



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
BUNDESAMT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

① CH 665 016 A5

⑤ Int. Cl. 4: F 26 B 9/00

// C 04 B 33/30

Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein

Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

⑫ **PATENT SCHRIFT** A5

⑲ Gesuchsnummer: 7931/81

⑳ Anmeldungsdatum: 13.12.1981

㉑ Priorität(en): 24.12.1980 DE U/8034595

㉒ Patent erteilt: 15.04.1988

㉓ Patentschrift veröffentlicht: 15.04.1988

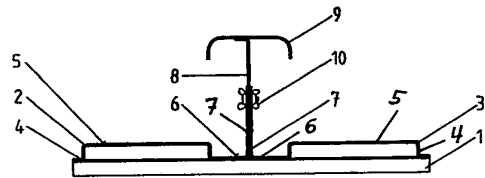
㉔ Inhaber:
Robert Thomas, Metall- und Elektrowerke,
Neunkirchen (DE)

㉕ Erfinder:
Thomas, Heinz Robert, Kirchen-Freusburg (DE)
Thomas, Otto, Neunkirchen (DE)

㉖ Vertreter:
Ulrich und Brigitte Ballmer, Patentanwälte,
Dättwil AG

⑤④ **Trockengestell zur Aufnahme zu trocknender keramischer Teile, insbesondere Dach- und Firstziegel.**

⑤⑦ Ein Trockengestell für zu trocknende keramische Teile, insbesondere Dach- und Firstziegel, nimmt diese mit Auflageflächen aufweisenden Stützblechen (2, 3) auf, die in ihren Höhen der Form des abzustützensden keramischen Teils anpassbar sind. Insbesondere bei meist nur in geringen Stückzahlen herzustellenden Sonderziegeln versucht man, mit einer geringen Zahl von Trockengestellen auszukommen, deren Stützflächen in ihrer Höhe veränderbar sind. Um solche Höhenänderungen eines Stützbleches leicht und mit geringem Zeit-, Mühe- und Sorgfaltsaufwand auf unterschiedliche Ziegelformen einstellen zu können, wird mindestens eines der vorgesehenen Stützbleche (2, 3) mit einem freien, vertikal abgekanteten scheibenförmigen Ansatz (7) versehen, während ein erhöhten Bereich eines keramischen Teiles unterfangendes Zusatz-Stützblech (9) mit einem senkrecht auskragenden Tragblech (8) versehen ist, das den Ansatz (7) überlappt und mit diesem lösbar und verstellbar verbunden ist.



PATENTANSPRÜCHE

1. Trockengestell zur Aufnahme zu trocknender keramischer Teile, insbesondere Dach- und Firstziegel, mit in unterschiedlichen oder auf gleichen Höhen angeordneten, Auflageflächen aufweisenden Stützblechen, von denen mindestens eines durch Zusatzstützbleche individuellen Ausbildungsformen der aufzunehmenden Teile anpassbar ist, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens eines der Stützbleche (2, 3, 28, 33, 39, 42, 43, 44, 45) einen vertikal nach oben gerichteten scheibenförmigen Ansatz (7, 29, 34, 40, 46, 48) aufweist, und dass das einen Bereich eines keramischen Teiles unterfangende Zusatzstützblech (9, 15, 31, 38, 47, 51) ein senkrecht auskragendes Tragblech (8, 14, 22, 32, 37, 50) aufweist, das mit dem scheibenförmigen Ansatz (7, 29, 34, 40, 46, 48) lösbar verbunden ist.

2. Trockengestell nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass von den einander zugekehrten Rändern zweier Stützbleche (2, 3, 44, 45) je ein scheibenförmiger Ansatz (7, 48) aufgebogen ist und die einander zugekehrten Flächen dieser Ansätze (7, 48) in parallelen Ebenen stehen und zwischen sich einen Spalt einschliessen, dessen Stärke der des Tragbleches (8, 50) entspricht.

3. Trockengestell nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die scheibenförmigen Ansätze (7) und das Tragblech (8) durch in diesen angeordnete Öffnungen greifende Schrauben (10) verbunden sind.

4. Trockengestell nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass in mindestens einem der scheibenförmigen Ansätze (7) oder dem Tragblech (8) die Öffnungen als vertikale Langlöcher (11) ausgebildet sind.

