

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro

(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
25. März 2021 (25.03.2021)



(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2021/052742 A1

(51) Internationale Patentklassifikation:

E04G 21/04 (2006.01) *B66B 23/00* (2006.01)
B28B 1/00 (2006.01) *E04C 3/20* (2006.01)
B28B 1/52 (2006.01) *E04C 5/01* (2006.01)
B29C 64/00 (2017.01) *E04C 5/02* (2006.01)
B33Y 10/00 (2015.01) *E04C 5/07* (2006.01)
B33Y 70/00 (2020.01) *B33Y 30/00* (2015.01)

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2020/074263

(22) Internationales Anmeldedatum:
01. September 2020 (01.09.2020)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
19197589.5 16. September 2019 (16.09.2019) EP

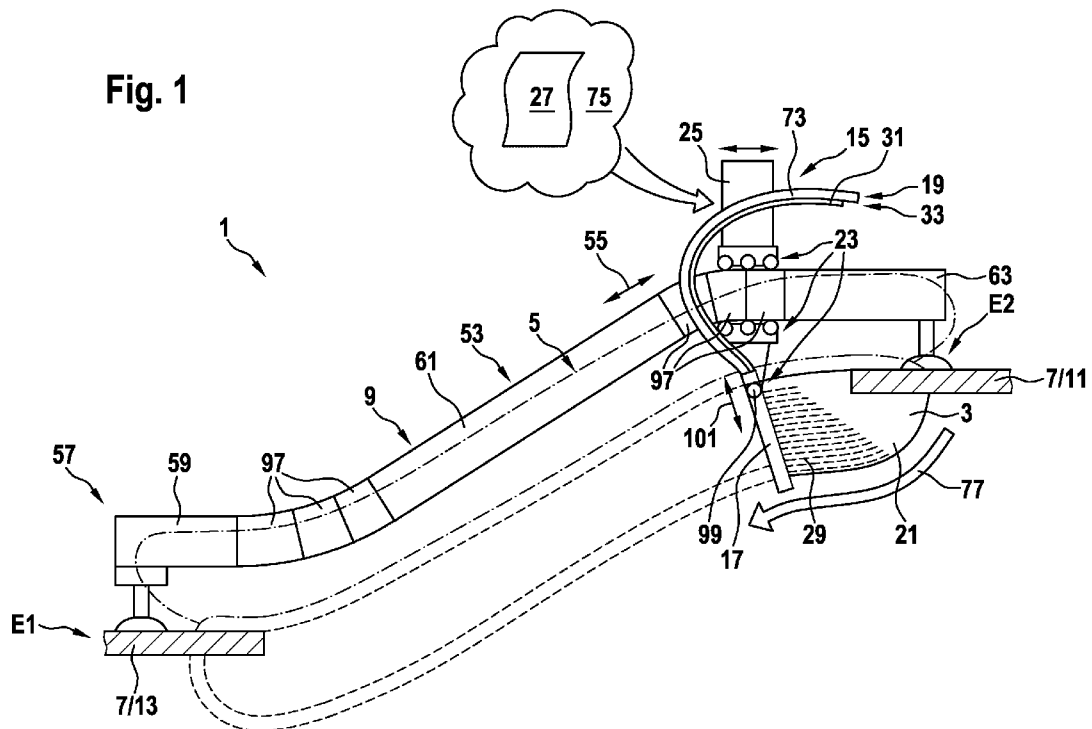
(71) Anmelder: INVENTIO AG [CH/CH]; Seestrasse 55, 6052 Hergiswil (CH).

(72) Erfinder: BOROS, Csaba; Smetanov Háj, 92901 Dunajská Streda (SK). WAGENLEITNER, Georg; Pichl 160/2, 4575 Rossleithen (AT).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, IT, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM,

(54) Title: PRINTING SYSTEM FOR CREATING A CONCRETE SUPPORT STRUCTURE FOR A PASSENGER TRANSPORT SYSTEM

(54) Bezeichnung: DRUCKERVORRICHTUNG ZUR ERSTELLUNG EINES BETONTRAGWERKES EINER PERSONENTRANSPORTANLAGE



(57) Abstract: The invention relates to a printing system (1) and to a method for creating a concrete support structure (3) for a passenger transport system (5), designed as an escalator or moving sidewalk, in an existing building structure (7). The printing system (1) has at least one printer guiding device (9), a 3D concrete printing device (15) that is movably guided along the printer guiding device (9), and a printer control unit (25).

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft eine Druckervorrichtung (1) sowie ein Verfahren zur Erstellung eines Betontragwerkes (3) einer als Fahrtreppe oder Fahrsteig ausgestalteten Personentransportanlage (5) in einem bestehenden Bauwerk (7). Die Druckervorrichtung (1) weist zumindest eine Druckerführungsvorrichtung (9), eine 3D-Betondruckereinrichtung (15), die entlang der Druckerführungsvorrichtung (9) bewegbar geführt angeordnet ist, sowie eine Druckersteuerung (25) auf.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



WO 2021/052742 A1

TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW.

- (84) Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), europäisches (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Erklärungen gemäß Regel 4.17:

- hinsichtlich der Berechtigung des Anmelders, ein Patent zu beantragen und zu erhalten (Regel 4.17 Ziffer ii)

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht (Artikel 21 Absatz 3)

Druckvorrichtung zur Erstellung eines Betontragwerkes einer Personentransportanlage

5 Die Erfindung betrifft eine Druckvorrichtung zur Erstellung eines Betontragwerkes einer als Fahrtreppe oder Fahrsteig ausgestalteten Personentransportanlage.

Personentransportanlagen, die als Fahrtreppen oder als Fahrsteige ausgestaltet sind, werden in Bauwerken des öffentlichen Bereichs wie beispielsweise in Bahnhöfen, U-
10 Bahnhöfen, Flughäfen sowie in Shoppingmalls, Kulturzentren und dergleichen mehr, eingesetzt. Fahrtreppen oder Fahrsteige weisen eine tragende Struktur auf, die als Tragwerk bezeichnet wird. Meistens ist dieses Tragwerk eine Fachwerkkonstruktion, welche beim Hersteller als ganze Einheit oder in Tragwerkmodule unterteilt, hergestellt wird. Das Tragwerk oder dessen Tragwerkmodule beziehungsweise Fachwerkmodule
15 werden in ein Bauwerk eingebaut, wobei das Tragwerk zum Beispiel zwei Etagen des Bauwerkes verbindet. In diesem Tragwerk sind die bewegbaren Komponenten der Fahrtreppe oder des Fahrsteiges angeordnet, beispielsweise ein Stufenband oder ein Palettenband, Umlenkachsen, eine Antriebswelle sowie der Antriebsmotor mit Getriebe, dessen Steuerung, Überwachungssysteme, Sicherheitssysteme und dergleichen
20 mehr. Ferner werden auch feststehende Komponenten wie beispielsweise Balustraden, Kammplatten, Lagerstellen, Laufbahnen und Führungsschienen mit dem Tragwerk fest verbunden. Wenn das Tragwerk in Tragwerkmodule unterteilt wird, bedeutet jede dadurch gebildete Trennstelle einen erheblichen Mehraufwand an Material, Fertigungszeit und Montagezeit. Deshalb werden möglichst Trennstellen vermieden oder deren Anzahl möglichst klein gehalten, was dazu führt, dass dieses Bauteil mit seinen
25 sehr grossen Dimensionen vom Herstellungsort zum Einsatzort befördert wird. Dadurch entsteht ein grosses Transportvolumen, welches vergleichsweise hohe Transportkosten verursacht.

