

Title (en)

Method and apparatus for producing pre-fabricated concrete elements using pallets

Title (de)

Verfahren und Anlage zur Herstellung von Betonfertigbauelementen, wobei die Herstellung auf Palettenformen erfolgt.

Title (fr)

Procédé et machine de fabrication d'éléments préfabriqués en béton, où la fabrication est exécutée sur des moules -palettes

Publication

EP 2119542 A2 20091118 (DE)

Application

EP 09006401 A 20090512

Priority

AT 7572008 A 20080513

Abstract (en)

The molds for cast concrete slabs, in pallet shapes, are arranged in series and advanced between stations according to a set maximum time for each cycle. The set slab is lifted and the mold shells (9) are lifted or vice versa. The molds are cleaned in a cleaning station (6) and the shells are replaced automatically (7) for the next casting. The concrete is poured (12) automatically into the mold and the reinforcements are pushed or shaken into the wet concrete automatically. The mold, with the wet concrete, is advanced into a setting chamber (21). The operations are controlled automatically by a control unit (22).

Abstract (de)

Verfahren zur Herstellung von Betonfertigbauelementen (3), bei dem die Herstellung der Betonfertigbauelemente (3) auf Palettenformen (20) erfolgt, wobei die Palettenformen (20) nacheinander mehrere Stationen einer Fertigungsstraße (2) insbesondere umlaufend durchlaufen und der Vorschub der Palettenformen (20) von einer zur nächsten Station in Abhängigkeit einer vorbestimmten Maximalzeit pro Arbeitstakt, insbesondere synchron, erfolgt, wobei die Schritte a) Abheben der ausgehärteten Betonfertigbauelemente (3) und Abheben der Schalelemente (9), oder umgekehrt, b) Reinigen der Palettenformen (20) in der Reinigungsstation (6), c) automatisches Aufbringen von zumindest einem Schalelement (9) auf die Palettenform (20) für das nächste herzustellende Betonfertigbauelement (3), d) automatisches Einbringen des Betons (34) in die Schalung (29), e) automatisches Einbringen von Bewehrungselementen (23) durch Eindrücken bzw. Einrütteln in den noch nicht ausgehärteten Beton (34) von oben und f) Transportieren des Betonfertigbauelementes (3) zu einer Härtekammer (21) vorgesehen sind.

IPC 8 full level

B28B 23/00 (2006.01); **B28B 5/04** (2006.01); **B28B 15/00** (2006.01); **B28B 23/02** (2006.01)

CPC (source: EP)

B28B 5/04 (2013.01); **B28B 15/005** (2013.01); **B28B 17/0081** (2013.01); **B28B 23/0062** (2013.01); **B28B 23/022** (2013.01)

Cited by

WO2012093282A1; CN110614698A; CN113442279A; CN108858720A; CN103862564A; CN110370448A; BE1028897B1; EP2942171A1; CN103586970A; CN111805707A; CN106827221A; CN110893645A; CN104395047A; RU2598951C2; CN106182403A; CN103507154A; CN109016128A; CN113276257A; WO2013174495A3; WO2013189507A1; US9383747B2; EP2661655B1

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)

EP 2119542 A2 20091118; **EP 2119542 A3 20101110**; **EP 2119542 B1 20130116**; AT 506747 A1 20091115; AT 506747 B1 20110115; ES 2403112 T3 20130514

DOCDB simple family (application)

EP 09006401 A 20090512; AT 7572008 A 20080513; ES 09006401 T 20090512