5. Trockengestell nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass das Tragblech (8, 14, 22) von einem oder mehreren in den zwischen den scheibenförmigen Ansätzen (7) gebildeten Spalt eingelegten Einsteckblechen (12, 20) getragen ist.

6. Trockengestell nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass das obere Ende des Einsteckbleches (12) und das untere des Tragbleches (14) Abschrägungen aufweisen.

7. Trockengestell nach Anspruch 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass das Einsteckblech (20) in vorgewählten Stellungen arretierbar ist.

8. Trockengestell nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass das Einsteckblech (12), das Tragblech (14) und/oder die scheibenförmigen Ansätze (7) zur Festlegung mittels Schrauben (10) horizontale Langlöcher (13) aufweisen.

9. Trockengestell nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass einer der scheibenförmigen Ansätze (7) einen mit Einschnitten (19) ausgestatteten Ansatz (18) zur Aufnahme eines abgekanteten Seitenstreifens (21) des Einsteckbleches (20) oder des Tragbleches (22) aufweist.

10. Trockengestell nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens einer der scheibenförmigen Ansätze (7) zwei das Tragblech (14, 22) beidseitig umgreifende Anschläge (17, 27) aufweist, die in der obersten Stellung des Tragbleches von seitlichen Ansätzen (16, 26) derselben untergriffen sind.

11. Trockengestell nach einem der Ansprüche 5 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass das Tragblech (22) und das Einsteckblech (20) in unterschiedlichen Paarungen unterschiedliche Stützhöhen bewirkende Stufen und/oder Vorsprünge (23, 24, 25) aufweisen.

12. Trockengestell nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der vertikale scheibenförmige Ansatz (29, 34) gabelartige Tragbleche (32, 37) des Zusatzstützbleches (31, 38) trägt, deren Stellung durch in den scheiben-

förmigen Ansätzen (29, 34) angeordnete Schlitze (30, 36) bestimmbar ist.

13. Trockengestell nach einem der Ansprüche 1, 2 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass das Tragblech (37) mehr als einen gabelförmigen Schlitz (36) aufweist und mehr als ein Zusatzstützblech (38) trägt.

14. Trockengestell nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Stützbleche (2, 3, 42, 43, 44, 45) auf Winkel-Profileisten (1, 41) angeordnet sind, deren Länge und Abstand die Trockengestelle zentrieren.

15. Trockengestell nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass die Winkel-Profileisten (41) eine Mehrzahl von zyklisch wiederkehrenden Stützblechen (43, 44, 45) aufweist.

16. Trockengestell nach einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens eines oder eine Anzahl der Auflageflächen bildenden Stützbleche (43) fest angeordnete Zusatzstützbleche (47) aufweist.

BESCHREIBUNG

Die Erfindung betrifft ein Trockengestell zur Aufnahme zu trocknender keramischer Teile, insbesondere Dach- und Firstziegel, mit in unterschiedlichen oder auf gleichen Höhen angeordneten, Auflageflächen aufweisenden Stützblechen, von denen mindestens eines durch Zusatzstützbleche individuellen Ausbildungsformen der aufzunehmenden Teile anpassbar ist. Derartige Trockengestelle werden in Trocknereien benutzt, ausgeformte keramische Teile, insbesondere Ziegel, während des Trockenvorgangs in einer Anzahl von Bereichen abzustützen. Das bedeutet, dass die Trockengestelle jeweils der Form zu trocknender Ziegel anzupassen sind, so dass üblicherweise eine Vielzahl von Trockengestellen unterschiedlicher Ausbildung erforderlich ist.

Diese Vielzahl unterschiedlicher Formen von Trockengestellen kann in gewissem Umfang dadurch verringert werden, dass eine Anzahl von jeweils Bereiche eines Ziegels abstützenden Auflageflächen derart vorgesehen ist, dass bei bestimmten Ziegelformen einige dieser Auflageflächen nicht benutzt werden, die für andere Ziegelformen erforderlich sind.