30 Fahrtreppen und Fahrsteige der vorgenannten Art oder deren Module sind deshalb grosse sperrige Teile, die aufgrund ihrer Struktur nicht beliebig zerlegt in ein Bauwerk eingebracht werden können. Wie vorangehend erwähnt, nimmt das Tragwerk sämtliche Bauteile der Fahrtreppe auf und stützt diese an zwei gegeneinander gerichteten Auflagerstellen im Bauwerk ab. Mit anderen Worten bedeutet dies, dass das Tragwerk

sich über die gesamte geplante Länge der Personentransportanlage erstreckt.

Bei neu zu erstellenden Bauwerken werden üblicherweise während des Bauvorganges die
5 Fahrtreppen und Fahrsteige, sobald deren bauwerkseitig erstellten Auflagerstellen
vorhanden sind, eingesetzt und dann umschliessende Wände und Decken höherer Etagen
weitergebaut. Dies deshalb, weil diese Personentransportanlagen aus den vorgenannten
Gründen als sehr grosse Bauteile ins Bauwerk eingebaut werden und so gross sind, dass
sie nur mit Schwierigkeit durch vorhandene Öffnungen ins Gebäude eingebracht werden
könnten.

10 Bei bestehenden Gebäuden jedoch fehlt diese Möglichkeit, eine grosse Fahrtreppe oder
einen grossen Fahrsteig in das Gebäude einzubringen, ohne an der Gebäudehülle,
beispielsweise an Wänden, Teile auszubrechen und Öffnungen zu schaffen, um die
grossen Bauteile einzuführen. Auch bei U-Bahnstationen kann dieses Problem vorhanden
15 sein, weil dort Tunnel in den Untergrund geschlagen werden und in diesen Tunneln die
Fahrtreppen und Fahrsteige installiert werden müssen.

Ein weiteres Problem besteht darin, solche Personentransportanlagen, die im
Herstellerwerk komplett zusammengebaut und als Ganzes geliefert werden, zu
20 transportieren. Hierbei müssen grosse Lastwagen eingesetzt werden, wobei das grosse
Volumen dieser Anlagen dazu führen kann, dass während des Transportes auch
Verkehrswege gesperrt und bestimmte Verkehrsbehinderungen in Kauf genommen
werden müssen.

25 Um die vorangehend aufgeführten Probleme zu vermeiden, werden oft
Personentransportanlagen der vorgenannten Art in zerlegtem Zustand in das Bauwerk
eingeführt und dort erst zusammengesetzt. Allerdings besteht hier das Problem, dass das
üblicherweise als Fachwerk ausgeführte Tragwerk, welches der grösste Teil einer
Fahrtreppe oder eines Fahrsteiges darstellt, nicht beliebig zerlegt werden kann. Auch
30 wenn das Tragwerk in zwei oder drei Sektionen zerlegt angeliefert und ins Gebäude
verbracht wird, ist es dennoch möglich, dass gewisse Teile des Bauwerkes ausgebrochen
werden müssen. Zudem stellt jede Schnittstelle des Tragwerks, an dem die Sektionen
zusammengebaut werden, einen erheblichen Mehraufwand dar, da diese besonders
verstärkt werden muss, damit die Schnittstelle dieselbe Tragfähigkeit aufweist wie die

anderen Teile des Tragwerks.

Aufgrund dieser Probleme kann die Aufgabe der vorliegenden Erfindung darin gesehen werden, Möglichkeiten zu schaffen, ein Tragwerk in ein bestehendes Gebäude oder
5 Bauwerk einzubringen, ohne dass Teile des Gebäudes ausgebrochen werden müssen oder dass das Tragwerk in Sektionen unterteilt ins Gebäude eingebracht werden muss.

Diese Aufgabe wird gelöst durch eine Druckervorrichtung sowie durch ein Verfahren zur Erstellung eines Betontragwerkes einer als Fahrtreppe oder Fahrsteig ausgestalteten
10 Personentransportanlage in einem bestehenden Bauwerk. Hierzu weist die Druckervorrichtung zumindest die nachfolgend aufgeführten Komponenten auf.

Zur Druckervorrichtung gehört eine Druckerführungsvorrichtung, die zwischen zwei zur Abstützung der Personentransportanlage vorgesehenen Auflagerstellen des Bauwerkes
15 angeordnet werden kann. Hierbei ist die Druckerführungsvorrichtung dazu ausgebildet, zumindest während des Druckvorganges an den mit der Personentransportanlage zu verbindenden Etagen des Bauwerkes abzustützen. Mit anderen Worten stützt die Druckerführungsvorrichtung zumindest während der Durchführung des Druckvorganges auf die mit dem Betontragwerk zu verbindenden Etagen des Bauwerkes ab.

Vorzugsweise wird dabei die Druckerführungsvorrichtung im Bereich der Auflagerstellen am Bauwerk abgestützt, so dass die beiden Auflagerstellen gewissermassen durch die Druckerführungsvorrichtung überbrückt werden. Hierzu weist die Druckerführungsvorrichtung Einstellmittel auf, durch welche die
25 Druckerführungsvorrichtung auf die beiden Auflagerstellen eingestellt und ausgerichtet werden kann. Dadurch dass die Druckerführungsvorrichtung an den zur Verbindung vorgesehenen Etagen abstützt, kann diese ohne riesigen Aufwand direkt auf die Auflagerstellen ausgerichtet werden, was zu einer hohen Fertigungspräzision des zu erstellenden Betontragwerkes führt.

