

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 83105157.8

51 Int. Cl.³: B 28 B 15/00

22 Anmeldetag: 25.05.83

30 Priorität: 15.07.82 DE 3226529

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
25.01.84 Patentblatt 84/4

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT BE FR GB IT NL

71 Anmelder: Hans Lingl Anlagenbau und
Verfahrenstechnik GmbH & Co. KG
Albrecht-Berblinger-Strasse 6
D-7910 Neu-Ulm(DE)

72 Erfinder: Lingl, Hans
An der Schiessmauer 46
D-7910 Neu-Ulm(DE)

54 Verfahren zum automatischen Vorfertigen von Wandteilen aus Blockziegeln oder dergleichen.

57 Es wird ein Verfahren zur maschinellen Vorfertigung von Mauerwerkskörpern aus Blockziegeln, oder dergleichen, in übereinander angeordneten Schichten beschrieben, wonach zunächst Blockziegel mit oder ohne Vermörtelung der Stoßfugen zu Ziegellagen zusammengestellt werden, sodann mit einer Mörtelschicht für die Lagerfugen zwischen den Ziegellagen bedeckt werden, und schließlich in den Mauerwerksfertiger auf eine heb- und senkbare Transportvorrichtung verbracht werden. Die Fertigung des nächsten Mauerwerks-

körper erfolgt fortlaufend, indem zusätzlich eine weitere Ziegellage für den nächsten Mauerwerkskörper ohne Mörtel-deckschicht hergestellt und vom Mauerwerksfertiger in Klemmstellung gehalten wird, wobei der fertige Mauerwerkskörper von einer oberhalb des Mauerwerksfertigers verfahrenen Umsetzvorrichtung an der untersten Ziegellage seitlich ergriffen, abgehoben und auf einen weiteren Förderer umgesetzt wird.

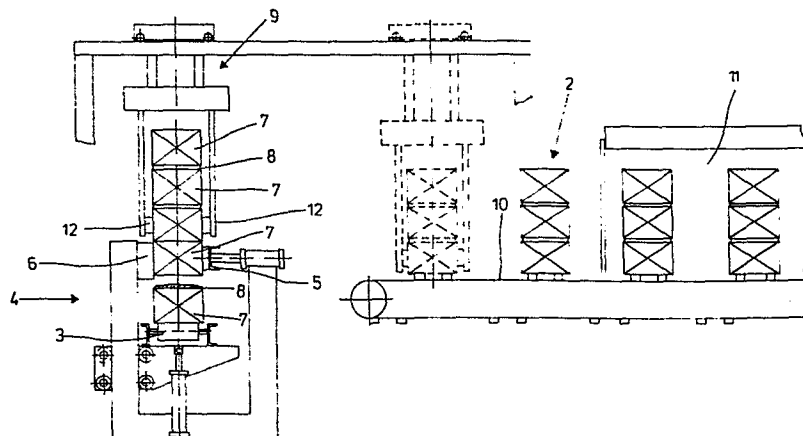


Fig. 1

5 Verfahren zum automatischen Vorfertigen von
Wandteilen aus Blockziegeln oder dergleichen

10 Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum auto-
matischen Vorfertigen von Wandteilen aus Block-
ziegeln, mit dem im Oberbegriff des Patentan-
spruches angeführten Merkmalen.

15 Ein Verfahren dieser Art ist durch die
DE-PS 25 31 957 bekanntgeworden. Hierbei
wird die jeweilige Mauerschicht in Mauer-
länge auf einem Bandförderer hergestellt
und unter den Wandteilmfertiger auf ein heb-
und senkbares Bandförderglied gegen einen
20 Anschlag eingefördert, und das Wandteil nach
dem Aufbau auf einen Palettenwagen abge-
senkt, der auf einer Gleisbahn am Rahmen des
im abgesenkten Zustand befindlichen Band-
fördergliedes entgegen der Förderrichtung
25 der Mauerschicht eingefahren wird, mit dem
der Palettenwagen unter das Wandteil ange-
hoben und nach Lösen der Klemmvorrichtung
zusammen mit dem Wandteil abgesenkt sowie
in Förderrichtung des Bandfördergliedes
30 auf einer Gleisbahn ausgefördert wird.

35 Besonders bei Fertigung von überwiegend
kleinen Wandteilen, zum Beispiel in Teilge-
schoßhöhe, ist hierbei nachteilig, daß das
Einfahren des Palettenwagens und das Über-
nehmen des Wandteiles eine Fertigungsunter-
brechung erfordert und damit eine Leistungs-
verminderung.

