

Title (en)

Shuttering for simultaneously making several arc-shaped elements from concrete or the like.

Title (de)

Schalungsvorrichtung zur gleichzeitigen Herstellung mehrerer bogenförmig gekrümmter Fertigteile aus Beton oder dgl.

Title (fr)

Dispositif de coffrage pour la fabrication simultanée de plusieurs éléments voutés en béton ou en matériau similaire.

Publication

EP 0342657 A2 19891123 (DE)

Application

EP 89108889 A 19890517

Priority

DE 3817363 A 19880520

Abstract (en)

The shuttering serves for simultaneously making a set of annular finished elements of different standard sizes. It has concentrically arranged shuttering rings 2 to 6 forming between them shaping spaces which are limited at the lower end by bottom rings 12 to 15 and which are filled from the upper end with a paper concrete. After lifting and turning, the shuttering is deposited on a pallet 39, against which it is firmly pressed by means of a clamping device 44 to 46. The bottom rings 12 to 15 are connected via ejector rods 24 to a setting plate 30 which is displaceable relative to the shuttering rings 2 to 6 by means of a hydraulic setting device 35, in order first to compact the concrete in the shaping spaces and then, after the release of the clamping device, to eject the set of finished elements. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Schalungsvorrichtung dient der gleichzeitigen Herstellung eines Satzes von ringförmigen Fertigteilen in unterschiedlichen Normgrößen. Sie weist konzentrisch angeordnete Schalungsringe 2 bis 6 auf, die zwischen sich Formräume bilden, die am unteren Ende durch Bodenringe 12 bis 15 begrenzt sind und vom oberen Ende her mit einem Papier-Beton gefüllt werden. Nach dem Anheben und Wenden wird die Schalungsvorrichtung auf eine Palette 39 abgesetzt, an die sie mittels einer Spanneinrichtung 44 bis 46 fest angedrückt wird. Die Bodenringe 12 bis 15 sind über Auswerferstangen 24 mit einer Stellplatte 30 verbunden, die mittels einer hydraulischen Stelleinrichtung 35 gegenüber den Schalungsringen 2 bis 6 verlagerbar ist, um zunächst den Beton in den Formräumen zu verdichten und dann nach Lösen der Spanneinrichtung den Satz von Fertigteilen auszuschieben.

IPC 1-7

B28B 1/10; B28B 1/52; B28B 7/08; B28B 7/10; B28B 7/24; B28B 21/14; B28B 21/76; B28B 21/90

IPC 8 full level

B28B 1/10 (2006.01); **B28B 1/52** (2006.01); **B28B 3/06** (2006.01); **B28B 7/08** (2006.01); **B28B 7/10** (2006.01); **B28B 7/24** (2006.01); **B28B 21/14** (2006.01); **B28B 21/76** (2006.01); **B28B 21/90** (2006.01)

CPC (source: EP)

B28B 1/10 (2013.01); **B28B 3/06** (2013.01); **B28B 7/08** (2013.01); **B28B 7/10** (2013.01); **B28B 7/241** (2013.01); **B28B 21/14** (2013.01)

Cited by

CN113605731A; CN103057136A; CN106965312A; CN113585738A

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

EP 0342657 A2 19891123; EP 0342657 A3 19910911; EP 0342657 B1 19930811; AT E92835 T1 19930815; DE 3817363 A1 19891130; DE 58905220 D1 19930916

DOCDB simple family (application)

EP 89108889 A 19890517; AT 89108889 T 19890517; DE 3817363 A 19880520; DE 58905220 T 19890517