

Title (en)
Mould for simultaneously manufacturing several hollow concrete blocks.

Title (de)
Form zum gleichzeitigen Herstellen mehrerer Betonhohlblocksteine.

Title (fr)
Moule pour la fabrication simultanée de plusieurs blocs creux en béton.

Publication
EP 0004866 A1 19791031 (DE)

Application
EP 79100769 A 19790315

Priority
DE 2811547 A 19780316

Abstract (en)
The mould consists of at least three parts, which comprise a lower base plate (5, 24, 25), a mould box (6) with longitudinal, transverse and partition walls (8, 9, 15) and an upper moulding ram (7). In order to be able to modify the mould rapidly and in a simple manner for the production of blocks of multi-sided dimensions and also in order to impart to the mould a sufficiently high stability to ensure that the blocks can be left on certain parts of the mould for subsequent processing steps, the respective individual parts of the mould box (6) and/or of the moulding ram (7) are, on the one hand, bolted together and, on the other hand, the bottom base plate (5, 24, 25) is designed as a rigid production pallet which can support the blocks (1, 11, 21) during the steps which follow moulding, such as drying etc., without these blocks having to be removed from the production pallet first. On its top side, this rigidly designed production pallet serving as the bottom base plate of the mould has depressions (41) for moulding the centring projections (4) of the blocks (1, 11, 21). <IMAGE>

Abstract (de)
Eine Form, die zum gleichzeitigen Herstellen mehrerer spezieller Betonhohlblocksteine (1, 11, 21) dient, besteht aus wenigstens drei Teilen, die eine untere Basisplatte (5, 24, 25), einen Formkasten (6) mit Längs-, Quer- und Trennwänden (8, 9, 15) sowie einen oberen Formstempel (7) umfassen. Um die Form zur Herstellung von Steinen vielseitiger Abmessungen schnell und einfach umändern zu können und um der Form auch eine ausreichend grosse Stabilität zu verleihen, damit die Steine für nachfolgende Behandlungsschritte auf bestimmten Teilen der Form belassen werden können, sind einerseits die jeweiligen Einzelteile des Formkastens (6) und/oder des Formstempels (7) miteinander verschraubt, und es ist andererseits die untere Basisplatte (5, 24, 25) als steife Fertigungspalette ausgebildet, welche die Steine (1, 11, 21) während der sich an die Formung anschliessenden Schritte, wie Trocknen usw., tragen kann, ohne dass diese Steine zuvor von der Fertigungspalette abgenommen werden müssen. Diese steif ausgebildete, als untere Basisplatte der Form dienende Fertigungspalette weist an ihrer Oberseite Vertiefungen (41) zur Formung der Zentriervorsprünge (4) der Steine (1, 11, 21) auf.

IPC 1-7
B28B 7/18; **B28B 7/24**; **B28B 7/36**

IPC 8 full level
B28B 7/00 (2006.01); **B28B 7/18** (2006.01); **B28B 7/24** (2006.01); **B28B 7/36** (2006.01)

CPC (source: EP)
B28B 7/0055 (2013.01); **B28B 7/183** (2013.01); **B28B 7/24** (2013.01); **B28B 7/366** (2013.01)

Citation (search report)
• US 3694128 A 19720926 - FOXEN BENJAMIN F
• US 3998423 A 19761221 - MULLINS WAYNE L
• DE 147499 C
• FR 504939 A 19200720 - BENOIT BOULAND [FR]

Cited by
FR2517246A1; FR2656357A1; FR2590834A1; FR2570978A1; US2013327919A1; US8857783B2

Designated contracting state (EPC)
BE CH FR GB IT LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0004866 A1 19791031; DE 2811547 A1 19790920; DE 2811547 B2 19810205; DE 2811547 C3 19811112

DOCDB simple family (application)
EP 79100769 A 19790315; DE 2811547 A 19780316