Des Weiteren umfasst die Druckervorrichtung eine 3D-Betondruckereinrichtung, die entlang der Druckerführungsvorrichtung bewegbar geführt an dieser angeordnet werden kann. Die 3D-Betondruckereinrichtung ist dazu ausgestaltet, verarbeitbaren Beton räumlich anzuordnen. Hierzu weist die 3D-Betondruckereinrichtung zumindest eine
30

Druckerdüse, eine Bewegungsvorrichtung zum Bewegen der Druckerdüse sowie eine Druckersteuerung auf. Durch die Druckersteuerung kann die Bewegungsvorrichtung die Betonzufuhr durch die Druckerdüse sowie die Bewegungen der ganzen 3D-Betondruckereinrichtung entlang der Druckerführungsvorrichtung gesteuert werden. Zur Steuerung dient eine Steuerungssoftware, die zur Durchführung des Druckvorganges während der Erstellung des Betontragwerkes auf der Druckersteuerung ausgeführt werden kann.

Wie bereits eingangs erwähnt, ist das Tragwerk der grösste Bauteil der Personentransportanlage. Durch die erfindungsgemässe Vorrichtung kann dieses grösste Teil direkt im Bauwerk erstellt werden. Dadurch lässt sich das Transportvolumen der Personentransportanlage von der Herstellerfabrik zum Bauwerk, in dem die Personentransportanlage eingebaut und betrieben werden soll, stark reduzieren. Zudem wird hierdurch auch ein sogenannter, lokaler Fertigungsteil für heimische Unternehmen erreicht, der bei vielen öffentlichen Vergaben gefordert wird. Alle übrigen Komponenten der Personentransportanlage können dann im erstellten Betontragwerk verbaut werden, was den Lokalfertigungsanteil nochmals erheblich erhöht.

Mit anderen Worten kann die Druckerführungsvorrichtung an beiden Auflagerstellen abstützend angeordnet werden. Hierdurch kann die 3D-Betondruckereinrichtung bereits eindeutig zu den Auflagerstellen positioniert werden und kann ausgehend von einer Auflagerstelle hin zur nächsten Auflagerstelle das Betontragwerk drucken beziehungsweise errichten.

Vorzugsweise ermöglichen die Einstellmittel auch, dass die Druckerführungsvorrichtung der ungefähren Erstreckung des Betontragwerkes folgend, eingestellt werden kann. Dies hat den Vorteil, dass die Druckervorrichtung insgesamt kompakt, formstabil und trotzdem leicht gebaut werden kann, da hierdurch für die 3D-Betondruckereinrichtung beispielsweise keine lang ausladenden Arme der Bewegungsvorrichtung zur Führung der Druckerdüse erforderlich sind. Hierbei bedeutet der Begriff «der ungefähren Erstreckung des Betontragwerkes folgend» eine der Längserstreckung des zu druckenden Betontragwerkes angenäherter Streckenverlauf der Druckerführungsvorrichtung.

In einer weiteren Ausführung der Erfindung kann die Druckerführungsvorrichtung der

Druckervorrichtung nach dem Druckvorgang als Bewehrung oder Teil einer Bewehrung des Betontragwerkes im Betontragwerk verbleibend angeordnet sein. Hierdurch kann dieser Teil der Druckerführungs Vorrichtung bereits tragende Funktion übernehmen und den noch nicht abgebundenen Teil der verarbeiteten Betonmasse stützen. Die
5 Druckerführungs Vorrichtung erfüllt somit nicht nur eine Führung der 3D-Betondruckereinrichtung zu sein, sondern auch das Betontragwerk im erstellten Zustand zu stützen und zu verstärken.

In einer alternativen Ausführung der Erfindung kann die Druckerführungs Vorrichtung der Druckervorrichtung selbstverständlich auch nur zur Durchführung des Druckvorganges temporär zwischen den Auflagerstellen angeordnet sein. Nach dem Druckvorgang wird diese wieder vollständig entfernt.
10

Personen transportanlagen wie Fahrtreppen oder Fahrsteige können auch in Bauwerken eingebaut sein, welche in seismisch aktiven Gebieten stehen oder errichtet werden. Die in Erdbebengebieten errichteten Bauwerke unterliegen speziellen Bauvorschriften und sind für diese Belastungen speziell ausgebildet. Um Schäden zu vermeiden, können bei Erdbeben deshalb Bewegungen zwischen einzelnen Etagen des Bauwerkes relativ zueinander erfolgen. In einer weiteren Ausgestaltung der vorliegenden Erfindung kann deshalb durch den Druckvorgang und gegebenenfalls unter Einbezug von Lagerbauteilen, an einer der beiden Auflagerstellen ein Schwenklager und an der anderen Auflagerstelle ein Gleitlager zwischen dem Betontragwerk und der jeweiligen Auflagerstelle ausgebildet werden. Das bedeutet, dass die Auflagerstellen hierzu einen speziellen Druckvorgang erfordern, so dass beispielsweise weitere Bauteile aus Metall in das Betontragwerk
20 integriert werden, welche dann diese Lagerstellen bilden. Das Schwenklager kann so ausgebildet sein, dass es Schwenkbewegungen der Personen transportanlage um eine vertikale Achse ermöglicht. Das Gleitlager an der anderen Auflagerstelle stützt die Personen transportanlage an diesem Ende nur gegen vertikale Kräfte ab, hingegen kann es sich dort in horizontaler Ebene in allen Richtungen bewegen.
25

In einer weiteren Ausführung der vorliegenden Erfindung können durch den Druckvorgang Aufnahmen für Bauteile der Personen transportanlage erzeugt werden. Diese Aufnahmen dienen dazu, dass Bauteile der Personen transportanlage, die fix mit dem Betontragwerk verbunden werden müssen, besser aufgenommen werden können,
30

ohne am Betontragwerk zu bohren und Ankerdübel zu setzen oder sonstige Arbeiten durchführen zu müssen, um geeignete Befestigungsbereiche für weitere Bauteile der Personentransportanlage zu schaffen. Des Weiteren können aber auch Führungselemente für bewegbare Bauteile der Personentransportanlage durch den Druckvorgang direkt erzeugt werden. Insbesondere können hierbei Führungselemente wie Führungsschienen, 5 Gegenführungsschienen, Umlenkführungsschienen und dergleichen mehr durch den Druckvorgang erzeugt werden. Gegebenenfalls müssen diese Führungselemente beispielsweise durch Schleifen oder durch Anbringen einer besonderen Schicht weiterbearbeitet werden, so dass die Führungen einen glatten ruhigen Lauf der bewegten 10 Teile ermöglichen.

In einer weiteren Ausführung der Erfindung kann die Druckervorrichtung eine Bewehrungszuführvorrichtung aufweisen, durch welche während des Druckvorganges Bewehrungsmaterial zugeführt werden kann. Das bedeutet, dass das Betontragwerk nicht 15 nur rein aus Beton gefertigt ist, sondern dass auch weitere Teile in der Betonmasse eingeschlossen werden, damit Zugkräfte im Betontragwerk besser aufgenommen werden können.

