



AUSGEGEBEN  
AM 13. SEPTEMBER 1921

REICHSPATENTAMT  
PATENTSCHRIFT

— № 340448 —

KLASSE 80a GRUPPE 46

Nürnberger Metall- & Lackierwarenfabrik vorm. Gebr. Bing A. G. in Nürnberg.

Form für langsam abbindende Kunststeinmassen.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 24. August 1918 ab.

Die Erfindung bezweckt, Kunststeine beliebiger Formgebung mittels einer einzigen oder einiger weniger Formen in ununterbrochenem Arbeitsgange herzustellen. Der Erfindungszweck wird verwirklicht durch einen Formeinsatz, welcher den Formling nach dessen Entfernung aus der Form stützt. Solche Formeinsätze sind an sich in verschiedenen Ausführungsformen bekannt. Insbesondere sind solche Formeinsätze nicht mehr neu, welche aus Zellen und Blechfuttern bestehen. Die Zellenbleche werden jedoch unmittelbar nach dem Formen entfernt, und es bleiben lediglich die den Formling nicht allseitig umschließenden Blechfutter mit den Formlingen in Verbindung. Sämtliche bekannten Einsätze umschließen den Formling nach der Entfernung der Form nicht so vollkommen, daß seine Gestalt bis zum Abbinden unbedingt aufrechterhalten bleibt.

Demgegenüber hängt der Formlingseinsatz gemäß der Erfindung in sich zusammen und umhüllt den Formling ringsum, mit Ausnahme der Oberseite, stützt ihn daher nach Entfernung der Form gegen jede Gestaltsveränderung. Diese Ausbildung des Einsatzes ist dann von besonderer Bedeutung, wenn es sich um die Herstellung von Formlingen nicht in einfacher Blockgestalt handelt, sondern um solche, welche beispielsweise mit Durchlochungen und Reliefs versehen sind.

Auf der Zeichnung ist eine Vorrichtung gemäß der Erfindung in zwei Ausführungsbeispielen dargestellt. Es zeigen:

Fig. 1 und 2 Achsialschnitt und Aufsicht der ersten Ausführungsform und

Fig. 3 und 4 Achsialschnitt und Aufsicht der zweiten Ausführungsform.

Die Form besteht in üblicher Weise aus der Matrize 1 und der Patrize 2, welche zum Formen von durchlochten Kunststeinen mit Vertiefungen auf der einen Seite und Erhöhungen auf der anderen Seite bestimmt sind. Die Patrize 2 ist mit Dornen  $2^a$  und Warzen  $2^b$  versehen, während die Matrize 1 Bohrungen  $1^a$  zum Durchtritt der Dorne  $2^a$  und Vertiefungen  $1^b$  aufweist. In der Matrize befindet sich nun gemäß der Erfindung ein Einsatz 3 aus Blech oder einem ähnlichen Stoff, welcher die gleiche Gestalt wie die Matrize aufweist, d. h. er enthält ebenfalls Löcher  $3^a$  zum Durchtritt der Dorne  $2^a$  und Vertiefungen  $3^b$ .

Die formfähige Masse wird in die mit dem Einsatz 3 versehene Matrize 1 eingebracht, also unmittelbar von dem Einsatz 3 aufgenommen und dann mittels der Patrize 2 gepreßt, welche Bohrungen 4, Vertiefungen 5 in dem Formling erzeugt, wobei auch gleichzeitig Warzen 6 an der Unterseite des Formlings entstehen. Nach dem Preßvorgang wird die Patrize 2 aufwärts bewegt, und der Einsatz 3 aus der Matrize 1 entfernt. Dieser lagert mit dem Formling so lange, bis die Masse vollständig abgebunden ist. Darauf kann der Einsatz 3 von neuem verwendet werden. Inzwischen arbeitet man mit Matrize 1 und Patrize 2 unter Benutzung anderer Einsätze 3 ständig weiter.

