

DEUTSCHE DEMOKRATISCHE REPUBLIK
AMT FÜR ERFINDUNGS- UND PATENTWESEN

PATENTSCHRIFT 143 878

Wirtschaftspatent

Erteilt gemäß § 5 Absatz 1 des Änderungsgesetzes zum Patentgesetz

In der vom Anmelder eingereichten Fassung veröffentlicht

(11) 143 878

(44) 17.09.80

Int. Cl.³

3(51) B 28 B 7/20

(21) WP B 28 B / 212 131

(22) 11.04.79

(71) siehe (72)

(72) Steinert, Günther, DD

(73) siehe (72)

(74) Günther Steinert, 7400 Altenburg, Beethovenstraße 9

(54) Vorrichtung zur Herstellung von Betonelementen, insbesondere Wandblöcke

(57) Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Herstellung von Betonblöcken, welche ausschließlich für Spezialbauten verwendet werden. Ziel der Erfindung ist es, mit einem geringen Aufwand an Material und Arbeitskräften einen für die genannten Zwecke verwendungsfähigen Betonblock herzustellen. Erfindungsgemäß wird die Aufgabe dadurch gelöst, daß anstelle der zerlegbaren Kastenformen bzw. Holzformen eine entsprechend ausgeführte Abhebeform mit konisch angeordneten Mörteltaschen verwendet wird, mit welcher eine Vielzahl Betonblöcke hergestellt werden kann. — Fig.1 —



- a) Vorrichtung zur Herstellung von Betonelementen,
insbesondere Wandblöcke

- b) Anwendungsgebiet der Erfindung

Die Erfindung betrifft eine Form, die ausschließlich zur Herstellung von Wandblöcken aus Beton für Spezialbauten dient.

- c) Das Ziel der Erfindung sowie die Aufgabe, die durch die Erfindung gelöst wird

Zur Herstellung von Wandblöcken aus Beton ist es bekannt, Formen zu benutzen, die aus Holzschalungen bestehen, die, nachdem der Beton in der Form abgebunden hat, zerstört werden müssen, um das Betonelement herauszubekommen.

Diese aufwendige Einzelfertigung mit Formen aus Holz, die für jedes Betonelement neu gefertigt werden müssen, führt zwangsläufig zu einer begrenzten Stückzahl bei gleichzeitig hohem Aufwand an Material und Arbeitskräften.

Desweiteren sind zerlegbare Stahlformen bekannt, welche nach fünf Seiten geschlossen sind und nach dem Abbindeprozeß des Betonelementes durch Lösen einer Verklammerung geöffnet werden.

Neben einem großen Formenpark ist ein großer manueller Aufwand für die Entschalung der Betonelemente notwendig, so daß die Produktivität sehr niedrig ist.

Ziel der Erfindung ist es eine Form zu schaffen, mit der für die Herstellung einer Vielzahl von Wandblöcken aus Beton nur eine Form benötigt wird.

d) Darlegung des Wesens der Erfindung

Erfindungsgemäß wird die Aufgabe dadurch gelöst, daß eine Stahlform, welche als Kastenform mit Außenvibratoren ohne Boden ausgebildet ist, nach dem Befüllen und Verdichten des Betons sofort abgehoben wird, so daß fortlaufend produziert werden kann.

Die Frischentschalung wird durch die konische Anordnung der an den Stirnseiten eingebrachten Formstücke für die Mörteltaschen des Wandblockes ermöglicht, so daß beim Abheben der Form das Betonelement an den Stirnseiten sofort freiliegt und die Flächenreibung zwischen Element und Formwand auf ein Minimum reduziert wird. Gleichzeitig wird dadurch gewährleistet, daß die Außenkanten der Wandblöcke parallel verlaufen können.

Zwischen dem Betonelement und dessen Auflage ist ein Kontaktmittel eingebracht, welches das Anhaften des Betonelementes am Boden der Produktionsfläche verhindert.