Mittels der vorangehend beschriebenen Druckervorrichtung kann ein Verfahren zur 20 Erstellung eines Betontragwerkes einer als Fahrtreppe oder Fahrsteig ausgestalteten Personentransportanlage durchgeführt werden. Hierbei wird in einem bestehenden Bauwerk eine Druckervorrichtung zum dreidimensionalen Betondrucken eingebracht. Das Einbringen der Druckervorrichtung geschieht dadurch, dass zwischen zwei zur 25 Abstützung der Personentransportanlage vorgesehenen Auflagerstellen des Bauwerkes, eine Druckerführungsvorrichtung der Druckervorrichtung angeordnet wird. Mit dieser Druckerführungsvorrichtung wird eine 3D-Betondruckereinrichtung verbunden, welche entlang dieser Druckerführungsvorrichtung zwischen den beiden Auflagerstellen verschiebbar geführt ist. Sobald die Druckervorrichtung aufgestellt und installiert ist, kann mit dieser durch einen Druckvorgang ein Betontragwerk erstellt werden, welches 30 sich zwischen den beiden Auflagerstellen erstreckt.

Wie bereits erwähnt, kann zumindest ein Teil der Druckerführungsvorrichtung als Bewehrung oder Teil der Bewehrung im Betontragwerk verbleiben, indem diese vor dem Druckvorgang auf den Auflagerstellen des Bauwerkes angeordnet wird und der

verbleibende Teil dieser Druckerführungsvorrichtung durch den Druckvorgang im Betontragwerk eingelassen wird. Dies bedeutet, dass beispielsweise die gesamte Druckerführungsvorrichtung die gesamte Bewehrung oder einen Teil der Bewehrung des Betontragwerkes bilden kann. Es kann aber auch sein, dass nur ein Teil der

5 Druckerführungsvorrichtung als Bewehrung vom Beton während des Druckvorganges eingeschlossen wird und nur dieser eingeschlossene Teil als Bewehrung des Betontragwerkes dient. Der Rest der Druckerführungsvorrichtung wird in diesem Fall von den eingeschlossenen Teilen der Druckerführungsvorrichtung nach dem Druck getrennt und kann gegebenenfalls für einen weiteren Druckvorgang wiederverwendet werden.

10

Es kann aber auch sein, dass gar kein Teil der Druckerführungsvorrichtung im Betontragwerk eingeschlossen wird und diese lediglich dazu dient, die 3D-Betondruckereinrichtung zwischen den beiden Auflagerstellen zu führen. Mit anderen Worten kann die Druckerführungsvorrichtung der Druckervorrichtung nur temporär

15 zwischen den Auflagerstellen verbleiben, indem diese vor dem Druckvorgang beim Anordnen im Bauwerk auf die Auflagerstellen ausgerichtet wird und nach dem Druckvorgang wieder entfernt wird.

20

Wie bereits erwähnt, können gegebenenfalls unter Einbezug von Lagerbauteilen an einer der beiden Auflagerstellen ein Schwenklager und an der anderen Auflagerstelle ein Gleitlager während des Druckvorganges am Betontragwerk ausgebildet werden. Dabei sind aber nicht zwingend weitere Bauteile zum Beispiel aus Stahl notwendig. Je nach Druckerprogramm, je nach Betonqualität und je nach vorgegebenem Bewehrungsplan kann das Schwenklager sowie das Gleitlager rein durch den Druckvorgang und das

25 Einbringen allfälliger Bewehrung in den Auflagerstellen erzeugt werden.

30

Vorzugsweise wird durch das Verfahren ein Betontragwerk erzeugt, welches quer zu seiner Längserstreckung einen nach oben offenen U-förmigen Querschnitt aufweist. Mit anderen Worten weist ein solches Betontragwerk zwei Seitenwände auf, welche durch

30 einen Boden miteinander verbunden sind. Durch den Druckvorgang können zum Beispiel in den Seitenwänden Führungselemente ausgebildet werden, welche zur Führung bewegter Bauteile der Personentransportanlage dienen. Ebenso können Aufnahmen für Bauteile der Personentransportanlage mitgedruckt werden, wobei in diese Aufnahmen mindestens ein Befestigungselement, vorzugsweise aus Metall oder aus einem

Polymerwerkstoff, während des Druckens eingelassen werden kann. Dieses Befestigungselement kann ein Bolzen, ein Gewindebolzen, eine Lasche, ein Hebel, eine Stange, ein Anker und dergleichen mehr sein.

5 Sofern die Druckervorrichtung über eine Bewehrungszuführvorrichtung verfügt, kann während des Druckvorganges Bewehrungsmaterial durch diese zugeführt werden. Dieses Bewehrungsmaterial können beispielsweise Bewehrungsfasern aus Stahl oder Kunststoff sein. Es können aber auch Drähte sein, welche in geeigneter Weise in das Betonmaterial gesteuert eingebracht werden. Hierzu folgt vorzugsweise die
10 Bewehrungszuführvorrichtung einem Bewehrungsplan, welcher in der Steuerungssoftware implementiert ist.

Sobald das Betontragwerk der Personentransportanlage durch die Druckervorrichtung erstellt worden ist, kann die Druckervorrichtung abgebaut werden und nach einer
15 entsprechenden Verfestigungszeit, kann das Betontragwerk mit den weiteren Bauteilen der Personentransportanlage zur fertigen, einsatzbereiten Personentransportanlage ergänzt werden.

Nachfolgend werden Ausführungsformen der Erfindung unter Bezugnahme auf die
20 beigefügten Zeichnungen beschrieben, wobei weder die Zeichnungen noch die Beschreibung als die Erfindung einschränkend auszulegen sind. Es zeigen:

Figur 1: schematisch eine erfindungsgemäße Druckervorrichtung mit einer
25 Druckerführungsvorrichtung, einer 3D-Betondruckeinrichtung und einer Bewehrungszuführvorrichtung;

Figur 2: schematisch einen Abschnitt eines Betontragwerkes während des
Druckvorganges mit einer Druckervorrichtung;

30 Figur 3: schematisch eine Druckerführungsvorrichtung mit damit verbindbarer 3D-Betondruckeinrichtung;

Figur 4: schematisch einen Abschnitt eines Betontragwerkes mit als Bewehrung dienenden Drähten, welche durch eine Bewehrungszuführvorrichtung der

Druckervorrichtung entsprechend einem Bewehrungsplan in die Betonmasse eingebracht wurden;

5 Figur 5: schematisch eine mögliche Ausgestaltung einer Düse mit einer
Bewehrungszuführvorrichtung, welche Bewehrungsdrähte durch die Düse
zuführt;

10 Figur 6: schematisch eine Ergänzung der in der Figur 5 dargestellten
Bewehrungszuführvorrichtung, so dass nicht nur in Längserstreckung des
Betontragwerkes Bewehrungsdrähte zugeführt werden können, sondern auch
diese in Längserstreckung in der verarbeiteten Betonmasse angelegten
Bewehrungsdrähte mit weiteren Bewehrungsdrähten in Querrichtung
miteinander verbinden kann.