Darüber hinaus ist es aus DE-GM 76 18 069 bekannt, Auflageflächen aufweisende Stützelemente steckbar auszubilden und im Bedarfsfalle mittels gesonderter Steckverbindungen, bspw. in Löcher eingreifender Zapfen, anzubringen. In den meisten Fällen ergeben sich hierbei jedoch relativ unübersichtliche Verhältnisse, und die Umrüstzeiten eines solchen Trockengestells sind bei einem Wechsel des Programms der zu fertigenden Ziegel unerwünscht lang. Behindert wird dieses Umrüsten noch, wenn durch die hohe Temperatur der die Trockenrahmen ausgesetzt sind, Verformungen bzw. Verwerfungen aufgetreten sind und die Steckelemente nur noch mit erheblicher Mühe, Gewaltanwendung und Durchführung von Nacharbeiten zum Eingriff zu bringen sind. Diese Probleme bestehen insb. auch bei Firstziegeln, da diese Auflageflächen in sehr unterschiedlichen Höhen erfordern.

Es ist bereits vorgeschlagen worden, an die Stelle der üblicherweise aus Holz gefertigten Trockengestelle solche aus glasfaserverstärktem Kunststoff, Leichtmetallguss o. dgl. zu setzen. Bewährt haben sich in jüngster Zeit insb. aus verzinktem Stahlblech gefertigte Trockengestelle, bei denen zum Zwecke des gleichmässigen Trocknens und des Vermeidens von Spannungen insb. die Auflageflächen perforiert ausgeführt sind. Durch einen entsprechenden Überzug,

bspw. durch Verzinken, wird die erforderliche Korrosionsbeständigkeit erzielt, und durch entsprechende Profilierung lassen sich leichte und doch ausserordentlich stabile Trockengestelle anfertigen.

Die Erfindung geht von der Aufgabe aus, ein Trockengestell der oben bezeichneten Gattung zu schaffen, bei dem ein als Stützblech ausgebildetes Stützelement eine obere Stützfläche bildet und sich zur Anpassung an unterschiedliche Ziegelformen leicht und mit geringem Zeit-, Mühe- und Sorgfaltsaufwand auf beliebige einer vorgesehenen Anzahl von Höhen einstellen lässt, ohne einen höheren Aufwand zu benötigen oder die Stabilität des Trockengestells herabzusetzen.

Gelöst wird diese Aufgabe dadurch, dass mindestens eines der Stützbleche einen vertikal nach oben gerichteten scheibenförmigen Ansatz aufweist, und dass das einen Bereich eines keramischen Teils unterfangende Zusatzstützblech ein senkrecht auskragendes Tragblech aufweist, das mit dem scheibenförmigen Ansatz lösbar verbunden ist. Hierdurch wird ein Trockengestell geschaffen, das keiner zusätzlichen und damit verlierbarer loser Teile bedarf, und das im Bedarfsfall schnell, einfach und sicher auf eine beliebige von in Stufen oder kontinuierlich auswählbaren Höhen bringbar ist.

Zweckmässige Weiterbildungen sind den abhängigen Ansprüchen zu entnehmen.

Im einzelnen ist das Trockengestell anhand von Ausführungsbeispielen in Verbindung mit diese darstellenden Zeichnungen erläutert. Es zeigen hierbei:

- Fig. 1 eine Seitenansicht eines Trockengestells,
- Fig. 2 die Ansicht des Trockengestells der Fig. 1,
- Fig. 3 und 4 je einen vor Aufsteckblechen geführten Schnitt durch zwei weitere Trockengestelle,
- Fig. 5 die Ansicht eines abgeänderten Trockengestells,
- Fig. 6 in der Seitenansicht ein durch ein in unterschiedlichen Stellungen aufsetzbares Oberteil abänderbares Trockengestell,
- Fig. 7 die Auflageflächen eines leicht variiert ausgebildeten Trockengestells, und
- Fig. 8 die hochkant gestellte Seitenansicht eines Gestellträgers mit mehreren fest angebrachten Auflagegestellen zur wahlweisen Aufnahme unterschiedlicher Firstziegel.

