

Title (en)

CASTING MOULD FOR MANUFACTURING A CASTING PART BY HAVING AT LEAST ONE INTERNAL CONTOUR

Title (de)

GIESSFORM ZUR HERSTELLUNG EINES GUSSTEILS, DAS WENIGSTENS EINE INNENKONTUR AUFWEIST

Title (fr)

MOULE DE COULÉE POUR LA FABRICATION D'UNE PIÈCE DE MOULAGE COMPORTANT AU MOINS UN CONTOUR INTERNE

Publication

**EP 3636365 A1 20200415 (DE)**

Application

**EP 19200013 A 20190927**

Priority

DE 102018217546 A 20181012

Abstract (en)

[origin: CN111036846A] The invention relates to a casting mould (100) for producing a casting having at least one inner contour, having a cavity (130) of the same size as the casting (200); and at least one core (140) arranged in the cavity (130) for forming an inner contour, wherein the core (140) is a component of the casting mould (100). According to the invention, the core (140) is designed in multiple parts and has a plurality of displaceable core sections (146) and a core (141) which is arranged between the core sections (146) in a longitudinally displaceable manner, wherein, when the core (141) is displaced longitudinally, the core sections (146) are displaced transversely to the direction of displacement of the core (141) and can be brought into the casting position by the removal of the core (141) and into the release position by the insertion of the core (141).

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Gießform (100) zur Herstellung eines Gussteils (200), welches wenigstens eine Innenkontur aufweist, mit: einem Formhohlraum, der den Abmessungen des Gussteils (200) entspricht; und wenigstens einem im Formhohlraum angeordneten Kern (140), zur Abbildung der Innenkontur, wobei dieser Kern (140) Bestandteil der Gießform (100) ist. Erfindungsgemäß ist der Kern (140) mehrteilig ausgebildet und weist mehrere bewegliche Kernsegmente (146) sowie einen längsverschieblich zwischen den Kernsegmenten (146) angeordneten Dorn (141) auf, wobei die Kernsegmente (146) beim Längsverschieben des Dorns (141) quer zur Bewegungsrichtung des Dorns (141) verschoben werden und durch Ausfahren des Dorns (141) in eine Gießstellung bringbar sind und durch Einfahren des Dorns (141) in eine Entformungsstellung bringbar sind.

IPC 8 full level

**B22C 9/06** (2006.01); **B22C 9/22** (2006.01); **B22D 17/22** (2006.01); **B22D 17/24** (2006.01)

CPC (source: CN EP)

**B22C 9/06** (2013.01 - CN EP); **B22C 9/064** (2013.01 - EP); **B22C 9/22** (2013.01 - EP); **B22D 17/22** (2013.01 - CN EP); **B22D 17/229** (2013.01 - EP); **B22D 17/24** (2013.01 - EP)

Citation (applicant)

DE 102015220980 A1 20170427 - ZAHNRADFABRIK FRIEDRICHSHAFEN [DE]

Citation (search report)

- [X1] US 4541605 A 19850917 - KUBOTA KAZUHO [JP], et al
- [X1] DE 102011011784 A1 20120823 - ROTH GMBH PLASTIC & FORM [DE]
- [X1] US 4286766 A 19810901 - VON HOLDT JOHN W
- [X1] US 5403179 A 19950404 - RAMSEY WILLIAM C [US]
- [X1] US 4362291 A 19821207 - FUKE YASUKIYO, et al
- [X1] DE 2619064 A1 19771117 - GEYER & CO
- [X1] US 4731014 A 19880315 - VON HOLDT JOHN W [US]
- [A] DE 1937875 U 19660505 - KRAUSS MAFFEI AG [DE]

Designated contracting state (EPC)

AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

DOCDB simple family (publication)

**EP 3636365 A1 20200415**; **EP 3636365 B1 20220622**; CN 111036846 A 20200421; CN 111036846 B 20220722; DE 102018217546 A1 20200416

DOCDB simple family (application)

**EP 19200013 A 20190927**; CN 201910966836 A 20191012; DE 102018217546 A 20181012