15 In der Figur 1 ist eine erfindungsgemässe Druckervorrichtung 1 mit einer
Druckerführungsvorrichtung 9, einer 3D-Betondruckeinrichtung 15 und einer
Bewehrungszuführvorrichtung 31 schematisch dargestellt. Des Weiteren zeigt die Figur 1
zwei auf unterschiedlichen Ebenen angeordnete Etagen E1, E2 eines Bauwerkes 7,
welche durch eine Personentransportanlage 5 miteinander verbunden werden sollen.
20 Diese Personentransportanlage 5 ist, weil sie noch nicht erstellt wurde, mittels
strichpunktierter Linie dargestellt. Um diese Personentransportanlage 5 zu erstellen, muss
zwischen diesen beiden Etagen E1, E2 eine tragende Konstruktion eingebracht werden.
Als tragende Konstruktion ist ein Betontragwerk 3 vorgesehen.

25 Um dieses Betontragwerk 3 gegen die Schwerkraft im Bauwerk 7 abzustützen, sind zwei
Auflagerstellen 11, 13 vorhanden, welche bauseitig auf den übereinander angeordneten
Etagen E1, E2 des Bauwerkes 7 ausgebildet sind. Wie die Figur 1 zeigt, wird zur
Erstellung des Betontragwerkes 3 der Personentransportanlage 5 die
Druckerführungsvorrichtung 9 zwischen den beiden Etagen E1, E2 bzw. zwischen der
30 Auflagerstelle 11 der oberen Etage E2 und der Auflagerstelle 13 der unteren Etage E1
angeordnet.

Die Druckerführungsvorrichtung 9 weist eine Tragkonstruktion 57 auf, an welcher
zumindest eine Führungsbahn 53 ausgebildet ist. Die Form der Tragkonstruktion 57 in

der dargestellten Seitenansicht der Figur 1, gibt annähernd den späteren Verlauf der Längserstreckung des Betontragwerkes 3 wieder. Die Tragkonstruktion 57 weist hierzu einen ersten Abschnitt 59, einen zweiten Abschnitt 61 und einen dritten Abschnitt 63 auf, die in ihrer Längserstreckung gerade ausgebildet sind und die mittels Winkelsegmenten 97 miteinander verbunden werden können. Je nach Anzahl verwendeter Winkelsegmente 97, können die seriell miteinander verbundenen Abschnitte 59, 61, 63 beziehungsweise deren nicht dargestellte Mittellängsachsen, winklig zueinander eingestellt werden. Mit anderen Worten sind durch die Anzahl verwendeter Winkelsegmente 97, verschiedene Steigungen des zweiten Abschnitts 61 einstellbar. Des Weiteren kann auch ein Set aus verschieden langen Abschnitten 59, 61, 63 vorhanden sein, um daraus eine auf die Verhältnisse vor Ort abgestimmte Druckerführungsvorrichtung 9 zu erstellen. Sowohl die Abschnitte 59, 61, 63 als auch die Winkelsegmente 97 stellen nebst der Abstützungs- und Führungsfunktion somit auch Einstellmittel dar, damit die Druckerführungsvorrichtung 9 auf die beiden, auf unterschiedlichen Etagen E1, E2 angeordneten Auflagerstellen 11, 13 einstellbar und ausrichtbar ist und auf diesen abstützend, angeordnet werden kann.

Wie bereits erwähnt, umfasst die Druckervorrichtung 1 auch eine 3D-Betondruckereinrichtung 15, welche an der Druckerführungsvorrichtung 9 entlang eines Führungsweges 55 verschiebbar geführt ist. Die 3D-Betondruckereinrichtung 15 kann hierbei mittels einer Bewegungsvorrichtung 23 entlang des Führungsweges 53 bewegt werden.

Die 3D-Betondruckereinrichtung 15 verfügt ferner über eine Druckerdüse 17. Die Druckerdüse 17 kann mit einer Betonfördereinrichtung 73 verbunden werden, durch welche Betonfördereinrichtung 73 verarbeitbarer Beton 19 der Druckerdüse 17 zugeführt werden kann. Von dieser Betonfördereinrichtung 73 ist nur der Schlauch dargestellt, welcher üblicherweise mit einem Transportgefährt, beispielsweise einem Lastwagen, verbunden ist, der den frischen Beton an die Baustelle transportiert hat. Auch die Druckerdüse 17 wird mittels der Bewegungsvorrichtung 23 beweglich am Rest der 3D-Betondruckereinrichtung 15 geführt, symbolisch dargestellt durch den Doppelpfeil 101 und den Schwenkmechanismus 99.

Mit der Druckerdüse 17 ist zudem die Bewehrungszuführungsvorrichtung 31 verbunden, so dass dieser Bewehrungsteile 33 zugeführt werden können. Die dargestellte Druckerdüse

17 wird weiter unten im Zusammenhang mit den Figuren 5 und 6 noch detaillierter beschrieben.

Zur Koordinierung der für den Druckvorgang erforderlichen Bewegungen der
5 Bewegungsvorrichtung 23, weist die Druckervorrichtung 1 eine Druckersteuerung 25 auf.
Die Druckersteuerung 25 führt dabei Steuerbefehle aus, welche in einer
Steuerungssoftware 27 implementiert sind. Diese Steuerungssoftware 27 kann
beispielsweise aus einer Datenwolke (Cloud) 75 heruntergeladen werden. Die
10 Steuerungssoftware 27 enthält hierbei sämtliche Bewegungsabläufe sowohl der 3D-
Druckervorrichtung 15 relativ zur Druckerführungsvorrichtung 9 als auch der
Druckerdüse 17 relativ zum Rest der 3D-Druckervorrichtung 15. Ferner steuert die
Druckersteuerung 25 gemäss der Steuerungssoftware 27 die Zufuhr von verarbeitbarem
Beton 19 und von Bewehrungsmaterial 33 zur Druckerdüse 17.

