

INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

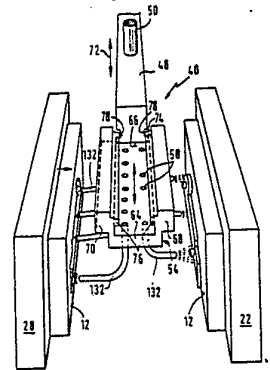
(51) Internationale Patentklassifikation⁴ : B22D 17/20	A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 86/ 01442 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 13. März 1986 (13.03.86)
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP85/00423 (22) Internationales Anmeldedatum: 19. August 1985 (19.08.85) (31) Prioritätsaktenzeichen: P 34 31 253.6 (32) Prioritätsdatum: 24. August 1984 (24.08.84) (33) Prioritätsland: DE (71) Anmelder: BAYRISCHES DRUCKGUSSWERK THURNER GMBH & CO. KG [DE/DE]; Im Wiegenfeld 10, D-8015 Markt Schwaben (DE). (72) Erfinder: THURNER, Hans ; Ligusterweg 4, D-8011 Baldham (DE). (74) Anwälte: STRASSE, Joachim; Zweibrückenstrasse 17, (DE) usw.	(81) Bestimmungsstaaten: AT (europäisches Patent), AU, BE (europäisches Patent), BR, CH (europäisches Patent), DE (europäisches Patent), FR (europäisches Patent), GB (europäisches Patent), IT (europäisches Patent), LU (europäisches Patent), NL (europäisches Patent), SE (europäisches Patent). Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht.</i>	

(54) Title: DEVICE FOR WETTING MOULD SURFACES WITH A LIQUID

(54) Bezeichnung: VORRICHTUNG ZUM BENETZEN VON FORMOBERFLÄCHEN MIT EINER FLÜSSIGKEIT

(57) Abstract

For cooling, cleaning and/or lubrication purposes, a device (10) for wetting mould surfaces (12) is arranged on a pressure-casting machine, equipped with a spray head (10), provided with directionally orientable spray nozzles (42), in which liquid passages (44) and settable throttle valves (46) are arranged. In order to design a device of this type so that it is suitable for the specific treatment of a very wide range of shaped surfaces, without it being necessary to undertake, for each new change in shape or for each new application, costly adjustments, and also to ensure a faster automatic pressure casting operation without any rejects and avoid unduly high protection and storage costs, the spray head (40) consists of a fixed part (48) as well as of an easily exchangeable spray nozzle carrier (54) which lies against the latter as a seal, whereby the fixed part contains the passages (44) and the throttle valves operating in conjunction with the passages, and is connected with the movable holding elements and the spray nozzle carrier as a relatively simple and inexpensive component equipped only with the spray nozzles (42) and, if applicable, displacement elements for moving the throttle valves (46).



(57) Zusammenfassung

Zu Kühl-, Reinigungs- und/oder Schmierzwecken ist an einer Druckgiessmaschine (14) eine Vorrichtung (10) zum Benetzen der Formoberflächen (12) angeordnet, die einen mit richtungsverstellbaren Sprühdüsen (42) versehenen Sprühkopf (40) aufweist, in welchem Flüssigkeitskanäle (44) sowie einstellbare Drosselventile (46) angeordnet sind. Um eine derartige Vorrichtung so auszubilden, dass sie zur gezielten Behandlung von unterschiedlichsten Formoberflächen geeignet ist, ohne bei jedem erneuten Formwechsel bzw. bei jeder erneuten Wiederverwendung einer Form aufwendige Justierarbeiten vorgenommen werden müssen, weiterhin ein schneller automatischer Druckgussbetrieb ohne Ausschuss sichergestellt ist und allzuhohe Herstellungs- und Lagerhaltungskosten vermieden werden, besteht der Sprühkopf (40) aus einem festen Teil (48) sowie einem daran dichtend anliegenden, leicht auswechselbaren Sprühdüsenträger (54), wobei das feste Teil die Kanäle (44) und die mit den Kanälen zusammenwirkenden Drosselventile enthält und mit den beweglichen Halteelementen verbunden ist und der Sprühdüsenträger als relativ einfaches und kostengünstiges Bauteil i.w. nur mit den Sprühdüsen (42), sowie ggfs. Verstellelementen zur Verstellung der Drosselventile (46) versehen ist.

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Code, die zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AT	Österreich	FR	Frankreich	ML	Mali
AU	Australien	GA	Gabun	MR	Mauritanien
BB	Barbados	GB	Vereinigtes Königreich	MW	Malawi
BE	Belgien	HU	Ungarn	NL	Niederlande
BG	Bulgarien	IT	Italien	NO	Norwegen
BR	Brasilien	JP	Japan	RO	Rumänien
CF	Zentrale Afrikanische Republik	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	SD	Sudan
CG	Kongo	KR	Republik Korea	SE	Schweden
CH	Schweiz	LI	Liechtenstein	SN	Senegal
CM	Kamerun	LK	Sri Lanka	SU	Soviet Union
DE	Deutschland, Bundesrepublik	LU	Luxemburg	TD	Tschad
DK	Dänemark	MC	Monaco	TG	Togo
FI	Finnland	MG	Madagaskar	US	Vereinigte Staaten von Amerika

Vorrichtung zum Benetzen von Formoberflächen
mit einer Flüssigkeit

- 5 Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Benetzen von Formoberflächen mit einer Flüssigkeit zu Kühl-, Reinigungs- und/oder Schmierzwecken zur Verwendung an Druckgießmaschinen o. dgl. mit den Merkmalen des Oberbegriffes des Anspruches 1.
- 10 Beim Druckgießverfahren besteht die Notwendigkeit, vor einem Gießvorgang die geöffnete Form innen mit einer Flüssigkeit zu benetzen, die als Trenn-, Kühl- und/oder Schmiermittelmischung dient. Dies ist insbesondere deshalb nötig, um ein Kleben des flüssigen Gießmetalls
- 15 aufgrund zu hoher Adhäsion an der Formwand zu verhindern. Nach dem Gießen soll ein sauberes Ablösen des Gußstückes von der Formwand gewährleistet sein. Vor jedem neuen Gußvorgang wird deshalb die Flüssigkeit als Trennmittel auf die Forminnenoberfläche aufgesprüht.

Weiterhin müssen alle an einer Gießform vorhandenen Gleitflächen wie Führungsstifte, Auswerfer, Führungen von beweglichen Teilkernen usw. geschmiert werden. Aus diesem Grunde werden Flüssigkeiten aufgesprüht, die 5 nicht nur als Trennmittel, sondern gleichzeitig als Schmiermittel wirken. Schließlich wird eine Druckgießform aufgrund der hohen Temperaturen der Gießmetalle erheblich thermisch belastet. Nachdem die Wärmeabführung aus dem Forminneren über den gesamten Formaußen- 10 mantel nicht gleichmäßig erfolgen kann (die Wärmeabfuhr hängt beispielsweise von der Dicke der Formwandung ab), besteht ferner die Notwendigkeit, die Form gezielt nach einem Formvorgang abzukühlen. Dies kann ebenfalls durch eine relativ kalte aufgesprühte Flüssigkeit bewerk- 15 stelligt werden.

