

Title (en)

Process and apparatus for making hollow slabs and similar construction elements, preferably out of concrete.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Hohlplatten und sonstigen Bauelementen vorzugsweise aus Beton.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la fabrication de plaques creuses et d'éléments de construction semblables de préférence en béton.

Publication

**EP 0175930 A2 19860402 (DE)**

Application

**EP 85110539 A 19850822**

Priority

- DE 3431237 A 19840824
- DE 3529749 A 19850820

Abstract (en)

The invention relates to a process for making hollow slabs and similar construction elements, preferably by the sliding method, the material being introduced under pressure into a shaping chamber (10) by means of a conveying apparatus (2), which shaping chamber is defined by a shaping base (18), by side parts (11) and by an upper limit (14), and is characterised in that, in order to achieve compaction of the material, the latter is intermittently caused to undergo a reciprocating movement in the direction of flow, and in particular the material is compressed transversely to its direction of flow in the region of its reciprocating movement. In order to achieve this reciprocating movement, at least one shaping part (4, 5, 11, 14) is provided in the apparatus for carrying out the process, possesses a projection or a recess, and is intermittently reciprocally movable in the direction of flow of the material (Figure 1). <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Hohlplatten und sonstigen Bauelementen vorzugsweise im Gleitverfahren, wobei der Werkstoff mittels Fördervorrichtung (2) unter Druck in einen formgebenden Raum (10) gebracht wird, der durch einen Formboden (18), durch Seitenteile (11) und durch eine obere Begrenzung (14) bestimmt wird, und zeichnet sich dadurch aus, daß zur Erzielung einer Verdichtung des Werkstoffs dieser in Fließrichtung intermittierend in hin- und hergehende Bewegung versetzt wird, insbesondere der Werkstoff im Bereich seiner Hin- und Herbewegung quer zu seiner Fließrichtung zusammengedrückt wird. Zur Erzielung dieser Hin- und Herbewegung ist in der Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens wenigstens ein formgebendes Teil (4, 5, 11, 14) angeordnet, das einen Vorsprung oder eine Vertiefung aufweist und in Fließrichtung des Werkstoffs intermittierend hin- und herbewegbar ist.

IPC 1-7

**B28B 1/08**; **B28B 3/20**

IPC 8 full level

**B28B 1/08** (2006.01); **B28B 3/20** (2006.01); **B28B 3/24** (2006.01); **B28B 5/02** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B28B 1/084** (2013.01); **B28B 3/228** (2013.01)

Cited by

US5366676A; EP0229751A3; EP0677362A1; US4778371A; EP0241172A3; US4773838A; EP0235114A3; WO2010055497A3

Designated contracting state (EPC)

BE DE FR GB IT NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0175930 A2 19860402**; **EP 0175930 A3 19880720**; **EP 0175930 B1 19911227**; DE 3585007 D1 19920206; DK 166767 B1 19930712; DK 383785 A 19860225; DK 383785 D0 19850823; FI 853224 A0 19850822; FI 853224 L 19860225; FI 85350 B 19911231; FI 85350 C 19930128; LV 10841 A 19951020; LV 10841 B 19951220; NO 853342 L 19860225; RU 2013205 C1 19940530

DOCDB simple family (application)

**EP 85110539 A 19850822**; DE 3585007 T 19850822; DK 383785 A 19850823; FI 853224 A 19850822; LV 930565 A 19930614; NO 853342 A 19850826; SU 3946997 A 19850823