15 Wie in der Figur 1 dargestellt, ist die Druckervorrichtung 1 mitten im Verfahren zur
Erstellung des Betontragwerkes 3. Hierbei ist der bereits erstellte Teil des
Betontragwerkes 3 mit ausgezogener Linie dargestellt, während der noch nicht erstellte
Teil des Betontragwerkes 3 mit unterbrochener Linie dargestellt ist. Der bereits erstellte
Teil des Betontragwerkes 3 zeigt den bereits verarbeiteten Beton 21 sowie die
20 andeutungsweise dargestellte, bereits verbaute Bewehrung 29, welche gemäss dem bereits
erfolgten Druckvorgang 77 eingebracht wurde.

Die Figur 2 zeigt eine alternative Ausgestaltung der Druckervorrichtung 1. Deren
Druckerführungsvorrichtung 9 weist eine Tragkonstruktion 57 sowie zwei
25 Führungsbahnen 53 auf, welche über Verbindungsstellen 71 mit der Tragkonstruktion 57
verbunden sind.

An den Führungsbahnen 53 ist durch eine Bewegungsvorrichtung eine 3D-
Betondruckereinrichtung 15 entlang den Führungsbahnen beweglich geführt angeordnet.
30 Die 3D-Betondruckereinrichtung 15 ist ein umgebauter Industrieroboter, welcher mit
weiteren Teilen versehen ist. Diese weiteren Teile sind eine Druckerdüse 17 sowie eine
Bewehrungszuführungsvorrichtung 31. Die Druckerdüse 17 ist wiederum mit einer
Betonfördereinrichtung 73 verbunden.

Anders als im vorangehenden Beispiel der Figur 1, wird im Beispiel der Figur 2 das Bewehrungsmaterial 33 nicht in Form von Bewehrungsdrähten, sondern in Form von Bewehrungsfasern 103 in den verarbeitbaren Beton 19 eingebracht. Das Bewehrungsmaterial 33 in Form von Bewehrungsfasern 103 wird in der

5 Bewehrungszuführvorrichtung 31 aus Halbzeugmaterial 79 fortlaufend gefertigt. Im vorliegenden Ausführungsbeispiel liegt das Halbzeugmaterial 79 als Draht aufgewickelt auf einer Drahtrolle vor, welches durch die Bewehrungszuführvorrichtung 31 in geeigneter Länge und geeigneter Form gebracht wird. Wie dargestellt, können die Bewehrungsfasern 103 verschiedene Formen annehmen. Dies hat den Vorteil, dass je nach Einsatzort die

10 Form und Länge der Bewehrungsfasern 103 variiert werden kann. Nach dem Ablängungs- und Verformungsprozess des Bewehrungsmaterials 33 wird dieses einer Schiessvorrichtung 81 der Bewehrungszuführvorrichtung 31 zugeführt und diese am richtigen Ort und mit der richtigen Schussenergie in den noch weichen, von der Düse aufgetragenen beziehungsweise verarbeiteten Beton 21, eingebracht. Sowohl die

15 Bewegungsvorrichtung 23 als auch die 3D-Druckervorrichtung 15 und die Bewehrungszuführvorrichtung 31 werden wiederum durch eine nicht dargestellte Druckersteuerung sowie die zugehörige Steuerungssoftware gesteuert.

Der bereits durch die Druckervorrichtung 1 erzeugte Teil des Betontragwerkes 3 weist

20 einen U-förmigen Querschnitt 45 auf. Dieser wird gebildet durch zwei Seitenwände 41, 39, die durch einen Boden 43 miteinander verbunden sind. Wie deutlich ersichtlich ist, werden die beiden Führungsbahnen 53 der Druckerführungsvorrichtung 9 durch den Druckvorgang mit eingeschlossen. Nach der kompletten Erstellung des Betontragwerkes 3, kann der Rest der Druckerführungsvorrichtung 9, nämlich die Tragkonstruktion 57,

25 durch die Trennung der Verbindungsstellen 71 vom Betontragwerk 3 gelöst werden. Somit ist ein Teil der Druckerführungsvorrichtung 9 Teil des Bewehrungsmaterials 33 des fertig erstellten Betontragwerkes 3.

Ein besonderer Vorteil des Druckens des Betontragwerkes 3 besteht darin, dass

30 vorteilhafte Ausgestaltungen des Betontragwerkes 3 gleich mitgedruckt werden können. Einerseits können dies freie Aussenformen des Bodens 43 und der Seitenwände 39, 41 sein, die nach den Wünschen des Architekten frei formbar sind. Zum anderen können wie im vorliegenden Ausführungsbeispiel der Figur 2 dargestellt, durch den Druckvorgang funktionsrelevante Konturen wie beispielsweise die dargestellten Führungselemente 74

mitgedruckt werden. Diese Führungselemente 47 dienen als Führungsschienen für das innerhalb des Betontragwerkes 3 beweglich anzuordnende Stufenband oder Palettenband (nicht dargestellt) der Personentransportanlage 5. Ferner können auch Aufnahmen 49 mitgedruckt werden. In diese Aufnahmen 49 können Befestigungselemente 51
5 eingelassen sein, an welchen weitere Bauteile der Personentransportanlage 3 befestigt werden können.

Die Figur 3 zeigt eine weitere mögliche Ausgestaltung der Druckervorrichtung 1.

Wiederum sind zwei Etagen E1, E2 des Bauwerkes 7 dargestellt. An jeder dieser Etagen
10 E1, E2 ist eine Auflagerstelle 11, 13 ausgebildet. Zwischen den beiden Auflagerstellen 13, 11 ist eine Druckerführungsvorrichtung 9 der Druckervorrichtung 1 angeordnet. Die Druckerführungsvorrichtung 9 dient zur Führung einer 3D-Betondruckereinrichtung 15, die Teil der Druckervorrichtung 1 ist und bereits ausführlich im Zusammenhang mit der Figur 2 beschrieben wurde. Im Unterschied zur Druckervorrichtung 1 der Figur 2, wird in
15 der Figur 3 die 3D-Betondruckereinrichtung 15 nicht «stehend», sondern «hängend» an der Druckerführungsvorrichtung 9 geführt.