Es ist bekannt, mit Hilfe einer Sprühvorrichtung Flüssigkeit zu vorstehend näher erläuterten Zweck zwischen zwei Druckgußvorgängen gezielt in Formen einzusprühen, wobei sichergestellt werden muß, daß Formhohlräume 20 und/oder Vorsprünge vom Sprühstrahl tatsächlich auch erreicht werden. Es ist bereits Stand der Technik, besonders stark erhitzte Formstellen gezielt und intensiv mit einer größeren Menge von Kühlflüssigkeit zu besprühen als solche Formstellen, die nicht so stark 25 hitzebelastet sind. Hierfür baut man Sprühköpfe, die individuell an eine zugehörige Form angepaßt, entwickelt und hergestellt werden und eine genau auf die Formausbildung abgestellte Sprühdüsenanordnung bzw. Sprühdüsenquerschnitte haben. Mithin ist ein derartiger 30 Sprühkopf ausschließlich in Verbindung mit der zugehörigen bestimmten Gießform zu verwenden. Dies bedeutet, daß bei Formwechsel auch der Sprühkopf ausgetauscht und mit der Form auf Lager gelegt werden muß, was die La-

gerhaltung und die Gesteungskosten von Formlingen erheblich verteuert, da neben der ohnehin schon extrem teuren Gießform auch noch ein sehr teurer Sprühkopf mit Drosselventil pp. hergestellt und von Auftraggeber der 5 zugehörigen Form bezahlt werden muß.

Aus DE-OS 24 11 316 ist eine Sprühvorrichtung zur Verwendung an Formmaschinen bekannt, die die Merkmale des Oberbegriffes des Anspruches 1 zeigt. Insbesondere ist ein Sprühkopf mit einer Mehrzahl von richtungsverstell- 10 baren Sprühdüsen vorgesehen, die über kopfinterne Kanäle mit einem Flüssigkeits- und einem Drucklufteingang in Verbindung stehen. Selbstredend sind die Eingänge mit Flüssigkeits- bzw. Druckluftreservoirs verbunden. Jeder Sprühdüse ist ein einstellbares Drosselventil zur 15 gezielten Beeinflussung der an die Sprühdüsen weitergeleiteten Druckluft- und/oder Flüssigkeitsmenge vorgesehen. Der Sprühkopf selbst wird über bewegliche Halteelemente vor die zu besprühende Formoberfläche gebracht.

20 Ein derartiger Sprühkopf ist nicht nur an einer einzigen bestimmten Form zu gebrauchen, sondern kann aufgrund der Verstellbarkeit seiner Düsenanordnung an Formen unterschiedlicher Ausgestaltung verwendet werden. Allerdings ist die Anpassung der Sprühdüsenanord- 25 nung an eine neue Form, insbesondere die Richtungseinstellung der einzelnen Düsen und die Justierung der zugehörigen Drosselventile sehr zeitraubend und kann ausschließlich empirisch ermittelt werden. Dies bedeutet, daß nach einer ersten Grobeinstellung meist ein 30 Druckgießvorgang gefahren werden muß, dessen Qualität

dann gegebenenfalls über neue Nachjustierungen des Sprühkopfes entscheidet. Ein derartiges Vorgehen ist nicht nur material-, sondern auch sehr zeitaufwendig.

Darüber hinaus handelt es sich bei den in dem bekannten 5 Sprühkopf angeordneten Drosselventilen um "statische" Ventile, womit ausgedrückt werden soll, daß der einmal eingestellte maximale Ventilquerschnitt sowohl beim Sprühvorgang als auch vor und nach dem Sprühen immer der gleiche ist. Derartige "statische" Ventile neigen 10 zum Verstopfen und Verkleben, insbesondere wenn ein Sprühkopf über einen längeren Zeitraum nicht verwendet worden ist und Reste von Schmierflüssigkeit in den relativ kleinen Ventilquerschnitten verharzen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Vor- 15 richtung zum Benetzen von Formoberflächen mit einer Flüssigkeit zu Kühl-, Reinigungs- und/oder Schmierzwecken derart auszubilden, daß sie zur gezielten Behandlung von unterschiedlichen Formoberflächen geeignet ist, ohne daß bei jedem erneuten Formwechsel bzw. bei 20 jeder erneuten Wiederverwendung einer Form aufwendige Justierarbeiten vorgenommen werden müssen, ein schneller automatischer Druckgußbetrieb ohne Ausschub sichergestellt ist und allzu hohe Herstellungs- und Lagerhaltungskosten vermieden werden. Diese Aufgabe wird durch 25 die kennzeichnenden Merkmale des Anspruches 1 gelöst, vorteilhafte Weiterbildungen der erfindungsgemäßen Vorrichtung gehen aus den Unteransprüchen hervor.

Es wird als Kern der Erfindung angesehen, den Sprühkopf zweiteilig auszubilden, wobei das eine Teil (dieses ist 30 fest mit dem Druckgußautomaten verbunden) alle kostenintensiven Bauteile enthält. Dem an das maschinenfeste

Sprühkopfteil auf einfache Weise ansetzbaren Teil (Sprühkopfträger) sind i. w. nur die Sprühdüsen zugeordnet, die ein einziges Mal - was ihre Sprühhichtung und Sprühintensität anbelangt - an eine zugehörige Form 5 angepaßt werden. Mit anderen Worten bleiben alle kostenintensiven Teile der Sprühvorrichtung mit der Druckgußspritzenmaschine (oder Schmiedemaschinen, Stanzen, Tiefziehmaschinen u. dgl.) verbunden und sind an unterschiedlichen Formen anwendbar, bei Formwechsel 10 wird zusammen mit der Form lediglich ein relativ billiges Teil, nämlich der individuell angepaßte Sprühkopfträger auf Lager gelegt und kann bei Wiederverwendung der Form mit wenigen Handgriffen ohne wesentliche Justierungsarbeiten zum erneuten Einsatz gebracht werden. 15 den.

Besonders vorteilhaft ist es, wenn der Sprühdüsenträger als langgestreckter, i. w. U-förmiger Balken ausgebildet ist, der mit seinem U-Querhaupt an einer Dichtfläche des blockartig ausgebildeten festen Teils an 20 liegt und mit seinen beiden U-Schenkeln das feste Teil seitlich umgreift, da dann die relativ empfindlichen Einbauteile in dem festen Teil gut geschützt sind und der Sprühkopfträger insbesondere durch den seitlichen Umgriff vor der Endmontage (beispielsweise durch Verschrauben) bereits eine Vorjustierung gegenüber dem 25 festen Teil erfährt.

Aufgrund des relativ hohen Gewichtes des Sprühkopfträgers ist es ferner von Vorteil, wenn die Innenseiten der U-Schenkel in Längsrichtung des Sprühdüsenträgers 30 mit Einschubrippen versehen sind, die in Nuten o. dgl. in Seitenwänden des festen Teils einliegen. Dadurch kann auf besonders einfache Weise der Sprühkopfträger

auf das feste Teil aufgeschoben werden und in Verschiebeendstellung durch Verschraubung fixiert werden. Um die relativ empfindliche Dichtfläche und daraus hervorstehende Teile (beispielsweise O-Ringe oder Einstell-
5 elemente) beim Aufschieben des Sprühkopfträgers auf das feste Teil nicht zu beschädigen, ist es vorteilhaft, wenn gemäß Anspruch 4 zwischen dem U-Querhaupt und der Dichtfläche des festen Teils beim Aufschieben ein gewisser lichter Abstand vorhanden ist. Dieser wird da-
10 durch erreicht, daß in den Verschiebeelementen ein beabsichtigtes nicht unwesentliches Spiel vorhanden ist. Vorteilhafterweise ist das Spiel größer als die maximale Abstehlänge von aus der Dichtfläche herausstehenden Teilen.

15 Mit Anspruch 6 wird die Zweiteiligkeit des Sprühkopfes in besonders vorteilhafter Weise ausgenutzt, da es nunmehr möglich ist, durch im Sprühdüsenträger angeordnete Verstellelemente in Form von Vorsprüngen o. dgl., die mit nachgiebigen Elementen (Begrenzungsschiebern)
20 der Drosselventile zusammenwirken, durch einfaches Anschrauben von unten eine "Programmierung" der Gesamtheit aller Drosselventile auf einmal vorzunehmen, die exakt den für eine bestimmte Form erforderlichen Sprühstrahlstärken entspricht. Damit ist das individuelle
25 Anpassen des Sprühkopfes an eine wie auch immer ausgebildete Innenform auf wenige Handgriffe beschränkt.

