

Title (en)
Apparatus for producing moulded stones.

Title (de)
Vorrichtung zur Herstellung von Formsteinen.

Title (fr)
Dispositif pour la fabrication de pierres moulées.

Publication
EP 0294326 A1 19881207 (DE)

Application
EP 88810328 A 19880524

Priority
CH 213387 A 19870605

Abstract (en)
[origin: JPS6453807A] PURPOSE: To obtain concrete bricks with surface looking like natural stone by pressing/vibrating concrete filled in a mold frame by using plastic material, transferring along movable sidewall, and detaching from brick-shaped concrete block. CONSTITUTION: Mounted on sides of box-shaped sidewalls 4 facing inside are textured plates 5, on which textured portions 18 have been provided. These textured portions 18 are to form visual attributes of appearance of the concrete block. Concrete is acted by supporting plate 13 and from bottom with a plunger after filled in the mold frame, compressed and made vibrate to complete filling. Next, the textured plates 5 are retracted and pressed against the mold frame for compression, and complete lift of the mold frame gives concrete bricks having surface with visual attributes.

Abstract (de)
Der Formstein (1) weist eine natursteinähnlich strukturierte Sichtseite (18) auf. Wegen dieser Struktur kann der Formkasten (17) für das Entschalen nicht bloss angehoben werden. Deswegen weist der Formkasten (17) mindestens eine bewegliche Seitenfläche (4) auf, die mit einer Strukturplatte (5) bestückt ist. Die bewegliche Seitenwand (4) kann mittels Bolzen (10), die in einer Bolzenlagerplatte (6) geführt sind, translatorisch senkrecht zur Wandebene um mindestens die Strukturtiefe verschoben werden. Steuerstücke (9) sind an einer Schiebepatte (8) senkrecht zu den Bolzenachsen verschiebbar. An ihren seitlichen Begrenzungsflächen, die als Führungskurven wirken, stehen die Bolzen (10) mit ihren Gleitkappen (12) an. Sie werden von Druckfedern ständig gegen die Steuerstücke (9) gedrückt, welche die Druckkräfte der Bolzen (10) aufnehmen. In der gezeigten Position der Strukturplatten (5) wird der Beton (1) eingefüllt. Nach dem Pressen und Einvibrieren wird die Strukturplatte vom Formstein (1) weggefahren, wonach der Formkasten (17) zum Entschalen weggehoben wird.

IPC 1-7
B28B 7/00; E04C 1/39

IPC 8 full level
B28B 3/02 (2006.01); **B28B 7/00** (2006.01); **E04C 1/39** (2006.01); **E04B 2/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B28B 7/0041 (2013.01 - EP US); **B28B 7/007** (2013.01 - EP US); **E04C 1/395** (2013.01 - EP US); **E04B 2002/0234** (2013.01 - EP US); **E04B 2002/0252** (2013.01 - EP US); **E04B 2002/0269** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] FR 355180 A 19051025 - JOHN MCLAREN PETTYJOHN [US]
- [Y] GB 234586 A 19250604 - JAMES HENRY HARRISON, et al
- [Y] US 2460167 A 19490125 - CARLSEN ALF G
- [Y] GB 770660 A 19570320 - CECIL JAMES GEORGE FOULKES, et al
- [X] FR 1274339 A 19611020 - JOSEPH RAAB & CIE K G
- [X] US 3918877 A 19751111 - PICKETT WILLIAM H
- [X] US 2356603 A 19440822 - DUKE MARCHBANKS
- [A] DE 2816160 A1 19791025 - KNOELL DIETER
- [A] US 3940229 A 19760224 - HUTTON JOHN R
- [A] US 1799529 A 19310407 - POETSCH WALTER R
- [A] CH 657172 A5 19860815 - TOBAG BAUSTEIN AG
- [A] EP 0102637 A1 19840314 - HUNZIKER & CIE AG

Cited by
FR2680189A1; EP2148019A3; DE29613248U1; EP0404509A1; EP3603912A1

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL

DOCDB simple family (publication)
EP 0294326 A1 19881207; AU 1731588 A 19881208; AU 599803 B2 19900726; CA 1302058 C 19920602; CH 673428 A5 19900315; IL 86489 A0 19881115; IL 86489 A 19910630; JP S6453807 A 19890301; US 4869660 A 19890926; ZA 883903 B 19890329

DOCDB simple family (application)
EP 88810328 A 19880524; AU 1731588 A 19880602; CA 568622 A 19880603; CH 213387 A 19870605; IL 8648988 A 19880525; JP 13720788 A 19880603; US 20220188 A 19880603; ZA 883903 A 19880602