5 Der Erfindung liegt demgegenüber die Aufgabe zugrunde, das Verfahren so zu verbessern, daß die Fertigung ohne Unterbrechung erfolgt und eine höhere Leistung erzielt wird.

10 Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die im kennzeichnenden Teil des Patentanspruches aufgeführten Merkmale gelöst.

15 Durch das endlose Fertigen und Abgreifen der Wandteile über dem Fertiger wird eine hohe Fertigungsleistung erzielt.

20 In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel der Erfindung dargestellt. Es zeigt

Fig. 1 eine Seitenansicht der Vorrichtung beim Einfahren einer Mauerschicht und beim Abgreifen
25 eines Wandteils.

Der Aufbau des Wandteils 2 im Wandteilmfertiger 4 erfolgt durch Nachschieben der Mauerschichten zur Vermauerung von unten her in
30 der Weise, daß die oberste Mauerschicht 1 eines Wandteils 2 auf einem Bandförderer 3 bis zu einem Anschlag in den Wandteilmfertiger 4 eingefördert wird. Anschließend wird der Bandförderer 3 mit der Mauerschicht 1
35 auf eine größere Höhe hochgehoben und mit einem Preßbalken 5 gegen ein Widerlager 6 gepreßt und dort gehalten.

5 Daraufhin wird der Bandförderer 3 wieder
abgesenkt und die nächstfolgende Mauer-
schicht 7 auf dem Bandförderer 3 bereitge-
stellt, die mit einer Lagerfugenmörtel-
schicht 8 versehen ist. Diese Mauerschicht 7
10 wird wiederum angehoben gegen die in seit-
licher Anpressung gehaltene erste Mauerschicht
1 und von unten her angepreßt. Anschlies-
send wird der seitliche Preßbalken 5 gelöst.
Die beiden Mauerschichten 1,7 werden ange-
15 hoben, bis sich die untere Mauerschicht 7
wieder in Höhe des Preßbalkens 5 befindet.
Danach erfolgt der Einlauf der nächsten
Mauerschichten. Nach der letzten Mauer-
schicht 7 eines Wandteils 2 wird wieder
20 eine Mauerschicht 1 eingebracht, das heißt
eine solche ohne Mörtelschicht, so daß die
Fertigung in endloser Folge abläuft.

Über dem Wandteilmfertiger 4 ist eine ver-
25 fahrbare Umsetzvorrichtung 9 mit Klemmbak-
ken 12 angeordnet, mit welcher die über
den Fertiger 4 hinausragenden Wandteile 2
an der untersten Mauerschicht 7 abge-
griffen und auf eine Fördervorrichtung 10,
30 zum Beispiel zum Einfahren in einen Härte-
tunnel 11, umgesetzt werden.

35

5 Patentanspruch:

Verfahren zur automatischen Vorfertigung von Wandteilen aus Blockziegeln oder dergleichen im lotrechten Aufbau, wonach zunächst Blockziegel auf einer waagerechten Fördervorrichtung ausgerichtet, mit oder ohne Stoßfuge zu Mauerschichten zusammengestellt werden, mit einer Lagerfugenmörtelschicht versehen und in einen Wandteilmfertiger auf eine heb- und senkbare Transportvorrichtung eingefördert werden, wonach die Transportvorrichtung mit der Mauerschicht bis zu einer Klemmvorrichtung angehoben und die Mauerschicht seitlich festgeklemmt wird, wonach die Transportvorrichtung abgesenkt und die jeweils folgende Mauerschicht bereitgestellt und gegen die Unterfläche der in Klemmstellung befindlichen Mauerschicht angehoben und nach Öffnung der Klemmvorrichtung zusammen mit der oberen Mauerschicht bis in die Anpreßposition weitergehoben wird und wonach schließlich nach Aufbau des Wandteils bis zur gewünschten Höhe dieses entnommen wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Fertigung stufenlos ohne Unterbrechung dadurch erfolgt, daß die gefertigten Wandteile über dem Wandteilmfertiger mittels einer an der untersten Mauerschicht angreifenden Umsetzvorrichtung abgegriffen und auf einen weiteren Förderer umgesetzt werden, wobei die erste

5 unvermörtelte Mauerschicht des folgenden
Wandteiles, in Klemmstellung gehalten, als
Auflager für das abzugreifende Wandteil
dient.

