011017610B3; DE102013105433B3; DE102015224414A1; EP2772326A1; CN104001860A; AT517860A1; CN108778566A; AT517860B1; DE102014018796A1; CN110918924A; AT522266A1; CN110076316A; DE102015224410B4; EP1997571A1; WO2016116474A1; WO2007028265A3; WO2016193397A1; WO2016193458A1; US10618108B2; WO2013071926A3; DE102011050149A1; WO2012076008A2; EP2835192A1; US9687907B2; DE102012102549A1; WO2013071926A2; US9505053B2; US9561540B2; US8104529B2; US8302660B2

## 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 1201335 A1 20020502**; **EP 1201335 B1 20060531**; AT E327849 T1 20060615; CZ 20013903 A3 20020717; CZ 302980 B6 20120201; DE 50012864 D1 20060706; ES 2262479 T3 20061201; HK 1043079 A1 20020906; HK 1043079 B 20061110; JP 2002144002 A 20020521; JP 4620305 B2 20110126; PL 199992 B1 20081128; PL 350443 A1 20020506; TW 568804 B 20040101; US 2002056537 A1 20020516; US 6830094 B2 20041214

## DOCDB simple family (application)

**EP 00123367 A 20001031**; AT 00123367 T 20001031; CZ 20013903 A 20011030; DE 50012864 T 20001031; ES 00123367 T 20001031; HK 02104785 A 20020627; JP 2001297179 A 20010927; PL 35044301 A 20011030; TW 90126156 A 20011023; US 98497001 A 20011031