Sind gemäß Anspruch 7 die Verstellelemente als manuell bedienbare Einstellschrauben ausgebildet, so kann die Sprühkopfträgerplatte weiterverwendet werden, wenn
30 eines Tages die zugehörige Form nicht mehr benötigt wird. Durch einfaches Verdrehen der Einstellschrauben

wird die "Sollsprühstärke" des Sprühkopfträgers neu "programmiert" und den sich ändernden Anforderungen angepaßt.

Vorteilhafterweise sind die Drosselventile als durch
5 Steuerluft pneumatisch steuerbare Dosierventile ausgebildet. In einer sacklochartigen Ventilbohrung mit gegebenenfalls sich stufig ändernden Bohrungsquerschnitten ist dabei zunächst ein Begrenzungsschieber vorgesehen, der teilweise aus der Dichtfläche heraus-
10 steht und mit dem Verstellelement - sei dies nun verstellbar als Einstellschraube oder als Mulde oder Nase unverstellbar ausgebildet - zusammenwirkt.

Auf der Ventilinnenseite des Begrenzungsschiebers schließt sich eine Druckfeder an, die die ventilaußen-
15 seitige Fläche eines Verstellkolbens beaufschlagt, der auf seiner ventilinnenseitigen, dem Einstellschieber abgewandten Seite durch Steuerluft beaufschlagbar und damit unter Kompression der vorstehend genannten Druckfeder gegen den Begrenzungsschieber gepreßt werden
20 kann, um das Ventil zu öffnen. Mithin wird durch die axiale Stellung des Begrenzungsschiebers der Verschiebeweg des Verstellkolbens begrenzt.

Ventilinnenseitig schließt sich an den Verstellkolben über ein ein starres Zwischenelement, beispielsweise
25 eine Steuerstange, ein Sperrschieber an, der in Sperrstellung mit einer Seitenfläche einen in die Ventilbohrung einmündenden Flüssigkeitskanal sperrt und in Öffnungsstellung bei Anlage des Verstellkolbens am Begrenzungsschieber den Flüssigkeitskanal mehr oder minder
30 freigibt, wobei das Maß der Freigabe wiederum vom Verstellelement des Sprühdüsenträgers abhängt. Mit anderen

Worten wird über die vorbenannten Ventilelemente (Begrenzungsschieber, Verstellkolben, Zwischenelement) die in den Sprühdüsenträger "einprogrammierte" Anordnung des Verstellelementes auf den Sperrschieber übertragen.

5 Um sicherzustellen, daß sich die als Einschraubstellung einmal festgelegte "Programmierung" der Einstellschrauben auch bei längerem Gebrauch oder Lagerung des Sprühdüsenträgers nicht unbeabsichtigt verändert, ist ein vorzugsweise als Sicherungsschraube oder Konterschraube
10 ausgebildetes Sicherungsmittel im Bereich der Einstellschraube vorhanden.

Für die Schonung der kraftübertragenden Dosierventil-Verstellelemente ist es vorteilhaft, wenn durch das bereits beschriebene Vorsehen des Spielraumes der
15 Sprühdüsenhalter zunächst in seine Verschiebeendstellung am festen Teil gebracht wird und dann vorsichtig von unten durch vorzugsweise unverlierbare Halteschrauben unter gleichzeitiger Übertragung der "Programmierung" auf die Begrenzungsschieber in festen und ab-
20 dichtenden Kontakt mit der Dichtfläche gebracht wird.

Weiterhin ist es von Vorteil, wenn die Verstellelemente (Einstellschrauben, Begrenzungsschieber und Verstellkolben) mit einer in Axialrichtung verlaufenden Zentralbohrung versehen sind, da dann von außen auf be-
25 sonders einfache Weise mit Hilfe eines Häkchens o. dgl. der Verstellkolben manuell bewegt und gelockert werden kann, falls er einmal verklemmt oder verklebt ist. Materialschonend wirkt es sich ferner aus, wenn zwischen Verstellkolben und Begrenzungsschieber ein
30 elastisches Dämpfungsglied, beispielsweise in Form eines Gummiringes o. dgl., vorgesehen ist.

Eine besonders feinfühligke Verstellung der durchgelassenen Flüssigkeitsmenge wird durch die besondere Ausformung der Sperrschieber erreicht, der Einstellvorgang der Einstellschraube wird durch eine Selbsthemmung in Form einer Verdrehsicherung erleichtert.

Anspruch 15 ermöglicht bei entferntem Sprühdüsenträger ein einfaches Öffnen und Zerlegen der Dosierventile zu Reinigungs- und Reparaturzwecken.

Sind die Sprühdüsen am Freiende von biegbaren Sprührohren angeordnet, so ist nicht nur eine leichte Richtungseinstellung des Sprühstrahls möglich, sondern insbesondere kann die Sprühdüse in unmittelbare Nähe des zu besprühenden Bereiches der Form gebracht werden, wodurch eine besonders hohe Sprühintensität erzielt wird. Sind die Sprührohre lösbar, beispielsweise anschraubbar am Sprühdüsenträger befestigt, so können Sprührohre unterschiedlicher Länge und unterschiedlichen Querschnitts am Sprühdüsenträger nach Art von ausgestreckten Spinnenbeinen vorgesehen werden. Ferner ist es vorteilhaft, wenn neben den Sprühdüsen Druckluftdrüsen am Sprühdüsenträger angeordnet sind, die ebenfalls an Düsenrohren befestigt sind. Mit diesen Rohren kann nach dem Sprühvorgang die aufgesprühte Flüssigkeit teilweise abgeblasen oder gänzlich entfernt werden. Die Sprühdüsen zum Versprühen der Flüssigkeit sind mit Vorteil auf das freie Ende des zugehörigen Sprührohres aufgeschraubt und können somit leicht ausgewechselt und/oder gereinigt werden. Darüber hinaus sind die Sprühdüsen gegenüber dem Sprührohr gesondert verschwenkbar, wodurch auch hinterschnittene Formteile gründlich ausgesprüht werden können.

Zur Sicherstellung eines vollautomatischen Druckgießbetriebes ist es weiterhin vorteilhaft, wenn die Halteelemente in an sich bekannter Weise als motorbetriebener Auslegearm ausgebildet sind und fest am Spritz-
5 maschinengestell angeordnet. Um Steuerluft gezielt einzelnen Dosierventilen oder Gruppen von diesen zuzuführen, soll schließlich eine Eingabevorrichtung in Form einer speicherprogrammierbaren Steuerung vorgesehen sein, die automatisch nach Öffnen der Form und
10 Entfernen des Formlings den Sprühkopf positioniert und den Sprühzyklus ablaufen läßt.

Die Erfindung ist anhand eines Ausführungsbeispiels in den Zeichnungsfiguren näher erläutert. Es zeigen:

- 15 Fig. 1 einen schematischen Aufriß einer mit einer Vorrichtung zum Benetzen der Formoberflächen versehenen Druckgußmaschine,
- Fig. 2 eine perspektivische Ansicht des Sprühkopfes mit vom festen Teil abgenommenem Sprühdüsenträger,
- 20 Fig. 3 einen Schnitt durch den Sprühkopf in Endmontagestellung,
- Fig. 4 einen Detailschnitt durch den mit einem Dosierventil versehenen Sprühkopfbereich,
- 25 Fig. 5 einen Detailschnitt gemäß Fig. 4 mit einer weiteren Ventilausbildung,

Fig. 6 einen Teilschnitt durch den mit dem Sperrschieber versehenen Ventilbereich einer weiteren Ausführungsform,

5 Fig. 7 einen Schnitt gemäß Fig. 6 einer weiteren Ausführungsform.

Die Vorrichtung 10 zum Benetzen von Formoberflächen 12 mit einer Flüssigkeit zu Kühl-, Reinigungs- und/oder Schmierzwecken soll an einer Druckgießmaschine 14 Verwendung finden. Eine derartige Maschine besteht aus 10 einem Maschinenbett 16 und darauf angeordneten Maschinenständern 18, 20. Am letztgenannten ist eine feststehende erste Formhälfte 22 befestigt, am Maschinenständer 18 sind Hydraulikelemente 24 angebracht, durch welche ein Schlitten 26 mit einer daran be- 15 festigten beweglichen zweiten Formhälfte 28 verschoben werden kann. In Fig. 1 bilden die beiden Formhälften 22, 28 eine geschlossene Druckgießform mit einer Teil- fuge 30.

