

Title (en)  
DEVICE FOR MANUFACTURING CONCRETE MOULDS

Title (de)  
VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG VON BETONFORMTEILEN

Title (fr)  
DISPOSITIF DE FABRICATION D'ÉLÉMENTS DE FORMAGE EN BÉTON

Publication  
**EP 3075505 A1 20161005 (DE)**

Application  
**EP 16159424 A 20160309**

Priority  
DE 102015103828 A 20150316

Abstract (en)  
[origin: CA2923877A1] An apparatus for the production of concrete molded parts in a molding machine is described, which apparatus comprises an upper mold part having a pressure plate arrangement having multiple pressure plates, each facing an opening of a mold insert, wherein each of the pressure plates is screwed onto an intermediate plate, wherein the intermediate plate is connected with a punch plate on the upper mold part on the side facing the upper mold part, by way of at least one pressure punch, wherein the intermediate plate is braced against the punch plate, at least one bolt that can be screwed on is passed through an accommodation on the intermediate plate, which bolt releasably engages into the punch plate and wherein the pressure punch has a hollow body that encloses the bolt between the intermediate plate and the punch plate.

Abstract (de)  
Es wird eine Vorrichtung (VO) zur Herstellung von Betonformteilen in einer Formmaschine beschrieben, die ein Formoberteil (FB) mit einer Druckplattenanordnung mit mehreren jeweils einer Öffnung eines Formnests zugewandten Druckplatten (DP) umfasst, wobei jede der Druckplatten (DP) mit einer Zwischenplatte (ZW) verschraubt ist, wobei die Zwischenplatte (ZW) auf der dem Formoberteil (FB) zugewandten Seite über wenigstens einen Druckstempel (DS) mit einer Stempelplatte (ST) am Formoberteil (FB) verbunden ist, dadurch gekennzeichnet, dass die Zwischenplatte (ZW) mit der Stempelplatte (ST) verspannt ist, in dem durch eine Aufnahme auf der Zwischenplatte (ZW) wenigstens ein verschraubbarer Bolzen (BO) geführt ist, der in die Zwischenplatte (ZW) lösbar eingreift und der zwischen der Zwischenplatte (ZW) und der Stempelplatte (ST) einen Hohlkörper (HO) aufweist, der den Bolzen (BO) umschließt.

IPC 8 full level  
**B28B 3/06** (2006.01); **B28B 7/00** (2006.01); **B30B 15/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B28B 3/06** (2013.01 - EP US); **B28B 7/0097** (2013.01 - EP US); **B28B 7/24** (2013.01 - US); **B30B 15/026** (2013.01 - EP US); **B28B 3/021** (2013.01 - US)

Citation (applicant)  
DE 10302693 B3 20040603 - KOBRA FORMEN GMBH [DE]

Citation (search report)  
• [XY] WO 2008055504 A1 20080515 - KVM INDUSTRIMASKINER AS [DK], et al  
• [Y] GB 2012202 A 19790725 - PBI PROCEDES & BREVETS IND

Cited by  
EP3321051A1

Designated contracting state (EPC)  
AL 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 RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)  
BA ME

DOCDB simple family (publication)  
**EP 3075505 A1 20161005**; **EP 3075505 B1 20190717**; CA 2923877 A1 20160916; CA 2923877 C 20180529; DE 102015103828 A1 20160922; DK 3075505 T3 20190923; ES 2744923 T3 20200226; HR P20191684 T1 20191213; HU E045717 T2 20200128; PL 3075505 T3 20200331; SI 3075505 T1 20191231; US 2016271829 A1 20160922; US 9855676 B2 20180102

DOCDB simple family (application)  
**EP 16159424 A 20160309**; CA 2923877 A 20160315; DE 102015103828 A 20150316; DK 16159424 T 20160309; ES 16159424 T 20160309; HR P20191684 T 20190917; HU E16159424 A 20160309; PL 16159424 T 20160309; SI 201630383 T 20160309; US 201615070205 A 20160315