



(10) **DE 11 2004 001 226 B4** 2017.04.13

(12)

Patentschrift

(21) Deutsches Aktenzeichen: **11 2004 001 226.0**
(86) PCT-Aktenzeichen: **PCT/DK2004/000473**
(87) PCT-Veröffentlichungs-Nr.: **WO 2005/002328**
(86) PCT-Anmeldetag: **02.07.2004**
(87) PCT-Veröffentlichungstag: **13.01.2005**
(43) Veröffentlichungstag der PCT Anmeldung
in deutscher Übersetzung: **30.11.2006**
(45) Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: **13.04.2017**

(51) Int Cl.: **B28B 1/087 (2006.01)**

Innerhalb von neun Monaten nach Veröffentlichung der Patenterteilung kann nach § 59 Patentgesetz gegen das Patent Einspruch erhoben werden. Der Einspruch ist schriftlich zu erklären und zu begründen. Innerhalb der Einspruchsfrist ist eine Einspruchsgebühr in Höhe von 200 Euro zu entrichten (§ 6 Patentkostengesetz in Verbindung mit der Anlage zu § 2 Abs. 1 Patentkostengesetz).

(30) Unionspriorität:
PA 2003 01025 04.07.2003 DK

(73) Patentinhaber:
KVM Industrimaskiner A/S, Kjellerup, DK

(74) Vertreter:
**Meissner Bolte Patentanwälte Rechtsanwälte
Partnerschaft mbB, 80538 München, DE**

(72) Erfinder:
**Rasmussen, Jesper B., Brabrand, DK;
Spangenberg, Erik, Ostbirk, DK**

(56) Ermittelter Stand der Technik:

GB	2 256 165	A
US	2002 / 0 098 258	A1
US	2002 / 0 134 906	A1
WO	88/ 06 084	A1
WO	2003/ 043 792	A1

(54) Bezeichnung: **Vibrationstisch für Betongießmaschinen und Verfahren zu dessen Herstellung**

(57) Hauptanspruch: Verfahren zum Herstellen eines Vibrationstisches (2) für Betongießmaschinen des Typs, der für die Herstellung von Betonblöcken verwendet wird und einen Vibrator-Bettkasten (22) umfasst, der aus Seitenplatten (10) und Bettplatten (12) und einer oberen Platte (4) mit Rippen (20) besteht, wobei die nach oben weisende Seite (7) der oberen Platte (4) Rippen (6, 8) aufweist, die Unterseite (5) der oberen Platte (4) Verstärkungsrippen (24) aufweist und an der Unterseite (5) der oberen Platte (4) ein Anbringungsflansch (26) für die Befestigung des Bettkastens (22) vorhanden ist, dadurch gekennzeichnet, dass ein oder mehrere der Teile des Vibrationstisches (2) in wenigstens einem Gießprozess gegossen werden und dass der Vibrationstisch (2) aus einer Kombination aus gegossenen und zusammengefügten Einzelteilen aufgebaut ist, wobei insbesondere der Vibrator-Bettkasten (22) in einem einzigen Gießprozess gegossen wird, insbesondere die obere Platte (4) montiert wird und der Vibrationstisch (2) schließlich durch Befestigen des Bettkastens (22) an der oberen Platte (4) gebildet wird.