Zum Einführen des Gießmaterials in die geschlossene 20 Form ist am Maschinenständer 16 eine insgesamt mit 32 bezeichnete Gießvorrichtung vorgesehen.

Die Vorrichtung 10 zum Benetzen von Formoberflächen mit einer Flüssigkeit weist einen Sprühkopf 40 auf, der mit einer Vielzahl von richtungsverstellbaren Sprühdü- 25 sen 42 versehen ist und einen Flüssigkeits- und einen Drucklufteingang hat. Innerhalb des Sprühkopfes 40 sind Kanäle 44 zur Weiterleitung der an den Eingängen vor- liegenden Druckluft oder Flüssigkeit zu den Sprühdüsen 42 vorgesehen, in welchen einstellbare Drosselventile 30 46 zur gezielten Beeinflussung der an die Sprühdüsen

weitergeleiteten Druckluft- und/oder Flüssigkeitsmenge angeordnet sind. Der Sprühkopf 40 besteht aus einem festen Teil 48, das über Halteelemente 50, nämlich einen horizontal und vertikal verschieb- und ver-
5 schwenkbaren galgenartigen Aufbau 52 am Maschinenständer 20 befestigt ist. Am festen Teil 48 des Sprühkopfes 40 ist der mit den Sprühdüsen 42 versehene Sprühdüsenträger 54 leicht auswechselbar angeordnet. Wie insbesondere aus Figuren 2 und 3 deutlich ersicht-
10 lich ist, sind in dem festen Teil 48 die Flüssigkeits- und Drucklufteingänge, die Kanäle 44 und die Drosselventile 46 vorgesehen. Der Sprühdüsenträger 54 stellt dagegen ein relativ einfaches Bauteil dar und weist Durchgangsbohrungen 56 auf, deren inneres Ende 58 mit
15 den Austrittsöffnungen 60 der Kanäle 44 fluchtet und deren äußeres Ende 62 mit den Sprühdüsen 42 verbunden ist.

Wie sich aus Fig. 2 deutlich ergibt, ist der Sprühdüsenträger 54 als langgestreckter Balken i. w. U-förmigen Querschnitts ausgebildet, der mit seinem U-Quer-
20 haupt 64 an einer unteren Dichtfläche 66 des blockartig ausgebildeten festen Teils 48 anliegt und mit seinen beiden U-Schenkeln 68, 70 das feste Teil 48 seitlich umgreift. Um ein Aufschieben des Sprühdüsenträgers 54
25 auf das feste Teil 48 in Balkenlängsrichtung gleichsam als Vormontage zu ermöglichen, stehen von den Innenseiten 74 der U-Schenkel 68, 70 in Balkenlängsrichtung verlaufende Einschubrippen 76 ab, die in korrespondierende Längsnuten 78 der Seitenwände des festen
30 Teils 48 eingreifen. Beim gegenseitigen Aufschieben des Sprühdüsenträgers 54 auf das feste Teil 48 haben beide Teile ein gegenseitiges Spiel dadurch, daß zwischen der sprühdüsenseitigen Nutseitenwandung 80 und der dieser

gegenüberliegenden Rippenseitenfläche 82 in abdichtender Endmontagestellung gemäß Fig. 3 ein lichter Abstand 84 gebildet wird, der größer ist als die maximale Abstehlänge von aus der Dichtfläche 66 herausstehenden Teilen wie beispielsweise Dichtungen oder nachfolgend näher beschriebenen Ventiltteilen.

Die im festen Teil 48 angeordneten Drosselventile 46 können verstellt werden, wozu am Sprühdüsenträger 54 Verstellelemente vorgesehen sind, die durch einfache 10 Anlage auf die Drosselventile einwirken. Beim gezeigten Ausführungsbeispiel sind die Verstellelemente als manuell verdrehbare Einstellschrauben 86 mit einem Imbuskopf ausgebildet, die in mit der Ventilhauptachse koaxial verlaufenden Gewindebohrungen 88 des Sprühdüsen 15 senträgers 54 eingeschraubt sind und mit ihren inneren Enden 90 einen aus der Dichtfläche 66 teilweise herausstehenden Begrenzungsschieber 92 von unten beaufschlagen.

Der nähere Aufbau der vorzugsweise verwendeten Drosselventile geht insbesondere aus Fig. 4 hervor. Die Drosselventile sind als durch Steuerluft pneumatisch steuerbare Dosierventile ausgebildet und in einer Ventilbohrung 94 angeordnet. Wie bereits erwähnt, bestehen sie aus den mit der Einstellschraube 86 zusammenwirkenden 25 Begrenzungsschieber, sodann einem Verstellkolben 96, der auf seiner dem Begrenzungsschieber abgewandten Seite (Oberseite) 98 mit Steuerluft beaufschlagt ist und sich mit seiner Unterseite 100 mittels einer Druckfeder 102 am Begrenzungsschieber abstützt, wobei durch 30 dessen axiale Stellung der Verschiebeweg des Verstellkolbens begrenzt wird, wie sich aus der Teilschnittdarstellung der Einstellschraube in Fig. 4 deutlich er-

gibt. Sodann ist ein in Fig. 4 nicht dargestellter Sperrschieber 104 vorgesehen (vgl. Fig. 3), der über eine Steuerstange 106 starr mit dem Verstellkolben 96 verbunden ist und in Sperrstellung mit einer Seitenfläche 108 einen in die Ventilbohrung 94 einmündenden Flüssigkeitskanal 110 sperrt bzw. in Öffnungsstellung bei Anlage des Verstellkolbens 96 am Begrenzungsschieber 92 den Flüssigkeitskanal 110 je nach Stellung der Einstellschraube 86 zumindest teilweise freigibt.

10 Die Einschraubstellung der Einstellschraube 86 wird durch eine Sicherungsschraube 112 gegen unbeabsichtigte Verdrehung langfristig gesichert. Die in Fig. 3 gezeigte Endmontagestellung (in dieser Stellung ergibt sich der lichte Abstand 84 im Nutbereich) wird durch im
15 Sprühdüsenträger 54 angeordnete Halteschrauben 114 vollzogen, die als sog. unverlierbare Schrauben ausgebildet sind.

Aus Fig. 4 wird deutlich, daß die Einstellschraube 86, der Begrenzungsschieber 92 sowie der Verstellkolben 96
20 jeweils mit einer in Axialrichtung verlaufenden und zueinander fluchtenden Zentralbohrung 116 versehen sind, um mit einem hakenartigen Gegenstand einen Durchgriff zum Sperrschieber 104 zu haben, um diesen zu lockern, falls er einmal festsitzen sollte.

25 Die Druckfeder 102 wird von einem ringartigen, elastischen Dämpfungsglied 118 umgeben, um bei Einblasen der Steuerluft durch den Steuerluftkanal 120 ein zu hartes Aufeinanderprallen von Verstellkolben und Begrenzungsschieber zu vermeiden.

