

Title (en)

Sprue block unit, sprue system and control unit for a diecast machine

Title (de)

Angussblockeinheit, Angusssystem und Steuerungseinrichtung für eine Druckgiessmaschine

Title (fr)

Unité de bloc de carotte, système de carotte et dispositif de commande pour une machine à couler sous pression

Publication

EP 2295172 A1 20110316 (DE)

Application

EP 10194415 A 20070524

Priority

- EP 07010321 A 20070524
- EP 10194415 A 20070524

Abstract (en)

The molten metal pouring block unit (3a) has molten metal passages (7,11a,11b) opened in block housing (8) through openings (12a,12b). The heating circuits (13a,13ab,14a,14b) are inserted into each casting molds, for heating each of the pouring passages individually.

Abstract (de)

Die Erfindung bezieht sich auf eine Angussblockeinheit für ein Heißkanal-Angusssystem einer Druckgießmaschine, wobei die Angussblockeinheit einen Blockkörper (8), in den wenigstens ein schmelzeführender Kanal (7, 11a, 11b) eingebracht ist, der aus dem Blockkörper mit einer anschnittnahen Angussmündung (12a, 12b) ausmündet, und eine in den Blockkörper integrierte Heizung für den wenigstens einen schmelzeführenden Kanal aufweist, auf ein Heißkanal-Angusssystem und eine Steuerungseinrichtung für eine Druckgießmaschine. Erfindungsgemäß ist die jeweilige Angussblockeinheit als eigenständig in eine jeweilige Gießform einsetzbare Baueinheit (3a) ausgebildet. Bei diesem modularen Heißkanal-Angusssystem lassen sich individuelle Temperaturprofile für die jeweilige Angussblockeinheit vorgeben und einregeln. Eine erfindungsgemäße Steuerungseinrichtung kann die Freigabe eines Formfüllvorgangs davon abhängig machen, ob im Heißkanal-Angusssystem erfasste Temperaturen innerhalb vorgegebbarer Solltemperaturbereiche liegen. Verwendung z.B. für Warmkammer-Druckgießmaschinen.

IPC 8 full level

B22D 17/20 (2006.01); **B22D 35/06** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B22D 17/20 (2013.01 - EP US); **B22D 17/2038** (2013.01 - EP US); **B22D 17/2272** (2013.01 - EP US); **B22D 17/32** (2013.01 - EP US); **B22D 35/06** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

- EP 1201335 B1 20060531 - FRECH OSKAR GMBH & CO KG [DE]
- DE 19910853 A1 19990930 - MOLD MASTERS LTD [CA]
- WO 03018236 A1 20030306 - COMMW SCIENT IND RES ORG [AU], et al
- DE 10359692 A1 20040722 - MOLD MASTERS LTD [CA]
- JP S63137561 A 19880609 - FUSO LIGHT ALLOYS CO LTD, et al

Citation (search report)

- [X] DE 19910853 A1 19990930 - MOLD MASTERS LTD [CA]
- [X] DE 10359692 A1 20040722 - MOLD MASTERS LTD [CA]
- [X] WO 03018236 A1 20030306 - COMMW SCIENT IND RES ORG [AU], et al
- [AD] EP 1201335 A1 20020502 - FRECH OSKAR GMBH & CO [DE]
- [A] US 5268184 A 19931207 - GELLERT JOBST U [CA]
- [X] JP S63137561 A 19880609 - FUSO LIGHT ALLOYS CO LTD, et al

Cited by

DE102015224414A1; US10618108B2

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 MT NL PL PT RO SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)

EP 1997571 A1 20081203; **EP 1997571 B1 20110105**; AT E494088 T1 20110115; CN 101310894 A 20081126; CN 101310894 B 20140129; DE 502007006186 D1 20110217; EP 2295172 A1 20110316; EP 2295172 B1 20141231; HK 1123253 A1 20090612; HK 1151259 A1 20120127; JP 2008290153 A 20081204; JP 5657857 B2 20150121; PL 1997571 T3 20110531; PL 2295172 T3 20150731; US 2008289791 A1 20081127; US 2012145352 A1 20120614; US 8104529 B2 20120131; US 8302660 B2 20121106

DOCDB simple family (application)

EP 07010321 A 20070524; AT 07010321 T 20070524; CN 200810109108 A 20080523; DE 502007006186 T 20070524; EP 10194415 A 20070524; HK 09100655 A 20090121; HK 11105246 A 20110526; JP 2008135857 A 20080523; PL 07010321 T 20070524; PL 10194415 T 20070524; US 12659708 A 20080523; US 201113328210 A 20111216