In Fig. 1 ist in der Seitenansicht ein Trockengestell gezeigt, das auf zwei Winkelprofileleisten 1 angeordnete Stützbleche 2 und 3 aufweist, deren abgekantete Randstreifen 4 sowie Befestigungsstreifen 6 mit den Winkelprofileleisten 1 verpunktet sind und die zwischen den Randstreifen 4 und dem Befestigungsstreifen 6 eine perforierte Auflagefläche 5 bietet. Das über den Befestigungsstreifen 6 hinausreichende freie Ende ist vertikal zu einem scheibenförmigen Ansatz 7 ausgebogen, der einem ebensolchen Ansatz des Stützbleches 3 mit geringem Abstand gegenübersteht. In den zwischen den scheibenförmigen Ansätzen 7 gebildeten Spalt ist ein Tragblech 8 eingeschoben, das am oberen freien Ende abgekantet und mit einem Zusatzstützblech 9 verschweisst ist. Wie insb. Fig. 2 zeigt, sind die scheibenförmigen Ansätze 7 mit dem Tragblech 8 mittels sie durchgreifender Schrauben 10 verbunden, wobei zur Erleichterung der Handhabung sowohl die Köpfe der Schrauben 10 als auch die zugehörigen Muttern jeweils mit Flügeln ausgestattet sind. Während die Schrauben 10 Bohrungen der scheibenförmigen Ansätze 7 durchgreifen, sind sie im Bereich des Tragbleches 8 in Langlöchern 11 geführt. Damit ist es möglich, nach Lösen der Schrauben 10 jede gewünschte Höhe des Zusatzstützbleches 9 einzustellen und durch Anziehen der Schrauben 10 zu fixieren. Selbstverständlich lässt sich im Bedarfsfall das Trag-

blech 8 auch schräg einstellen, so dass auch schräg verlaufende Wölbungen von Firstziegeln untergriffen werden können. Beim Fixieren wird auch schon bei mässiger Anzugskraft der Schrauben 10 ein sicherer Halt erreicht, da der Andruck dieser Schrauben sich auf ein relativ grosses Gebiet erstreckt und damit eine feste Klemmung sichert.

In Fig. 3 ist ein ähnlich aufgebautes Trockengestell gezeigt, das hinter dem nach oben gerichteten, aus dem vorderen Blech abgebogenen scheibenförmigen Ansatz 7 geschnitten gezeigt ist. Auf die Oberseite der Winkelprofileiste 1 ist ein Einsteckblech 12 aufgelegt, das trapezförmig ausgebildet und zwischen den scheibenförmigen Ansätzen 7 gehalten ist. Auch das das Zusatzstützblech tragende Tragblech 14 ist trapezförmig ausgebildet; mit einen parallelen Flanken wird es zwischen seitlich herausgedrückten Anschlägen 17 eines oder jeweils eines der scheibenförmigen Ansätze 7 geführt, und mit seitlichen unteren Ansätzen 16 untergreift es diese Anschläge 17, so dass einerseits der Hub des Tragbleches 14 mit dem Zusatzstützblech 15 begrenzt ist und dieses auch gegen seitliches Auswandern abgestützt ist. Die Anstellung des Zusatzstützbleches 15 erfolgt durch seitliches Verschieben des Einsteckbleches 12, das in der gewünschten Stellung vermittels einer Schraube 10 festlegbar ist, welche das Langloch 13 des Einsteckbleches 12 durchgreift. Durch seitliches Verschieben des Einsteckbleches 12 lässt sich damit die Höhe der Auflage für das Tragblech 14 einstellen. Auch hier lässt sich nach Lockern der Schraube 10 durch seitliches Verschieben oder, nach Entnahme der Schraube 10, durch Austausch des Einsteckbleches 12 leicht die gewünschte Höhe einstellen, und durch die Führung zwischen den Anschlägen 17 sowie durch die diese untergreifenden seitlichen Ansätze 16 sind der Bewegungsbereich des Tragbleches 14 vorgegeben und dieses gegen Verlieren gesichert.

Unterschiedliche Stützhöhen lassen sich durch Verschieben und gegebenenfalls Austauschen des Einsteckbleches 12 oder Einschieben weiterer, zusätzlicher Einsteckbleche erzielen. Durch eine andere Neigung der tragenden Fläche lässt sich auch erforderlichenfalls eine gewünschte Neigung des Zusatzstützbleches 15 einstellen, und unterschiedliche Stützhöhen sowie Neigungen können auch gegebenenfalls durch mehrere, übereinandergestellte Einsteckbleche bewirkt werden.

Beim Ausführungsbeispiel nach Fig. 4 werden unterschiedliche Neigungen und Stützhöhen ebenfalls durch Verschieben eines Einsteckbleches 20 bewirkt. Die Fixierung einer vorgenommenen Einstellung wird durch einen Ansatz 18 des abgekanteten nach oben gerichteten Ansatzes 7 vorgenommen, der mit einer Anzahl von Einschnitten 19 zur Aufnahme eines abgekanteten Seitenstreifens 21 des Einsteckbleches 20 ausgestattet ist. In der gezeichneten Stellung liegt das linksseitige Ende des Tragbleches 22 auf der obersten der Stufen 23 des Einsteckbleches 20 auf, während der zurückgezogene Absatz des Vorsprungs 24 des Einsteckbleches 20 den Vorsprung 25 des Tragbleches 22 abstützt.