Mit der erfindungsgemäßen Form wird erreicht, daß eine hochproduktive Fertigung unabhängig von der Stückzahl der Formen und dem Standort der Produktionsfläche durchgeführt werden kann. Durch Einschweißen von Zwischenwänden in die Form kann das Sortiment erweitert werden.

e) Ausführungsbeispiel

Die Erfindung soll nachstehend an einem Ausführungsbeispiel näher erläutert werden.

In den zugehörigen Zeichnungen zeigen:

Fig. 1: die Seitenansicht der Vorrichtung

Fig. 2: die Draufsicht nach Fig. 1

Die Stahlform 1, welche mit Profilstahl 2 verstärkt ist, an welcher die Außenvibratoren 3 befestigt sind, ist als Schweißkonstruktion mit Anhängösen 4 zum Abheben der Form als Ganzes ausgeführt.

Die Formstücke für die Aussparungen der Mörteltaschen 5 sind aus abgekantetem Stahlblech hergestellt und verlaufen konisch.

P A T E N T A N S P R Ü C H E

1. Vorrichtung zur Herstellung von Betonelementen, insbesondere Wandblöcke, dadurch gekennzeichnet, daß eine Kastenform 1 mit parallelen Seitenkanten mit Formstücken zur Aussparung von Mörteltaschen 5 versehen ist, welche konisch angeordnet sind.
2. Form nach Punkt 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Höhe der Form beispielsweise der Seitenlänge der Stirnseite entspricht.
3. Form nach Punkt 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Seitenkanten des Betonelementes parallel verlaufen.

Hierzu 1 Blatt Zeichnung

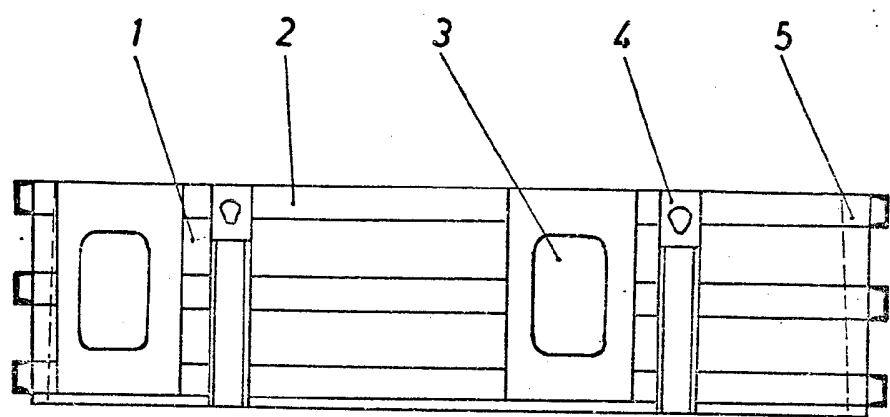


Fig. 1

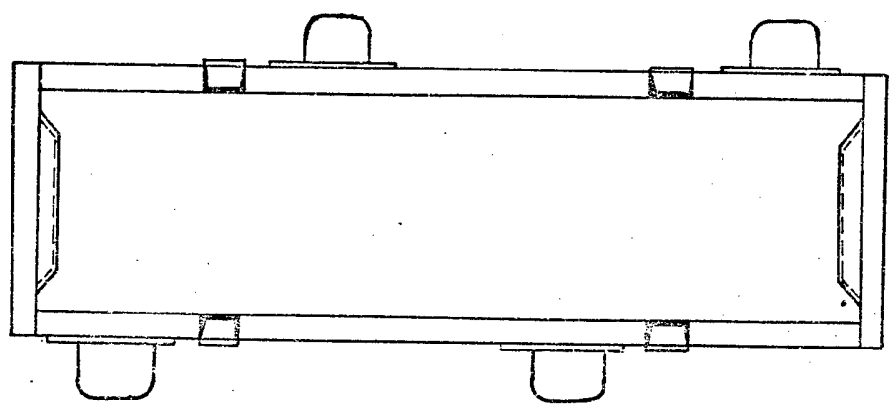


Fig. 2