

Title (en)

Method and device for cleaning pallets for the moulding of plates of a hardenable plastic material.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Reinigung von Unterformen zum Formen von Platten aus einer härtbaren plastischen Masse im Strangpressverfahren.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour le nettoyage des plaques d'assise pour le moulage de dalles à partir d'une masse plastique durcissable.

Publication

EP 0308659 A1 19890329 (DE)

Application

EP 88113615 A 19880822

Priority

DE 3732357 A 19870925

Abstract (en)

1. Method for cleaning pallets for the moulding of plates of hardenable plastic material, for instance of concrete roofing tiles, in an extrusion process in which, on the pallets which are brought to a coating installation on a carrying device with adjacent abutting edges, a continuous coat of the plastic material is applied and, afterwards, compressed by means of a moulding cylinder and of a smoothing tool and, if necessary, profiled ; the compressed coat is further cut in a cutting station at the abutting edges of the pallets into plate shapes which will be later hardened, if necessary, under high temperature, and then separated from the pallets and afterwards taken away while the pallets are carried back to the coating installation, characterized in that pallets are swivelled about an axis in the conveying direction at least once before the renewed coating with the plastic material and, afterwards, swivelled back again into their conveying position, while the pallets placed before and behind a swivelled pallet and adjacent to it are respectively maintained in their conveying position, so that the hardened material sticking on its abutting edges is herewith sheared off.

Abstract (de)

Bei der Herstellung von Platten aus einer härtbaren plastischen Masse, beispielsweise Betondachsteine, wird auf Unterformen, die auf einer Transportvorrichtung in einem durchgehenden Strang mit aneinanderliegenden Stossrändern einer Beschichtungsanlage zugeführt werden, eine kontinuierliche Schicht der plastischen Masse aufgebracht und anschliessend mittels Formgebungswalze und Glätter verdichtet und gegebenenfalls profiliert. Die verdichtete Schicht der plastischen Masse wird in einer Schneidestation zu Platten-Formstücken zerschnitten, die danach gehärtet und dann von den Unterformen getrennt werden. Zur Reinigung der Unterformen (10) werden diese vor der erneuten Beschichtung mit plastischer Masse wenigstens einmal um eine in Transportrichtung (5) verlaufende Achse aus ihrer Transportlage derart verschwenkt und anschliessend wieder zurückgeschwenkt, während die jeweils vor und hinter einer verschwenkten Unterform (10) an dieser anliegenden Unterformen (20, 23, 26) in ihrer Transportlage festgehalten werden, dass dabei an deren Stossrändern (11, 12, 21, 24, 25, 27) anhaftende gehärtete Masse abgesichert wird.

IPC 1-7

B28B 7/38

IPC 8 full level

B28B 7/38 (2006.01)

CPC (source: EP)

B28B 7/386 (2013.01)

Citation (search report)

- AT 374729 B 19840525 - BRAAS & CO GMBH [DE]
- US 2752621 A 19560703 - WARSAW DAVID J

Cited by

CN112829052A; CN106042145A; CN105856390A; CN115847584A

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0308659 A1 19890329; EP 0308659 B1 19901017; AT E57492 T1 19901115; DE 3732357 A1 19890406; DE 3860827 D1 19901122; ES 2018872 B3 19910516; GR 3001325 T3 19920831

DOCDB simple family (application)

EP 88113615 A 19880822; AT 88113615 T 19880822; DE 3732357 A 19870925; DE 3860827 T 19880822; ES 88113615 T 19880822; GR 910400042 T 19910116