Nach Ausheben des abgekanteten Seitenstreifens 21 aus dem ersten der Einschnitte 19 und Verschieben des Einsteckbleches 20 nach links übernimmt dieses mit einer folgenden der Stufen 23 das linksseitige Ende des Tragbleches 22, während dessen Vorsprung 25 auf den Scheitel des Vorsprungs 24 angehoben wird. Nach jeder solchen Verschiebung wird das Einsteckblech 20 wieder arretiert, indem sein abgekanteter Seitenstreifen 21 in den jeweils unter ihm liegenden Einschnitt 19 eingeführt wird. Damit sind im Ausführungsbeispiel vier verschiedene Höhenverhältnisse möglich, die gleichzeitig Schräglagen des Zusatzstützblechs 9 mitumfassen und bei denen durch die stufenweise Verstellung die jeweilige Wahl geänderter Stützhöhen einfach und ohne Messkontrolle durchzuführen ist. Geführt wird das Trag-

blech 22 wiederum zwischen zwei aus den scheibenförmigen Ansätzen 7 herausgedrückten Anschlägen 27, die es zusätzlich durch seitliche Ansätze 26 untergreift.

Der Vorteil der Bestimmung der Stützhöhe ohne Messkontrolle gilt auch für das Ausführungsbeispiel nach Fig. 5. Hier ist der ein abgekantetes, zweckmässig mindestens im Auflagebereich perforiertes Stützblech 28 aufweisende Unterbau mit einem vertikal aufragenden scheibenförmigen Ansatz 29 verbunden, der eine Reihe von vorgearbeiteten Schlitzen 30 aufweist. Das Zusatzstützblech 31 ist mit zwei gabelartigen Tragblechen 32 ausgestattet, welche mit ihren beiden Schenkeln den Grundbereich der Schlitze 30 umfassen und damit gegen seitliches Abkippen gesichert sind. Zur Umstellung der Sitzhöhe ist nur die Stützleiste 31 nach oben abzuziehen, so dass die Tragbleche 32 den scheibenförmigen Ansatz 29 freigeben. Anschliessend werden die Tragbleche 32 in die gewählte Gruppe der Schlitze 30 eingeführt, bis der Gabelschlitzgrund der Tragbleche 32 auf dem Grund der gewählten Schlitze 30 zur Auflage gelangt und die neue gewählte Stützhöhe sowie Neigung des Zusatzstützbleches 31 damit sicher und ohne besondere Messung eingeführt sind.

Ähnliche Verhältnisse ergeben sich bei der in der Seitenansicht dargestellten Ausführung nach Fig. 6. Auch hier ist ein abgekantetes, perforiertes Stützblech 33 vorgesehen, auf dem der scheibenförmige Ansatz 34 in der Form eines angelegenen Winkels befestigt ist. Auf diesen ist ein Aufsatz 35 mit Schlitzen 36 aufgesteckt, der dabei wahlweise in die eine von drei unterschiedlichen Drehlagen aufsteckbar ist und damit unterschiedliche Stützhöhen und -formen ergibt. Die Schlitze 36 sind zur Erzielung unterschiedlicher Stützhöhen auch entsprechend unterschiedlich tief ausgeführt und Schräglagen können erreicht werden, indem in einer Flucht- richtung stehende Schlitze 36 unterschiedlich tief ausgeführt sind. Es besteht weiterhin die Möglichkeit, zusätzliche Schlitze 36 im vertikalen scheibenförmigen Ansatz 34 vorzusehen, so dass eine sichere Fixierung auch in dessen Längs- richtung erreicht ist. Auch hier ergeben sich unterschiedlich tiefe und/oder unterschiedlich geneigte hintereinanderliegende Schlitze 36, die Möglichkeit des zusätzlichen Variieren der Stützhöhe sowie der Neigung der Zusatzstützbleche 38. Eine Grundvariante ergibt sich schon dadurch, dass die die Schlitze 36 aufweisenden Tragbleche 37 des Aufsatzes 35 durch unterschiedliche Zusatzstützbleche bspw. Zusatzstütz- blech 38, miteinander verbunden sind. Auch durch das Profil des jeweils oben befindlichen der Zusatzstützbleche 38 sowie durch die Längen der tragenden Schenkel lassen sich Stütz- höhe und Neigung beeinflussen. Die unterschiedliche Aus- bildung und Schenkellänge der Tragbleche 37 ist in Fig. 6 deutlich dargestellt. Bei einer ähnlichen Ausführung gemäss Fig. 7 kann auch das perforierte Stützblech 39 in anderen Formen abgebogen sein und damit Auflageflächen in unter- schiedlichen Höhen bieten, von einem der abgebrochen dar- gestellte vertikale scheibenförmige Ansatz 40 ausgeht, der gemäss Fig. 5 oder 6 mit einem höhenverstellbaren Zusatz- stützblech 31 bzw. 38 ausstattbar ist.