Die Druckerführungsvorrichtung 9 weist drei Abschnitte 59, 61, 63 auf. Der erste
Abschnitt 59 weist eine Stütze 85 auf, welche auf der Etage E1 angeordnet ist. Der dritte
20 Abschnitt 63 weist ebenso eine Stütze 85 auf, die auf der zweiten Etage E2 des Bauwerkes 7 abgestützt ist. Der erste Abschnitt 59 und der dritte Abschnitt 63 sind mittels des zweiten Abschnitts 61 miteinander über Gelenkstellen 67 verbunden. Dadurch lässt sich der Niveauunterschied zwischen der Etage E1 und der Etage E2 an der
Druckerführungsvorrichtung 9 einstellen, wie dies mit dem Höhenmass Z symbolisch
25 dargestellt ist. Wie mittels der Mittellängsachse der Druckerführungsvorrichtung 9 gezeigt wird, ermöglichen die Gelenkstellen 67 eine winklige Einstellung α des zweiten Abschnitts 61 zum dritten Abschnitt 63 und zum ersten Abschnitt 59. Diese durch die Abschnitte 59, 61, 63 und die Gelenkstellen 67 gebildete Tragkonstruktion der
Druckerführungsvorrichtung 9 stützt die beiden Führungsbahnen 53, welche mittels
30 Justierträger 83 einstellbar an der Tragkonstruktion 57 befestigt sind. Aufgrund ihrer funktionalen Ausprägungen stellen die Justierträger 83, die Gelenkstellen 67 und die Stützen 85 ebenfalls Einstellmittel der Druckerführungsvorrichtung 9 dar.

Des Weiteren weist die Druckerführungsvorrichtung 9 eine Aufnahmevorrichtung 69 auf.

Diese Aufnahmevorrichtung 69 dient der temporären Aufnahme von Lagerbauteilen 35, 37. Hierbei ist das Lagerbauteil 35 ein Schwenklager, und das Lagerbauteil 37 ein Gleitlager. Durch das Verbauen der beiden Lagerbauteile 35, 37 kann sich nach der Fertigstellung das Betontragwerk 3 (nicht dargestellt), relativ zu den beiden Etagen E1, E2 bewegen. Um eine gute Verankerung der Lagerbauteile 35, 37 zu erreichen, weisen diese Löcher auf, welche als Anschlussstellen 105 zu Bewehrungsteilen 33 dienen, die von der Bewehrungszuführvorrichtung 31 zugeführt und in diese Anschlussstellen 105 eingeführt werden können.

Wie die Figur 3 unschwer erkennen lässt, ist eine Druckerführungsvorrichtung 9 dargestellt, welche vor dem Druckvorgang aufgebaut wird und dann nach Erstellung des Betontragwerkes 3 komplett demontiert werden kann. Somit verbleibt kein Teil der Druckerführungsvorrichtung 9 als Teil einer Bewehrung im erstellten Betontragwerk 3 zurück.

Die Figur 4 zeigt einen Abschnitt eines Betontragwerkes 3, anhand dessen die Einbringung von Bewehrungsteilen 33 besser erklärt werden soll. Die im verarbeiteten Beton 21 eingelassene, verbaute Bewehrung 29 sind verschiedene geführte Bewehrungsdrähte 87, 89, 91. Zum einen verlaufen die Bewehrungsdrähte 87 parallel zur Längserstreckung des Betontragwerkes 3. In orthogonaler Richtung zu diesen Bewehrungsdrähten 87, sind weitere Bewehrungsdrähte 89 im Betontragwerk 3 angeordnet, welche die längsverlaufenden Bewehrungsdrähte 87 miteinander verbinden. Um Scherbeanspruchungen besser aufnehmen zu können, werden zudem während des Druckvorganges diagonal verlaufende Bewehrungsdrähte 91 in das Betontragwerk 3 eingebracht.

Um das in der Figur 4 dargestellte Betontragwerk 3 zu erzeugen, kann die in der Figur 1 dargestellte 3D-Betondruckereinrichtung 15 eine Druckerdüse 17 aufweisen, wie sie in der Figur 5 schematisch dargestellt ist. Die Druckerdüse 17 der Figur 5 ist U-förmig aufgebaut, wodurch der U-förmige Querschnitt des Betontragwerkes 3 erzeugt wird. An der U-förmig ausgebildeten Druckerdüse 17 schliesst ein Schlauch der Betonfördereinrichtung 73 an, durch den verarbeitbaren Beton der Druckerdüse 17 zugeführt werden kann. Die Druckerdüse 17 ist hierbei schwenkbar durch zwei Schwenklager 99 gelagert, so dass sie dem durch die Steuerungssoftware 27 (siehe Figur

1) vorgegebenen Druckvorgang 77 folgend, verschwenkt werden kann.

Wie in der Figur 4 beispielhaft dargestellt ist, werden durch die Druckerdüse 17 die Bewehrungsdrähte 87 zugeführt, welche parallel zur Längserstreckung im Betontragwerk 3 verbaut werden sollen. Diese Bewehrungsdrähte 87 werden mittels Drahtführungen 93 der ansonsten nicht dargestellten Bewehrungszuführvorrichtung 31 zugeführt. Hierbei durchragen die Bewehrungsdrähte 87 die Druckerdüse 17 an ihrer Vorderseite 107 und treten zusammen mit der von der Betonfördereinrichtung 73 zugeführten verarbeitbaren Betonmasse an der Rückseite 109 der Druckerdüse 17 aus dieser heraus und bilden dem Druckvorgang 77 folgend, das Betontragwerk 3. Aufgrund der U-förmigen Ausgestaltung der Druckerdüse 17 können während des Druckvorganges 77 kontinuierlich glattgestrichene Oberflächen am entstehenden Betontragwerk 3 erzeugt werden, so dass keine Nacharbeit der Oberflächen erforderlich ist. Allerdings schränkt eine solche Ausgestaltung der Druckerdüse 17 die Gestaltungsfreiheit der Oberflächen und insbesondere des Querschnittes des Betontragwerkes 3 ein.

Die Figur 6 zeigt schematisch eine mögliche Zuführeinheit 95 für Bewehrungsdrähte 89, die orthogonal zu den in Längsrichtung eingebrachten Bewehrungsdrähten 87 angeordnet werden sollen. Hierbei umläuft die Zuführeinheit 95 beispielsweise den U-förmigen Querschnitt periodisch und spult den Bewehrungsdraht 89 um die in Längsrichtung eingebrachten Bewehrungsdrähte 87.

Obwohl die Figuren 1 bis 6 unterschiedliche Aspekte der vorliegenden Erfindung anhand eines zu erstellenden Betontragwerkes 3 zeigen, welches vertikal voneinander beabstandete Etagen E1, E2 miteinander verbinden soll, ist es offensichtlich, dass die beschriebenen Verfahrensschritte und eine entsprechende Vorrichtung gleichermaßen auch für auf einer Ebene anzuordnende Betontragwerke Anwendung finden, wie sie beispielsweise für Fahrsteige verwendet werden. Zudem kann die Druckervorrichtung 1 weitere Funktionseinheiten wie beispielsweise eine Vorrichtung zum Glätten von Oberflächen aufweisen, mittels der der die Oberflächen des noch nicht abgebundenen, verarbeiteten Betons 21 des Betontragwerkes 3 bearbeitet werden können.