10

15

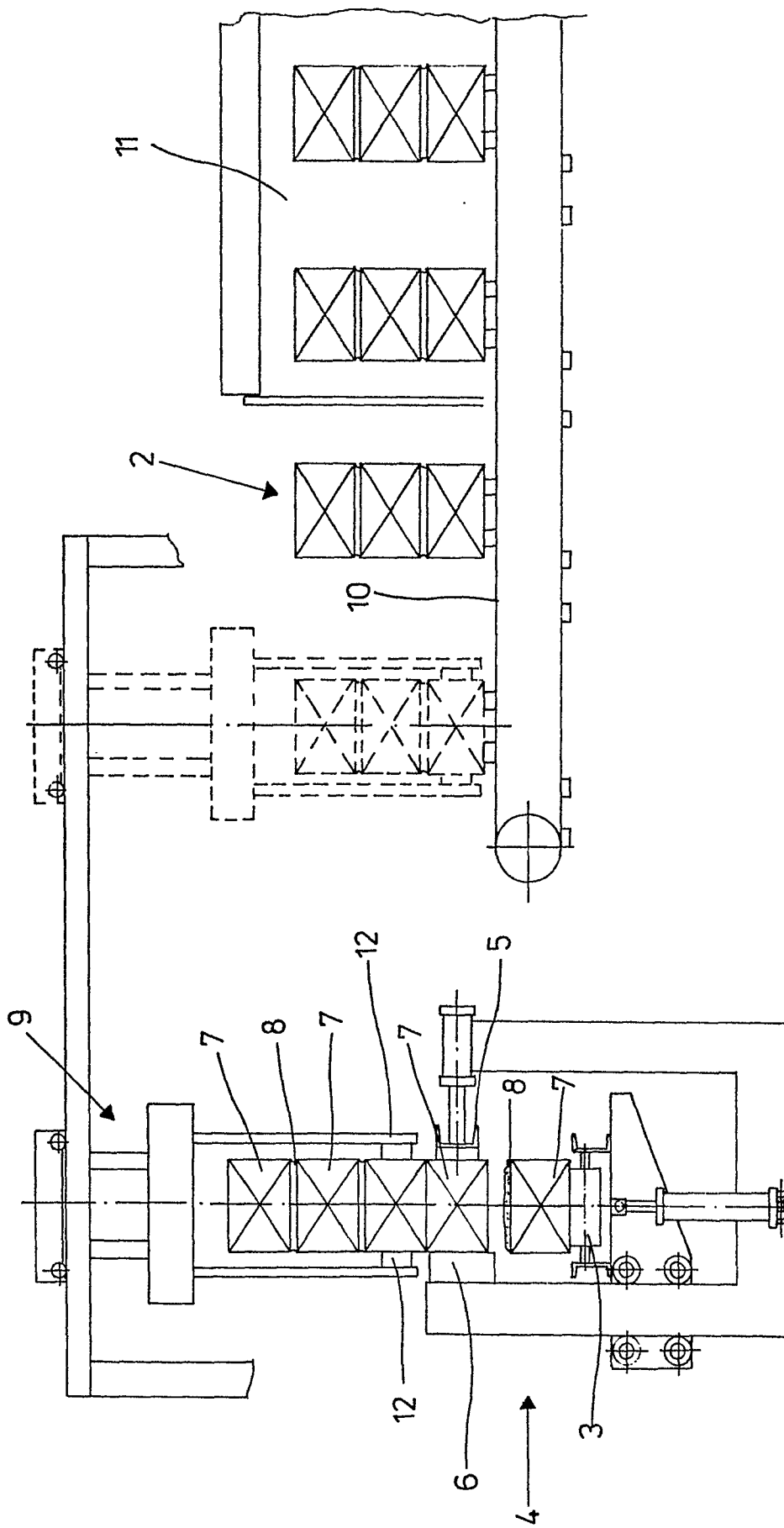
20

25

30

35

Fig. 1





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0098948
Nummer der Anmeldung

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			EP 83105157.8
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. *)
A, D	<u>DE - A1 - 2 531 957 (LINGL)</u> * Gesamt *		B 28 B 15/00
	--		
A	<u>US - A - 3 585 092 (STORER)</u> * Gesamt *		

Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort WIEN		Abschlußdatum der Recherche 06-09-1983	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. *) B 28 B 15/00
Prüfer GLAUNACH			
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet		E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist	
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie		D : in der Anmeldung angeführtes Dokument	
A : technologischer Hintergrund		L : aus andern Gründen angeführtes Dokument	
O : mündliche Offenbarung			
P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze		& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	