Bewährt hat sich insb., mittels durchlaufender Winkelpro- filleisten 41 gemäss Fig. 8 Rahmenanordnungen zu schaffen, welche direkt auf Profileisten von Trocknereien ablegbar sind und die für eine Anzahl von Ziegeln Raum bieten. Im Ausführungsbeispiel wurde davon ausgegangen, dass bevor- zugt ein erstes Niveau benötigt wird und dass weitere Niveaus in einstellbarer Höhe nur in geringerer Menge zur Verfügung stehen müssen. Demzufolge sind die Winkel-Profileisten 41 beidseitig durch Stützbleche 42 verbunden, denen sich von rechts her ein durchgehendes Stützblech 43 anschliesst, auf das ein vertikaler scheibenförmiger Ansatz 46 mit einem seiner abgekanteten Randbereiche gepunktet ist, während der andere das Zusatzstützblech 47 trägt, das im Ausfüh-

rungsbeispiel flach ausgebildet ist und die Breite in Längs- richtung ändert. Das benachbarte Rahmenfeld wird von zwei Stützblechen 44 und 45 gebildet, die auf ihren einander zuge- wandten Seiten mit abgekanteten scheibenförmigen 5 Ansätzen 48 ausgestattet sind. In den zwischen diesen gebil- deten Spalt ist, mit seiner unteren Kante auf den Winkel-Pro- filleisten 41 aufliegend, ein Einsteckblech 49 angeordnet, auf dem, angedeutet durch eine Lichtkante, das Tragblech 50 steht, das an seinem oberen Ende mit einem Zusatzstützblech 10 51 versehen ist. Das Einsteckblech 49 kann wahlweise durch Klemmschrauben, durch seitliche Ansätze o. dgl. in der jeweils gewählten Stellung fixiert werden.

Beim Auflegen einer ersten Gruppe von Firstziegeln mit relativ niedriger Stützhöhe können die Zusatzstützbleche 47 15 genutzt werden, und die Randbereiche der Ziegel liegen bspw. auf den Stützblechen 42 und 44 auf. Andererseits können die Zusatzstützbleche 51 auf eine andere, eine ausge- wählte Höhe, gegebenenfalls auch individuell unterschied- liche Höhen, durch Verschieben und gegebenenfalls Wahl 20 des Einsteckbleches 49 eingestellt werden. Aufgebrachte Ziegel liegen dann auf den einander zugekehrten Randbe- reichen der perforierten Stützbleche 43 auf, und im Mittelbe- reich werden sie von den Zusatzstützblechen 51 getragen. So ist man in der Lage, bei einer Gestellanordnung nach Fig. 8 25 von Ziegeln, für die die Höhe der Zusatzstützbleche 51 ein- stellbar ist, ohne besondere Umstellarbeiten auf in grösseren Mengen herzustellende Ziegel überzugehen, zu deren Abstützung die fest angebrachten Zusatzstützbleche 47 aus- reichen. Gleichzeitig wird hierbei erzielt, dass die einzelnen, 30 Trockenrahmen darstellenden Bereiche des gebildeten Rah- menträgers ohne weitere Bestückungsarbeiten in eine Trock- nerei einführbar sind. Durch den Fortfall des Erfordernisses des Aufbringens auf gesondertes Rahmenträger ergibt sich eine Abkürzung der Arbeitsvorgänge, und durch die feste 35 Verbindung aller Teile ergibt sich auch eine grössere Sicher- heit beim Manipulieren des Rahmenträgers, da lose Teile weder abgleiten noch herabfallen können.