Figuren 5 - 7 zeigen unterschiedliche Ausbildungen der oberen Enden der Sperrschieber 104, die gemäß Fig. 5 geschlitzt oder gemäß Fig. 6 mit einer seitlichen Ausnehmung 122 oder gemäß Fig. 7 kegelstumpfförmig ausgebildet sein können.

Zur Verdrehsicherung der Einstellschraube 86 ist im Gewindebereich eine einen Abschnitt des Schraubenmantels bildende Kunststoffeinlage 124 vorgesehen, die eine gewisse Selbsthemmung der Einstellschraube sicherstellt.

Die dem Sprühdüsenträger 54 zugewandte Endstellung des Begrenzungsschiebers 92 ist durch eine Anschlagsschraube 126 festgelegt, die parallel zur Ventilbohrung 94 verläuft und mit einem Sektor ihres Schraubenkopfes 128 die Axialbewegung des Begrenzungsschiebers 92 nach außen sperrt.

Die Sprühdüsen 42 sind am Freieinde 130 von biegbaren Sprührohren 132 angeordnet, die mit ihren Befestigungsenden 134 mit einem Befestigungsgewinde (Überwurfmutter 136) zum Verschrauben mit einem am Sprühdüsenträger 54 vorgesehenen Gegengewinde in Form eines Einschraubadapters 138 versehen sind. In gleicher Weise ist neben den Sprührohren 132 noch ein Düsenrohr 140 befestigt, an dessen Freieinde eine Druckluftdüse angeordnet ist.

Die Sprühdüsen 42 sind auf das Freieinde 130 des zugehörigen Sprührohres 132 aufgeschraubt und gegenüber der Rohrachse des Freieindes 130 aufgrund einer kugeligen Ausbildung gesondert verschwenkbar.

Zum gezielten Zuführen von Steuerluft zu den einzelnen Drosselventilen 46 oder Gruppen von diesen ist eine als speicherprogrammierbare Steuerung ausgebildete Eingabevorrichtung 142 am Maschinenbett 16 befestigt, die 5 gleichzeitig auch zur Steuerung der Hydraulikelemente 24 und/oder der Gießvorrichtung 32 herangezogen werden kann.

5

Ansprüche

1. Vorrichtung (10) zum Benetzen von Formoberflächen (12) mit einer Flüssigkeit zu Kühl-, Reinigungs- und/oder Schmierzwecken zur Verwendung an Druckgießmaschinen (14) u. dgl., mit folgenden Merkmalen:
- 10
- die Vorrichtung (10) weist einen mit mindestens einer richtungsverstellbaren Sprühdüse (42) versehenen Sprühkopf (40) auf, der
 - 15 -- einen mit Zuführungsleitungen verbundenen Flüssigkeits- und Drucklufteingang hat,

- von Kanälen (44) zur Weiterleitung der an den jeweiligen Eingängen vorliegenden Medien (Druckluft oder Flüssigkeit) zu den Sprühdüsen (42) durchsetzt ist,
- 5 -- mit einstellbaren Drosselventilen (46) zur gezielten Beeinflussung der an die Sprühdüsen (42) weitergeleiteten Druckluft- und/oder Flüssigkeitsmenge versehen ist
- und
- 10 -- über bewegliche Haltelemente vor (50) die zu besprühende Formoberfläche (12) bringbar ist,

gekennzeichnet durch folgende Merkmale:

- der Sprühkopf (40) besteht aus einem festen Teil (48) sowie einem daran dichtend anliegenden, leicht auswechselbaren Sprühdüsenträger (54), wobei
- 15
- das feste Teil (48) mit den Eingängen, den Kanälen (44) und mit den Drosselventilen (46) versehen und mit den beweglichen Haltelementen (50) verbunden ist
- 20
- und
- der Sprühdüsenträger (54) mit Durchgangsbohrungen (56) versehen ist, deren inneres Ende (58) mit den Austritts-
- 25

4. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet,

- 5 daß zwischen den sprühdüsenseitigen Nutseitenwandungen (80) und den diesen gegenüberliegenden Rippenseitenflächen (82) in abdichtender Endmontagestellung ein lichter Abstand (84) vorhanden ist.

- 10 5. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet,

- 15 daß der lichte Abstand (84) größer als die maximale Abstehlänge von aus der Dichtfläche (66) herausstehenden Teilen (Dichtelemente, Einstellelemente, Sicherungsschrauben) ist.

6. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet,

- 20 daß die im festen Teil (48) angeordneten Drosselventile (46) mit im Sprühdüsenträger (54) gesondert angeordneten Verstellelementen zusammenwirken.

7. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet,

5 daß die Verstellelemente als manuell bedienbare Einstellschrauben (86) ausgebildet sind, die in mit der Ventilachse i. w. koaxial verlaufenden Gewindebohrungen (88) des Sprühdüsenträgers (54) angeordnet sind und mit ihren inneren Enden (90) einen aus der Dichtfläche (66) teilweise herausstehenden
10 Begrenzungsschieber (92) beaufschlagen.

8. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet,

15 daß die Drosselventile (46) als durch Steuerluft pneumatisch steuerbare Dosierventile ausgebildet sind und in der Ventilbohrung (94) i. w. koaxial zueinander angeordnet aufweisen:

- den Begrenzungsschieber (92),
- einen Verstellkolben (96), der auf seiner, dem
20 Begrenzungsschieber (92) abgewandten Oberseite (98) mit Steuerluft beaufschlagt ist und sich mit seiner unteren Seite (100) mittels einer Druckfeder (102) am Begrenzungsschieber (92) abstützt, wobei durch dessen axiale Stellung
25 der Verschiebeweg des Verstellkolbens (96) begrenzt wird,

- 5 - einen Sperrschieber (104), der über ein Zwischenelement (Steuerstange 106) starr mit dem Verstellkolben (96) verbunden ist, in Sperrstellung mit einer Seitenfläche (108) einen in die Ventilbohrung (94) einmündenden Flüssigkeitskanal (110) sperrt und in Öffnungsstellung bei Anlage des Verstellkolbens (96) am Begrenzungsschieber (92) den Flüssigkeitskanal (110) zumindest teilweise freigibt.

10 9. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet,

15 daß die Einschraubstellung der Einstellschrauben (86) durch Sicherungsmittel (Sicherungsschrauben 112) langfristig festlegbar ist.

10. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet,

20 daß nach dem Einschieben des Sprühdüsenträgers (54) in die Verschiebeendstellung unter gegenseitiger Beaufschlagung der Einschubrippen (76) und Nutseitenwandungen (80) der Sprühdüsenträger (54) durch in ihm angeordnete Halteschrauben (114) unter
25 gleichzeitiger Übertragung der Einschraubstellung der Einstellschrauben (86) auf die Begrenzungsschieber (92) in festen Kontakt mit der Dichtfläche (66) verschraubbar ist.

11. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet,

- 5 daß die Verstellelemente (Einstellschrauben 86), die Begrenzungsschieber (92) und ggfs. die Verstellkolben (96) mit einer in Axialrichtung verlaufenden Zentralbohrung (116) versehen sind.

12. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

- 10 dadurch gekennzeichnet,

daß zwischen dem Begrenzungsschieber (92) und dem Verstellkolben (96) ein elastisches Dämpfungsglied (118) angeordnet ist.

13. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

15

dadurch gekennzeichnet,

- 20 daß die den Verstellkolben (96) abgewandten Enden der Sperrschieber (104) eine von einer zylindrischen Form abweichende Form haben und insbesondere entweder in Axialrichtung geschlitzt und/oder kegelig ausgebildet sind und/oder mit einer in Öffnungsstellung im Bereich der Mündung des Flüssigkeitskanals (110) liegenden seitlichen Ausnehmung (122) versehen sind.

14. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet,

- 5 daß die Einstellschrauben (86) zur Verdrehsicherung eine im Gewindebereich einen Abschnitt des Schraubenmantels bildende Kunststoffeinlage (124) aufweisen.

15. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

10 dadurch gekennzeichnet,

- 15 daß die dem Sprühdüsenträger (54) zugewandte Endstellung der Begrenzungsschieber (92) durch eine Anschlagschraube (126) festgelegt ist, die etwa parallel zur zugehörigen Ventilbohrung (94) verläuft und mit einem Sektor ihres Schraubenkopfes (128) die Axialbewegung des Begrenzungsschiebers (92) nach außen sperrt.

16. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

20 dadurch gekennzeichnet,

- daß die Sprühdüsen (42) am Freiende (130) von biegbaren Sprührohren (132) angeordnet sind.

17. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet,

5 daß die Sprührohre (132) an ihren Befestigungsenden (134) mit einem Befestigungsgewinde (Überwurfmutter 136) zum Verschrauben mit einem Sprühdüsenträger (54) angeordneten Gegengewinde (Einschraubadapter 138) versehen sind.

18. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
10

dadurch gekennzeichnet,

15 daß am Sprühdüsenträger (54) mindestens eine an einem Düsenrohr (140) befestigte, durch das feste Teil (48) mit Druckluft versorgte Druckluftdüse (144) angeordnet ist.

19. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet,

20 daß die Sprühdüsen (42) auf das Freie (130) des zugehörigen Sprührohres (132) aufgeschraubt sind und gegenüber der Rohrachse des Freien (130) gesondert verschwenkbar ausgebildet sind.

20. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet,

5 daß die Halteelemente (50) in an sich bekannter Weise als motorantriebener Auslegerarm ausgebildet und fest an einem Spritzmaschinengestell (Maschinenständer 20) angeordnet sind.

21. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

10 dadurch gekennzeichnet,

15 daß zur gezielten Zuführung von Steuerluft zu den einzelnen Drosselventilen (Dosierventilen 46) oder Gruppen von diesen eine Eingabevorrichtung (142) in Form einer speicherprogrammierbaren Steuerung am Maschinenbett (16) angeordnet ist.