Die Ausführungsform der Fig. 3 und 4 ist zur Herstellung gleicher Formlinge bestimmt und besteht ebenfalls aus der Patrize 2 mit den Dornen  $2^a$  und den Warzen  $2^b$  sowie der Matrize 1 mit den Bohrungen  $1^a$  zum Durch-

tritt der Dorne  $2^a$ . Die Matrize 1 enthält jedoch keine Vertiefungen, sondern Durchtrittskanäle  $1^c$ . Der Einsatz 3 besteht nicht aus Blech, sondern aus Filz und ist infolgedessen wesentlich stärker als bei der ersten Ausführungsform. Aus diesem Grunde braucht lediglich der Einsatz Vertiefungen  $3^b$  zu enthalten.

Die Formmasse ist bei der Form gemäß Fig. 3 und 4 nicht teigig, wie bei der ersten Ausführungsform, sie befindet sich vielmehr in breiigem Zustande. Durch die Pressung wird in bekannter Weise das überflüssige Wasser durch den Filzeinsatz hindurch aus den Kanälen  $1^a$  der Matrize 1 entfernt. Gleichzeitig mit der Formgebung erfolgt also in sonst bekannter Weise eine Entwässerung des Formlings. Nach dem Formen wird der Einsatz 3 herausgenommen und bis zum Abbinden seines Inhaltes gelagert.

Zum Formen mittels der geschilderten Vorrichtung eignen sich alle Kunststeinmassen, insbesondere Mischungen aus Schlackenwolle mit Zement, aus Sorelzement mit oder ohne Schlackenwolle, aus Steinholz mit oder ohne Schlackenwolle u. dgl. Die Form selbst sowie ihr Einsatz können naturgemäß die verschiedenartigsten Gestaltungen erhalten.

#### PATENT-ANSPRUCH:

Form für langsam abbindende Kunststeinmassen, besonders zur Herstellung von Formlingen mit Lochungen, Reliefs u. dgl., mit einem den Formling nach Entfernung der Form stützenden Einsatz, dadurch gekennzeichnet, daß der Einsatz in sich zusammenhängt und den Formling ringsum (mit Ausnahme der Oberseite) umhüllt und daher nach Entfernung der Form gegen jede Gestaltsveränderung stützt.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen.

Fig. 1.

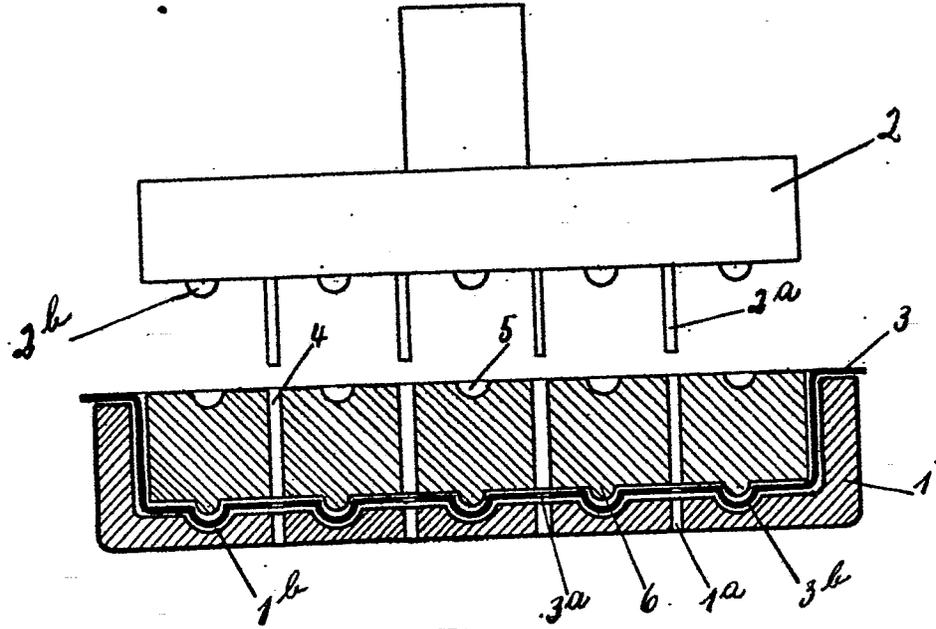


Fig. 2.

