

Title (en)
Process and device for splitting a moulded concrete article into two blocks

Title (de)
Verfahren und Vorrichtung zum Spalten von gegossenen Doppel-Betonblöcken

Title (fr)
Procédé et dispositif pour séparer par rupture deux blocs de béton moulés ensemble

Publication
EP 0933179 A2 19990804 (DE)

Application
EP 99101838 A 19990128

Priority
CA 2225292 A 19980129

Abstract (en)
Wet concrete is compressed in a mould to form a block (1) with side walls extending along both its top and bottom sides, with at least the bottom side including a partition line located between its two side walls. At least one of the side walls on the bottom side of the block is positioned above the level of the partition line. The compacted concrete mixture is left to harden on a flat surface, the height difference between the partition line and at least one of the side walls on the bottom side of the block being enough to force the block to split along the partition line. Independent claims are also included for (a) a method for splitting a double concrete block by the above casting process, (b) double concrete blocks made by the above process, (c) casting moulds used to make these blocks, and (d) a machine for carrying out the casting process.

Abstract (de)
Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Doppel-Betonblöcken, wobei der Betonblock während des Herstellungsvorgangs ohne einen zusätzlichen Spaltungsschritt nach dem Aushärten in zwei einzelne Blöcke gespalten wird. Das Verfahren umfaßt die Schritte des Erzeugens eines Gußformhohlraums (3) mit einer Zugplatte (7), die eine Bodenoberfläche (9) bildet, wo die Zugplatte (7) eine obere konkave Oberfläche (9) aufweist, die sich entlang ihrer Länge (L) von einer Trennlinie in der Mitte der oberen Oberfläche (9) der Zugplatte (7) nach außen- und nach obenhin neigt, wobei sich die Trennlinie (33) entlang der Breite der Platte erstreckt, des Befüllens des Gußformhohlraums (3) mit nassem Beton, des Verdichtens des Betons im Gußformhohlraum (3) mit einem Stampfkopf (25) mit einer unteren konvexen Oberfläche (26), welche der oberen Oberfläche (9) der Zugplatte (7) entspricht, des Entfernens der Zugplatte (7), des Entfernens der Gußform (3) und danach des Stampfkopfes (25), wobei der Block eine obere (2) und eine untere (4) Oberfläche aufweist, die sich von der Trennlinie in der Mitte einer jeden der oberen (2) und unteren (4) Oberflächen zu seiner Außenkante entlang seiner Länge (L) nach außen und nach oben neigen und V-förmige Trennrillen (33,35) an den Trennlinien aufweisen; und des Setzenlassens des Blocks auf eine flache Palette (31), wo er sich an den Trennrillen (33,35) in zwei einzelne Blöcke spaltet, ohne daß dazu ein getrennter Herstellungsschritt nach dem Aushärten notwendig ist. <IMAGE> <IMAGE>

IPC 1-7
B28B 7/14; **B28B 3/02**

IPC 8 full level
B28B 7/00 (2006.01); **B28B 7/14** (2006.01); **B28B 17/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B28B 7/0091 (2013.01 - EP US); **B28B 7/14** (2013.01 - EP US); **B28B 17/0027** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)
• US 5017049 A 19910521 - SIEVERT DICK J [US]
• US 5598679 A 19970204 - ORTON MICHAEL V [US], et al

Cited by
EP2435226A4; CN106003394A

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

DOCDB simple family (publication)
EP 0933179 A2 19990804; **EP 0933179 A3 20000329**; CA 2225292 A1 19990729; CA 2225292 C 20020219; US 6226954 B1 20010508

DOCDB simple family (application)
EP 99101838 A 19990128; CA 2225292 A 19980129; US 22928599 A 19990113