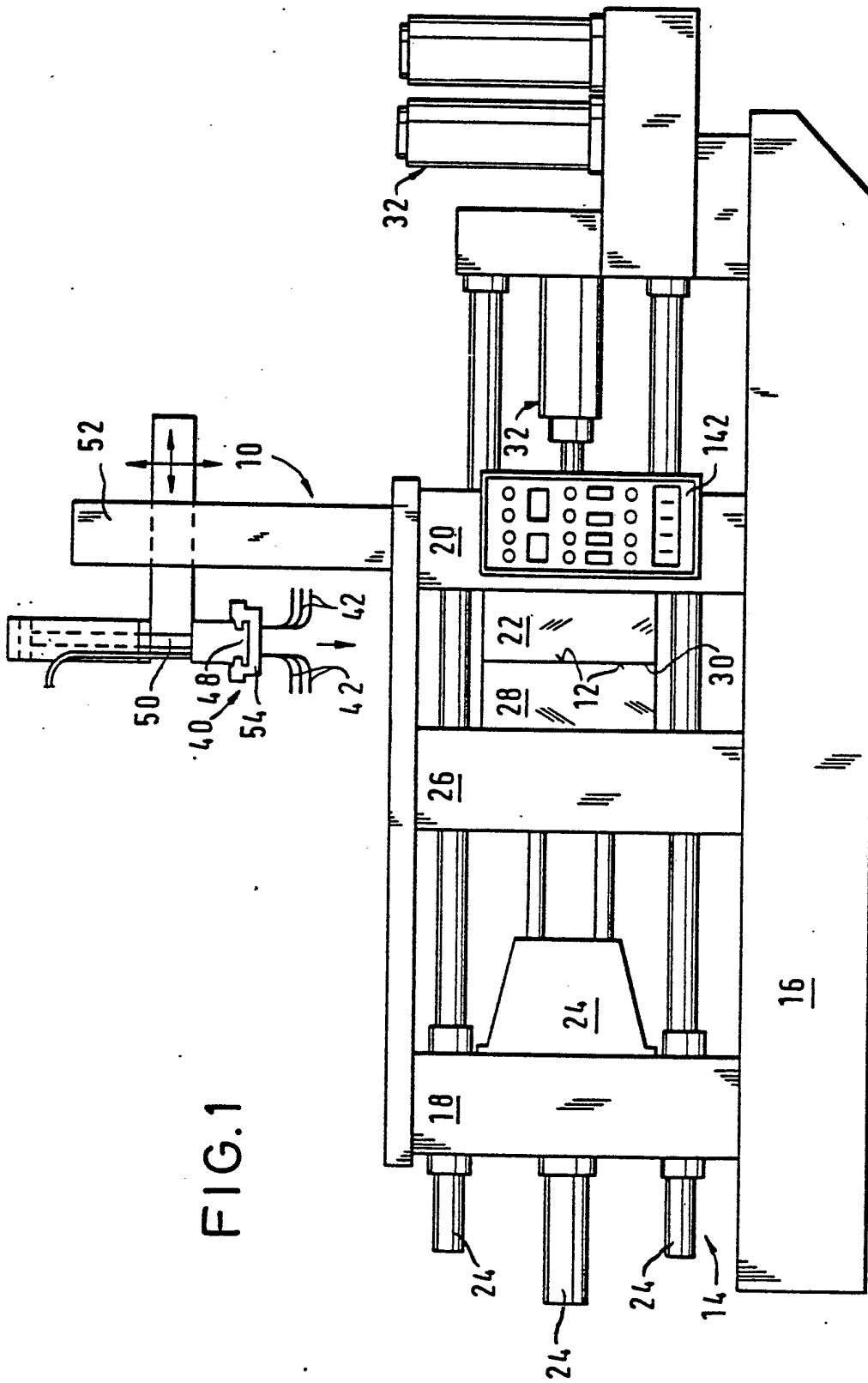


FIG.1

FIG.2

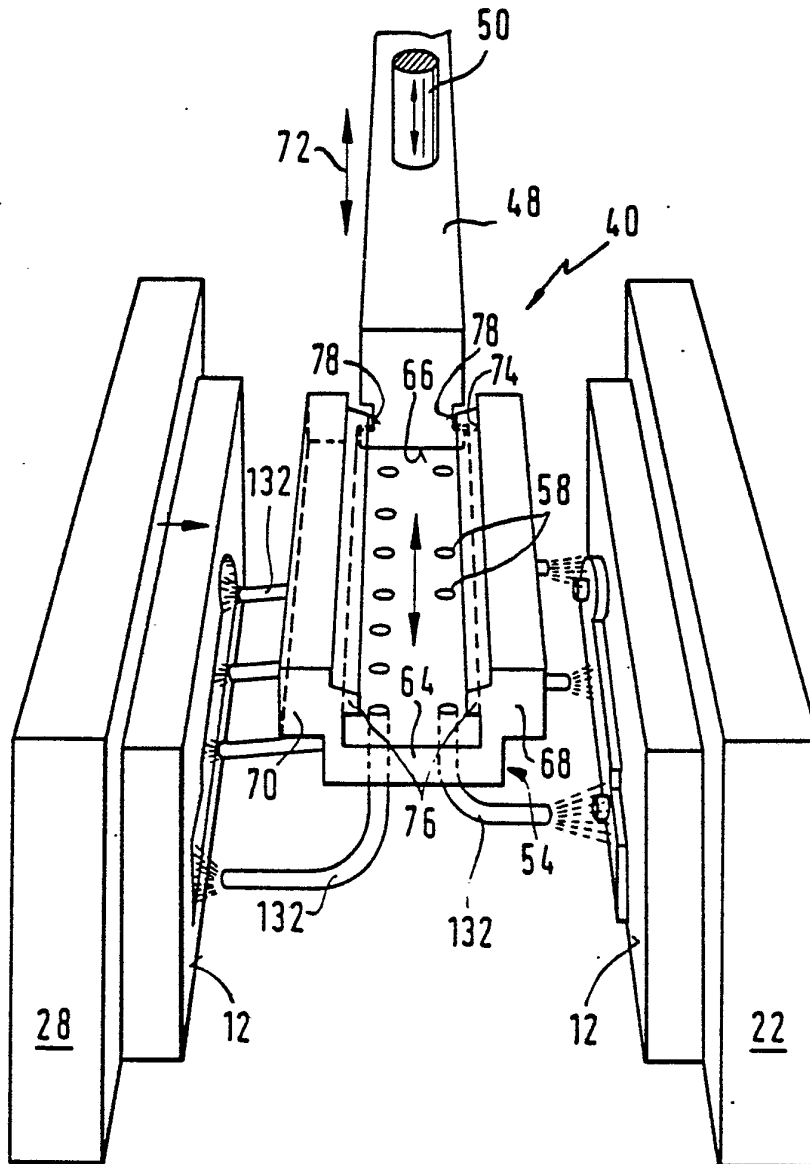


FIG. 3

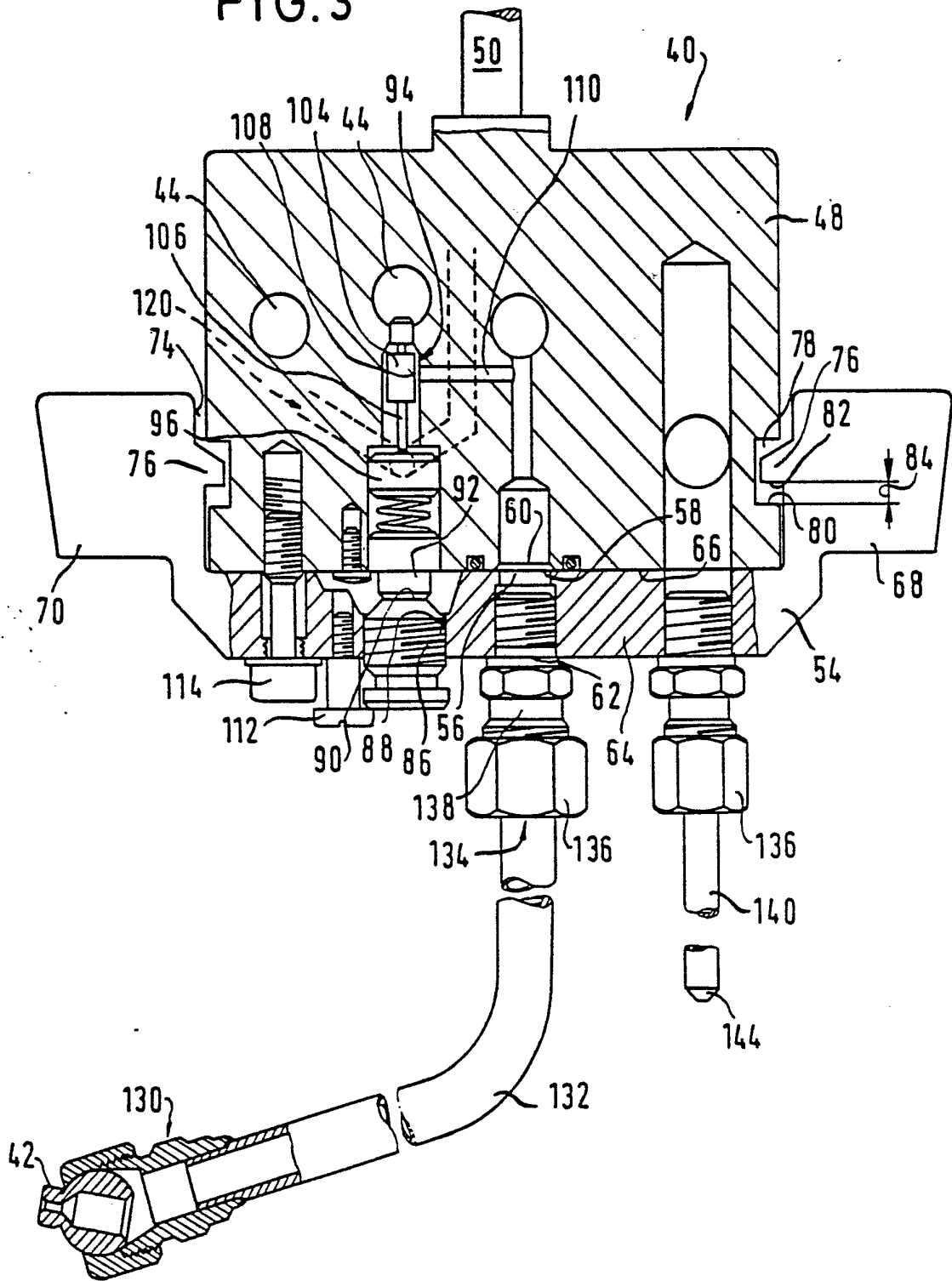


FIG.4

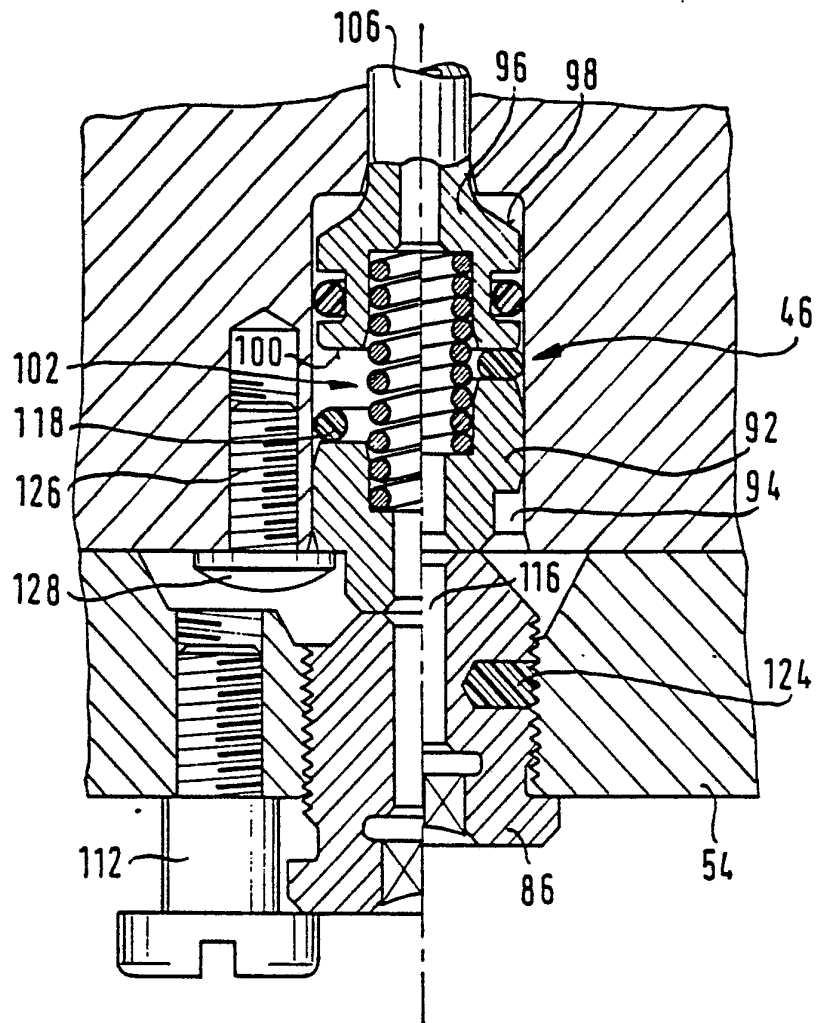


FIG.5

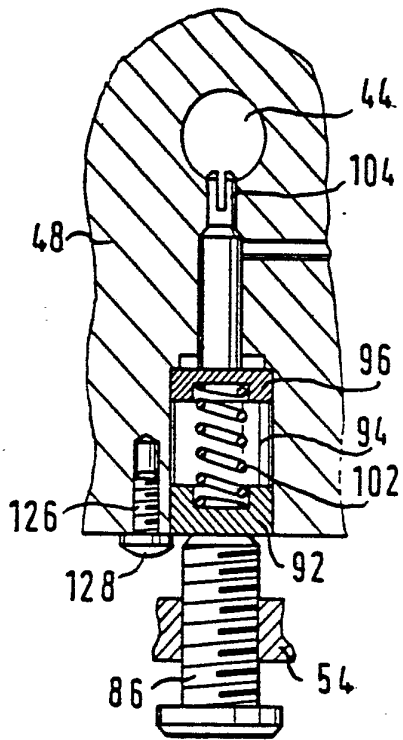


FIG.6

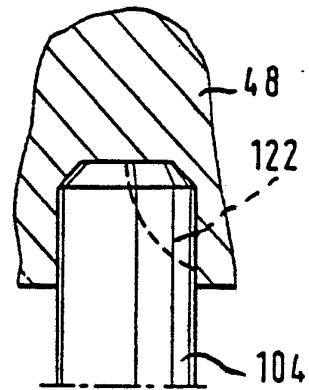
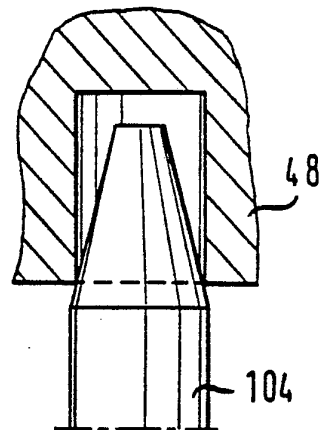


FIG.7



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No. PCT/EP 85/00423

I. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER (if several classification symbols apply, indicate all) ⁶		
According to International Patent Classification (IPC) or to both National Classification and IPC		
Int. Cl. ⁴ B 22 D 17/20		
II. FIELDS SEARCHED		
Minimum Documentation Searched ⁷		
Classification System	Classification Symbols	
Int. Cl. ⁴	B 22 D B 05 B	
Documentation Searched other than Minimum Documentation to the extent that such Documents are included in the Fields Searched ⁸		
III. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT ⁹		
Category ⁹	Citation of Document, ¹¹ with indication, where appropriate, of the relevant passages ¹²	Relevant to Claim No. ¹³
Y	DE, A, 2411316 (RIMROCK CORP.) 17 April 1975, see page 4, line 22 - page 8 (cited in the application)	1
	--	
Y	US, A, 3463399 (R.J. OTT et al.) 26 August 1969, see column 3, line 57 - column 4, line 13; figures 2,3,6	1
	--	
A	DE, A, 1807650 (RIMVOLK CORP.) 19 June 1969, see page 7; figure 1	
	--	
A	Giesserei-Praxis, No. 12, June 1980 D. Hartmaier: "Automatische Formsprühgeräte-Ein Teilschrift zur Druckgussautomatisierung", page 180-187, see page 185, right hand column, figure 4	

<p>¹⁰ Special categories of cited documents:</p> <p>"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance</p> <p>"E" earlier document but published on or after the international filing date</p> <p>"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)</p> <p>"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means</p> <p>"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed</p> <p>"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention</p> <p>"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step</p> <p>"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.</p> <p>"&" document member of the same patent family</p>		
IV. CERTIFICATION		
Date of the Actual Completion of the International Search	Date of Mailing of this International Search Report	
12 November 1985 (12.11.85)	5 December 1985 (05.12.85)	
International Searching Authority	Signature of Authorized Officer	
EUROPEAN PATENT OFFICE		

ANNEX TO THE INTERNATIONAL SEARCH REPORT ON

INTERNATIONAL APPLICATION NO. PCT/EP 85/00423 (SA 10562)

This Annex lists the patent family members relating to the patent documents cited in the above-mentioned international search report. The members are as contained in the European Patent Office EDP file on 27/11/85

The European Patent Office is in no way liable for these particulars which are merely given for the purpose of information.

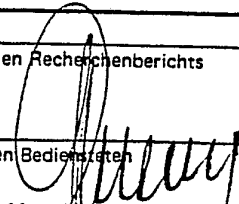
Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