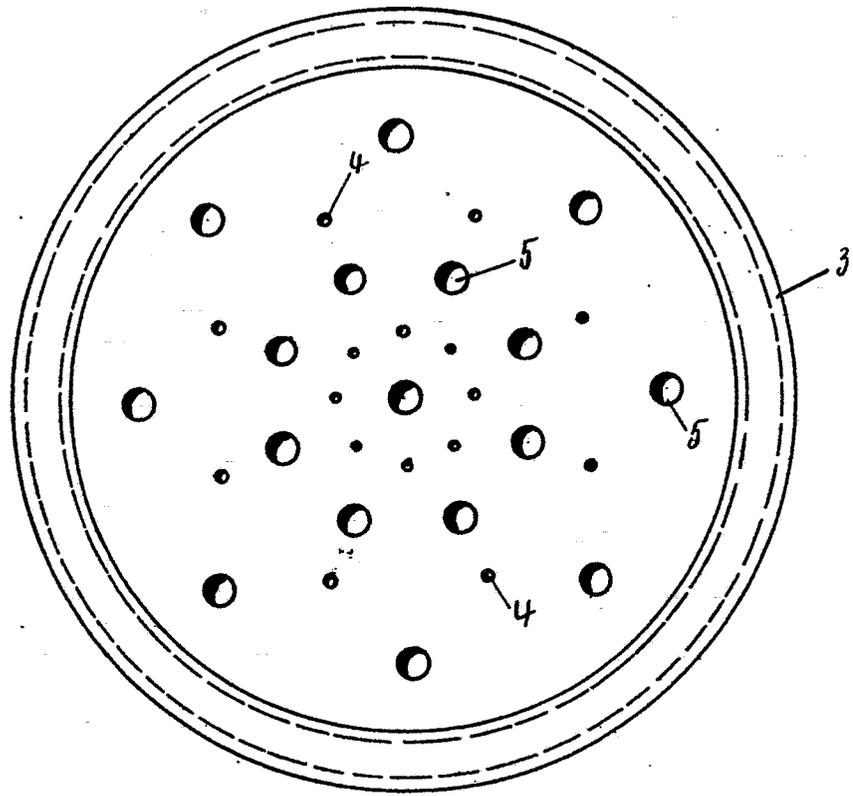


Fig. 3.

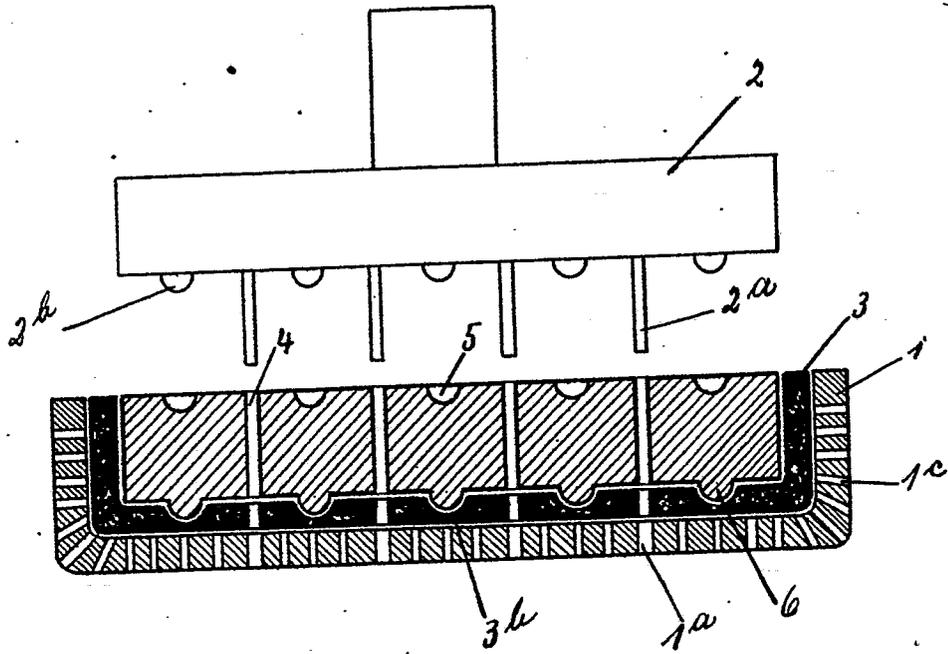


Fig. 4.

