

Title (en)

Process and apparatus for making tiles by extrusion, in particular plain roof tiles.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Strangdachziegeln, insbesondere Biberschwanzziegeln.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la fabrication de tuiles par extrusion, en particulier de tuiles plates pour toiture.

Publication

**EP 0609670 A1 19940810 (DE)**

Application

**EP 94100390 A 19940113**

Priority

DE 4302621 A 19930130

Abstract (en)

[origin: DE4302621C1] The outer convolutions in a form corresp. to the suspension nose formations are produced with a height corresp. to double their normal height. Directly at the outlet of the mouthpiece of the extrusion press device (7) a notching tool (10) produces notches along the connecting lines of the tiles. Before or at the same time as the cross-cutting of the round edges of the tile in the unnotched area striker blade (14,17) is applied centrally in the longitudinal direction and in the area of the inner end of the suspension nose formations crossways over the total width. ADVANTAGE - To produce flat roofing tiles with low energy input in continuous operation and directly in an endless run.

Abstract (de)

Es handelt sich um ein Verfahren sowie eine Vorrichtung zur Herstellung von Strangdachziegeln, insbesondere Biberschwanzziegeln, durch Extrudieren eines endlosen Massestranges in Form zweier Rücken an Rücken gegeneinanderliegender, durch Wülste (5) und Stege (6) verbundener Dachziegel (1), aus denen Anhängenasen herausgeschnitten werden. Um Biberschwanzziegel im kontinuierlichen Betrieb und direkt im endlosen Strang herstellen zu können, ist es vorgesehen, daß die äußeren Wülste (5) in einer den Anhängenasen entsprechenden Form und einer dem Doppelten ihrer Höhe entsprechenden Höhe hergestellt werden und mit einem unmittelbar am Ausgang des Mundstückes der Strangpreßeinrichtung angeordneten Kerbwerkzeug entlang den Verbindungslinien zu den Ziegeln (1) rapportartig wiederkehrend auf einer der Differenz zwischen den Längen des Ziegels (1) (Rapport) und der Anhängenasen entsprechenden Länge mit Kerbungen (9) versehen sowie vor oder gleichzeitig mit dem Ablängen und Schneiden der Rundkante der Ziegel (1) im ungekerbten Bereich mittels je eines Schlagmessers mittig in Längsrichtung sowie im Bereich des inneren Endes der Anhängenasen quer über die gesamte Breite durchschlagen werden. <IMAGE>

IPC 1-7

**B28B 11/12**

IPC 8 full level

**B28B 11/12** (2006.01); **B28B 11/16** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B28B 11/125** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] FR 2633553 A1 19900105 - WOESTELANDT JOSEPH [FR], et al
- [A] DE 3618417 A1 19871203 - GAIL AG [DE]
- [AD] WO 9013404 A1 19901115 - HOCHDORF ZIEGELEI AG [CH]

Cited by

CN111231077A

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH FR LI NL

DOCDB simple family (publication)

**DE 9400505 U1 19940407**; CZ 11294 A3 19940817; DE 4302621 C1 19940616; EP 0609670 A1 19940810; PL 302011 A1 19940808

DOCDB simple family (application)

**DE 9400505 U 19940113**; CZ 11294 A 19940118; DE 4302621 A 19930130; EP 94100390 A 19940113; PL 30201194 A 19940124