Title (en)

high performance moulding method and apparatus in a rotative path

Title (de)

Hochleistungs-Rotationsumlauf-Form-Verfahren und -Vorrichtung

Title (fr)

Appareil et procédé de moulage haute performance suivant un parcours rotatif

Publication

EP 1925442 A1 20080528 (DE)

Application

EP 06024451 A 20061124

Priority

EP 06024451 A 20061124

Abstract (en)

The device has a matrix grid (19) in which at least one cavity (21) formed by lateral boundaries (20) and at least one tool (17,18) with which the moldable material can be pressed into the cavity. It has a movable displacement element (38) on the matrix grid for portioning the moldable material, whereby the displacement element has lateral boundaries corresponding to the lateral boundaries of the matrix grid. An independent claim is also included for a method of forming moldable bodies or bricks.

Abstract (de)

Die vorliegende Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Bilden von Formlingen (57) aus einer formbaren Masse mit einem Matrizengitter (19), in welchem zumindest ein von Seitenbegrenzungen (20) gebildeter Aufnahmeraum (21) ausgebildet ist, und zumindest einem Werkzeug (17, 18), mit welchem die formbare Masse im Aufnahmeraum (21) verpressbar ist. Die erfindungsgemäße Vorrichtung ist gekennzeichnet durch ein auf das Matrizengitter (19) zu bewegbares Verdrängungsschott (38) zum Portionieren der formbaren Masse, wobei das Verdrängungsschott (38) Seitenbegrenzungen (39) umfasst, die zu den Seitenbegrenzungen (20) des Matrizengitters (19) korrespondieren. Ferner betrifft die Erfindung ein Verfahren zum Bilden von Formlingen (57), bei dem eine formbare Masse gebildet und einem Matrizengitter (19) zugeführt wird, so dass sie auf der Stirnfläche (45) von Seitenbegrenzungen (20) des Matrizengitters (19) aufliegt. Ein Verdrängungsschott (38) mit Seitenbegrenzungen (39), die zu den Seitenbegrenzungen (20) des Matrizengitters (19) korrespondieren, wird auf das Matrizengitter (19) zu bewegt, wobei der auf den Seitenbegrenzungen (20) des Matrizengitters (19) aufliegende Teil (14A) der formbaren Masse in Richtung eines von dem Matrizengitter (19) zwischen den Seitenbegrenzungen (20) gebildeten Aufnahmeraums (21) verdrängt wird, so dass die formbare Masse portioniert wird. Zumindest ein Werkzeug (17, 18) verpresst danach die Portionen der formbaren Masse im Aufnahmeraum (21).

IPC 8 full level

B30B 15/00 (2006.01); **B30B 15/30** (2006.01); **B30B 15/34** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B30B 11/14 (2013.01 - EP US); **B30B 15/0082** (2013.01 - EP US); **B30B 15/302** (2013.01 - EP US); **B30B 15/306** (2013.01 - EP US); **B30B 15/34** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [XY] WO 9635566 A1 19961114 - FUISZ TECHNOLOGIES LTD [US]
- [X] EP 0328793 A1 19890823 - INTERCOS ITALIANA [IT]
- [X] DE 2830479 A1 19800124 - SCHLOSSER & CO GMBH
- [Y] GB 568223 A 19450322 - HENRY MANNERS KERFOOT
- [A] EP 1020285 A2 20000719 - SUMITOMO SPEC METALS [JP]
- [A] RU 2041825 C1 19950820 - KEM ALEKSANDR YU [RU], et al
- [A] WO 03086741 A1 20031023 - GLAXO GROUP LTD [GB], et al

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IS IT LI LT LU LV MC NL PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)

AL BA HR MK RS

DOCDB simple family (publication)

EP 1925442 A1 20080528; EP 2081759 A1 20090729; EP 2081759 B1 20190102; US 2010072666 A1 20100325; US 8277212 B2 20121002; WO 2008062055 A1 20080529

DOCDB simple family (application)

EP 06024451 A 20061124; EP 07822833 A 20071123; EP 2007062735 W 20071123; US 51498007 A 20071123