Anhand der Ausführungsbeispiele sind die Grundlehren der Erfindung erläutert. Es ist auch möglich, diese Lehren zu 40 kombinieren und gemeinschaftlich zu verwenden. So lässt sich bspw. jedes der Trockengestelle nach Fig. 1 bis 7 zu einem längeren Gestellträger zusammensetzen, und es sind auch beliebige Kombinationen solcher Trockengestelle ggfs. auch mit fest eingestellten Gestellen möglich. Andererseits 45 können beim Ausführungsbeispiel nach Fig. 8 die fest einge- stellten Stützbleche entfallen oder aber auch bei den fest ein- gestellten Stützblechen unterschiedliche Höhen vorliegen. Ferner ist es möglich, für ein Trockengestell gezeigte Fixier- vorrichtungen für andere zu übernehmen. 50

Im allgemeinen hat es sich bewährt, insb. die Aufnahme- bereiche der verwendeten Stützbleche zu perforieren, um ein gleichmässiges, schnelles Trocknen zu fördern. Es ist aber auch möglich, die Zirkulation durch Perforation nicht tra- 55 gender Teile zu verbessern und auch dadurch eine Förderung des Trocknens zu erwirken. Andererseits können bspw. aus Gründen der Stabilität vorgegebene Zonen bewusst unperfo- riert bleiben. Die Perforation lässt sich mit beliebig geformten und angeordneten Löchern durchführen. Eine 60 weitere breite Skala der Möglichkeiten ergibt sich bei der gegenseitigen Verbindung von Stützblechen sowie derer der Stützbleche mit Winkelprofileisten. Wenn auch Schweis- vorgänge, die als Elektroschweissung, bspw. Punkten, Schutzgasschweissen, Widerstandsschweissen o. dgl. oder als 65 Schmelzschweissen ausgeführt sein können, sich bewährt haben, so kann eine Verbindung doch auch durch Niete, Schrauben, Falzen oder Kleben durchgeführt werden, und es ist auch möglich, die Verbindung durch Schlitze durchgrei-

fende und umgelegte bspw. geschränkte Blechlappen oder andere Verbindungsverfahren zu bewirken. Schliesslich ist es nicht unbedingt erforderlich, die zur Führung und/oder zum Tragen vorgesehenen vertikalen Stützbleche und scheibenförmigen Ansätze aus Auflagebereiche bildenden Stützblechen abzubiegen, wie dies aus Gründen vereinfachter Herstellung wünschenswert sein kann, und es ist auch nicht erforderlich, diese aufgebogenen Stützbleche und Ansätze paarweise und einen Spalt zwischen sich einschliessend zu verwenden. Es besteht auch die Möglichkeit, gemäss Fig. 5

bis 7, solche Ansätze gesondert aufzusetzen und einzeln zu verwenden.

Damit wird nach den Lehren der Neuerung in allen Fällen ein leicht und sicher einstellbares Gestell zur Aufnahme zu 5 trocknender keramischer Teile, insb. Dach- und Firstziegel, geschaffen, deren Stützhöhe einstellbar und damit jeweiligen Einzelfällen anpassbar ist, ohne dass ein übermässiger Umstellungs- oder Herstellungsaufwand erforderlich wird oder durch Schwachpunkte der Konstruktion im Betriebe 10 vorzeitig Ausfälle auftreten.