DE-A- 2411316	17/04/75	NL-A- 7404347 FR-A- 2247060	11/04/75 02/05/75
US-A- 3463399	26/08/69	None	
DE-A- 1807650	19/06/69	NL-A- 6816115 US-A- 3482652 FR-A- 1592639 GB-A- 1235736	16/05/69 09/12/69 19/05/70 16/06/71

For more details about this annex :
see Official Journal of the European Patent Office, No. 12/82

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen **PCT/EP 85/00423**

I. KLASSIFIKATION DES ANMELDUNGSGEGENSTANDS (bei mehreren Klassifikationssymbolen sind alle anzugeben) ⁶		
Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC		
Int. Cl. ⁴ - B 22 D 17/20		
II. RECHERCHIERTE SACHGEBIETE		
Recherchierter Mindestprüfstoff ⁷		
Klassifikationssystem	Klassifikationssymbole	
Int. Cl. ⁴	B 22 D B 05 B	
Recherchierte nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Sachgebiete fallen ⁸		
III. EINSCHLÄGIGE VERÖFFENTLICHUNGEN⁹		
Art*	Kennzeichnung der Veröffentlichung ¹¹ , soweit erforderlich unter Angabe der maßgeblichen Teile ¹²	Betr. Anspruch Nr. ¹³
Y	DE, A, 2411316 (RIMROCK CORP.) 17. April 1975, siehe Seite 4, Zeile 22 - Seite 8 (in der Anmeldung angeführt)	1
Y	US, A, 3463399 (R.J. OTT et al.) 26. August 1969, siehe Spalte 3, Zeile 57 - Spalte 4, Zeile 13; Figuren 2,3,6	1
A	DE, A, 1807650 (RIMVOLK CORP.) 19. Juni 1969, siehe Seite 7; Figur 1	
A	Giesserei-Praxis, Nr. 12, Juni 1980 D. Hartmaier: "Automatische Formsprühgeräte - Ein Teilschrift zur Druckgussautomatisierung", Seiten 180-187, siehe Seite 185, rechte Spalte, Figur 4	

<p>* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen¹⁰:</p> <p>"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist</p> <p>"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist</p> <p>"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)</p> <p>"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht</p> <p>"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist</p> <p>"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist</p> <p>"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden</p> <p>"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist</p> <p>"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist</p>		
IV. BESCHEINIGUNG		
Datum des Abschlusses der internationalen Recherche	Absenddatum des internationalen Recherchenberichts	
12. November 1985	05 DEC. 1985	
Internationale Recherchenbehörde	Unterschrift des bevollmächtigten Bediensteten	
Europäisches Patentamt	 G.L.M. Kruidenberg	

ANHANG ZUM INTERNATIONALEN RECHERCHENBERICHT ÜBER DIE

INTERNATIONALE PATENTANMELDUNG NR. PCT/EP 85/00423 (SA 10562)

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten internationalen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben. Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am 27/11/85

Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE-A- 2411316	17/04/75	NL-A- 7404347 FR-A- 2247060	11/04/75 02/05/75
US-A- 3463399	26/08/69	Keine	
DE-A- 1807650	19/06/69	NL-A- 6816115 US-A- 3482652 FR-A- 1592639 GB-A- 1235736	16/05/69 09/12/69 19/05/70 16/06/71

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang :
siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr. 12/82