

Title (en)
DEVICE AND METHOD FOR WORKING MOULDED BRICKS

Title (de)
VORRICHTUNG UND VERFAHREN ZUR BEARBEITUNG VON FORMSTEINEN

Title (fr)
DISPOSITIF ET PROCÉDÉ POUR L'USINAGE DE BRIQUES MOULÉES

Publication
EP 4257318 A1 20231011 (DE)

Application
EP 22210862 A 20221201

Priority
EP 22166268 A 20220401

Abstract (de)
Beschrieben wird eine Bearbeitungsvorrichtung 1 zur Bearbeitung von Formsteinen F, wobei die Bearbeitungsvorrichtung 1 zumindest eine Antriebseinheit 2 und zumindest eine langgestreckte, eine Rotationsachse R aufweisende Welle 3 aufweist. Dabei ist die Welle 3 so ausgebildet, dass sie durch die Antriebseinheit 2 in eine Rotationsbewegung um ihre Rotationsachse R versetzt werden kann. An der Welle 3 sind zumindest drei fest mit der Welle 3 verbundene, ringförmige Tragelemente T1, T2, Tx angeordnet, wobei ein erstes endständiges Tragelement T1 benachbart zu dem der Antriebseinheit 2 benachbarten Ende der Welle 3 an der Welle 3 angeordnet ist, ein zweites endständiges Tragelement T2 benachbart zu dem der Antriebseinheit 2 abgewandten Ende der Welle 3 an der Welle 3 angeordnet ist, und zumindest ein drittes Tragelement Tx zwischen dem ersten endständigen Tragelement T1 und dem zweiten endständigen Tragelement T2 an der Welle 3 angeordnet ist. An jedem der Tragelemente sind jeweils zumindest zwei Bearbeitungswerkzeuge elastisch befestigt. Jedes der Bearbeitungswerkzeuge 4.1A, 4.1B, 4.2A, 4.2B, 4.xA, 4.xB weist an seinem von dem Tragelement T1, T2, Tx beabstandeten Ende einen Bearbeitungskopf 5 für ein Zusammenwirken mit einer zu bearbeitenden Oberfläche der Formsteine F und eine ausgehend von dem jeweiligen Tragelement radial nach außen orientierte Werkzeugachse auf. Die an dem ersten endständigen Tragelement T1 befestigten ersten Bearbeitungswerkzeuge 4.1A, 4.1B weisen in Richtung ihrer jeweiligen Werkzeugachse WA1 eine erste Ausdehnung A1 auf, die an dem zweiten endständigen Tragelement T2 befestigten zweiten Bearbeitungswerkzeuge 4.2A, 4.2B weisen in Richtung ihrer jeweiligen Werkzeugachse WA2 eine zweite Ausdehnung A2 auf, und die an dem zumindest einen dritten Tragelement Tx angeordneten dritten Bearbeitungswerkzeuge 4.xA, 4.xB weisen in Richtung ihrer jeweiligen Werkzeugachse WAx eine Ausdehnung Ax auf. Dabei sind die erste Ausdehnung A1 der ersten Bearbeitungswerkzeuge 4.1A, 4.1B und die zweite Ausdehnung A2 der zweiten Bearbeitungswerkzeuge 4.2A, 4.2B größer als die Ausdehnung Ax der dritten Bearbeitungswerkzeuge 4.xA, 4.xB.

IPC 8 full level
B28D 1/18 (2006.01)

CPC (source: EP)
B28D 1/181 (2013.01)

Citation (applicant)

- DE 102007020660 A1 20081106 - STOLL JOHANN [DE]
- WO 02096610 A1 20021205 - TECHO BLOC INC [CA], et al
- DE 102009007972 A1 20100812 - FC SONDERKONSTRUKTION GMBH [DE]

Citation (search report)

- [A] US 972969 A 19101018 - WITTICH WILLIAM F [US]
- [A] US 3335638 A 19670815 - JOHN BRUNN
- [A] DE 4142396 A1 19930624 - MUNDERKINGEN BETONWERKE [DE]
- [A] US 4665657 A 19870519 - RANDS STEVE A [US], et al
- [A] EP 0904906 A1 19990331 - PERMACON GROUPE INC [CA]
- [A] US 4286416 A 19810901 - COOPER JR FRANK W
- [A] US 4263240 A 19810421 - POSTELL JR JAMES M

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 ME MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)
BA

Designated validation state (EPC)
KH MA MD TN

DOCDB simple family (publication)
EP 4257318 A1 20231011; EP 4257318 B1 20240904

DOCDB simple family (application)
EP 22210862 A 20221201