Fig. 1

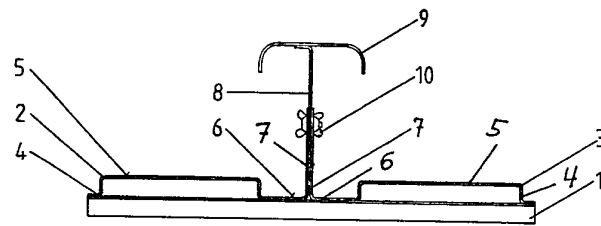


Fig. 2

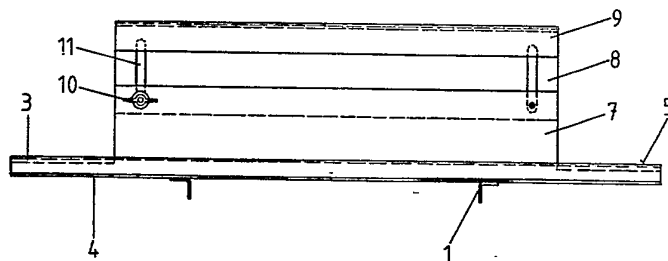


Fig. 3

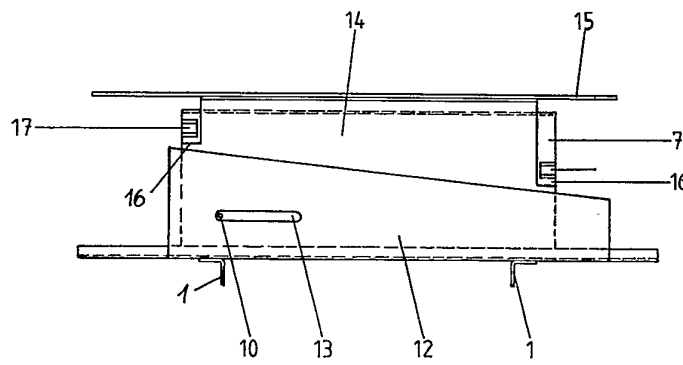


Fig. 4

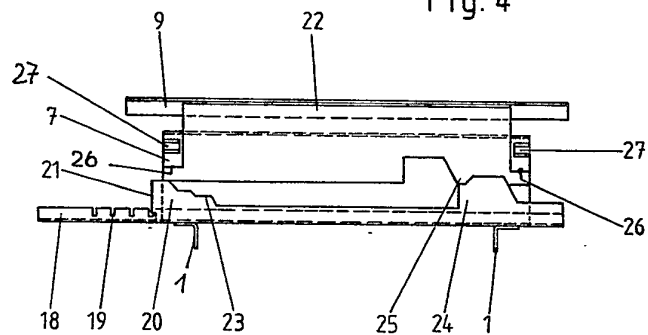


Fig. 8

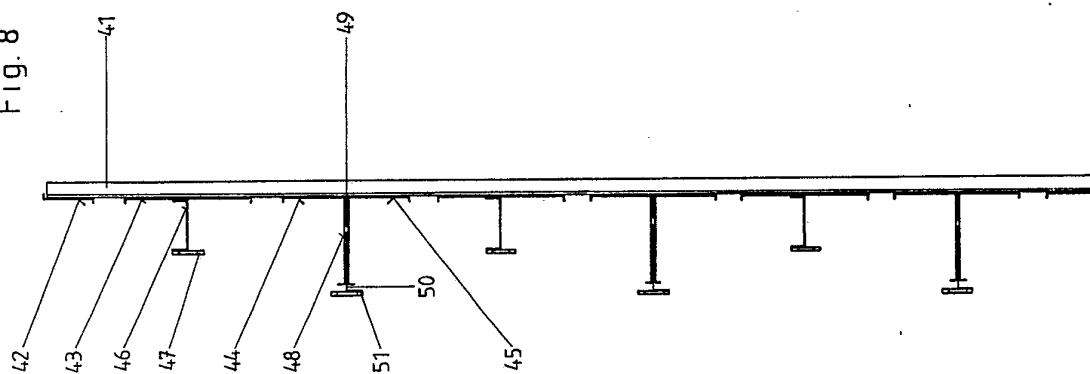


Fig. 5

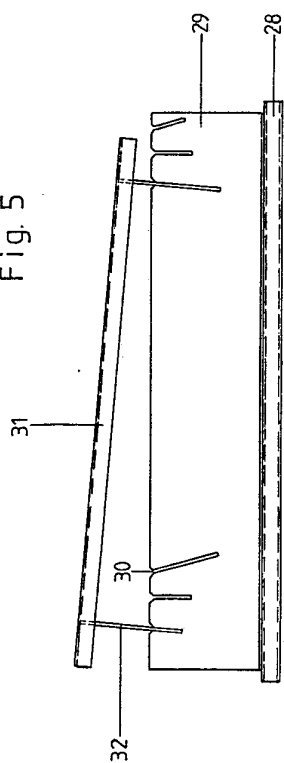


Fig. 6

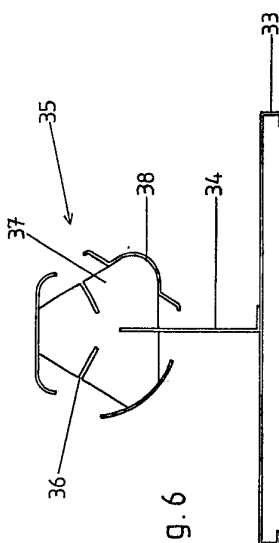


Fig. 7