Abschließend ist darauf hinzuweisen, dass Begriffe wie „aufweisend“, „umfassend“, etc. keine anderen Elemente oder Schritte ausschließen und Begriffe wie „eine“ oder „ein“

keine Vielzahl ausschließen. Ferner sei darauf hingewiesen, dass Merkmale oder Schritte, die mit Verweis auf eines der obigen Ausführungsbeispiele beschrieben worden sind, auch in Kombination mit anderen Merkmalen oder Schritten anderer oben beschriebener Ausführungsbeispiele verwendet werden können. Bezugszeichen in den Ansprüchen sind nicht als Einschränkung anzusehen.

Patentansprüche

1. Druckervorrichtung (1) zur Erstellung eines Betontragwerkes (3) einer als
5 Fahrtreppe oder Fahrsteig ausgestalteten Personentransportanlage (5) in einem
bestehenden Bauwerk (7), wobei die Druckervorrichtung (1) zumindest die folgenden
Komponenten aufweist:
eine Druckerführungsvorrichtung (9), die zwischen zwei zur Abstützung der
Personentransportanlage (5) vorgesehenen Auflagerstellen (11, 13) des Bauwerkes (7)
angeordnet werden kann, wobei die Druckerführungsvorrichtung (9) dazu ausgebildet ist,
10 zumindest während des Druckvorganges (77) an den mit der Personentransportanlage (5)
zu verbindenden Etagen (E1, E2) des Bauwerkes (7) abzustützen;
- eine 3D-Betondruckereinrichtung (15), die entlang der
Druckerführungsvorrichtung (9) bewegbar geführt an dieser angeordnet ist und
dazu ausgestaltet ist, verarbeitbaren Beton (19) räumlich anzuordnen, wobei die
15 3D-Betondruckereinrichtung (15) zumindest eine Druckerdüse (17), eine
Bewegungsvorrichtung (23) zum Bewegen der Druckerdüse (17) sowie eine
Druckersteuerung (25) beinhaltet, durch welche Druckersteuerung (25) die
Bewegungsvorrichtung (23), die Betonzufuhr durch die Druckerdüse (17) sowie
die Bewegungen der ganzen 3D-Betondruckereinrichtung (15) entlang der
20 Druckerführungsvorrichtung (9) steuerbar sind; und
 - eine Steuerungssoftware (27), ausführbar auf der Druckersteuerung (25) zur
Durchführung des Druckvorganges (77) während der Erstellung des
Betontragwerkes (3), **dadurch gekennzeichnet**, dass die
Druckerführungsvorrichtung (9) Einstellmittel aufweist, durch welche
25 Einstellmittel die Druckerführungsvorrichtung (9) auf die beiden Auflagerstellen
(11, 13) einstellbar und ausrichtbar ist und auf diesen abstützend, angeordnet
werden kann.
2. Druckervorrichtung (1) nach Anspruch 1, wobei die Druckerführungsvorrichtung
30 (9) der Druckervorrichtung (1) nach dem Druckvorgang (77) als Bewehrung (29) oder
Teil einer Bewehrung (29) des Betontragwerkes (3) im Betontragwerk (3) verbleibt.
3. Druckervorrichtung (1) nach Anspruch 1 oder 2, wobei die
Druckerführungsvorrichtung (9) der Druckervorrichtung (1) nur zur Durchführung des

Druckvorganges (77) temporär zwischen den Auflagerstellen (11, 13) angeordnet ist und nach dem Druckvorgang (77) wieder entfernt wird.

4. Druckervorrichtung (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 3, wobei durch den Druckvorgang (77) und gegebenenfalls unter Einbezug von Lagerbauteilen (35, 37) an einer der beiden Auflagerstellen (11, 13) ein Schwenklager (35) und an der anderen Auflagerstelle (11, 13) ein Gleitlager (37) während des Druckvorganges (77) zwischen dem Betontragwerk (3) und der jeweiligen Auflagerstelle (11, 13) ausbildbar ist.
5. Druckervorrichtung (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 4, wobei durch den Druckvorgang (77) Aufnahmen (49) für Bauteile der Personentransportanlage (5) und/oder Führungselemente (47) für bewegbare Bauteile der Personentransportanlage (5) erzeugbar sind.
6. Druckervorrichtung (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 5, wobei diese eine Bewehrungszuführvorrichtung (31) aufweist, durch welche während des Druckvorganges (77) Bewehrungsmaterial (33) zuführbar ist.
7. Verfahren zur Erstellung eines Betontragwerkes (3) einer als Fahrtreppe oder Fahrsteig ausgestalteten Personentransportanlage (5), **dadurch gekennzeichnet**, dass in einem bestehenden Bauwerk (7) eine Druckervorrichtung (1) zum dreidimensionalen Betondrucken eingebracht wird, indem:
zwischen zwei zur Abstützung der Personentransportanlage (5) vorgesehenen Auflagerstellen (11, 13) des Bauwerkes (7) eine Druckerführungsvorrichtung (9) der Druckervorrichtung (1) angeordnet wird;
an dieser Druckerführungsvorrichtung (9) eine 3D-Betondruckereinrichtung (15) angeordnet wird, die zwischen den beiden Auflagerstellen (11, 13) an der Druckerführungsvorrichtung (9) entlang verschiebbar geführt ist; und
mit dieser Druckervorrichtung (1) durch einen Druckvorgang (77) ein Betontragwerk (3) erstellt wird, welches sich zwischen den beiden Auflagerstellen (11, 13) erstreckt.
8. Verfahren nach Anspruch 7, wobei beim Einbringen der Druckervorrichtung (1) deren Druckerführungsvorrichtung (9) mittels zur Druckerführungsvorrichtung (9) zugehöriger Einstellmittel auf die beiden Auflagerstellen (11, 13) eingestellt und

ausgerichtet werden kann, welche auf unterschiedlichen Etagen (E1, E2) angeordnet sind.

9. Verfahren nach Anspruch 7 oder 8, wobei zumindest ein Teil der Druckerführungsvorrichtung (9) als Bewehrung (29) oder Teil der Bewehrung (29) im Betontragwerk (3) verbleibt, in dem diese vor dem Druckvorgang (77) auf den Auflagerstellen (11, 13) des Bauwerkes (7) angeordnet wird und der verbleibende Teil Druckerführungsvorrichtung (9) der durch den Druckvorgang (77) im Betontragwerk (3) eingelassen wird.

10. Verfahren nach Anspruch 7 oder 8, wobei die Druckerführungsvorrichtung (9) der Druckervorrichtung (1) nur temporär zwischen den Auflagerstellen (11, 13) verbleibt, in dem diese vor dem Druckvorgang (77) beim Anordnen im Bauwerk (7) auf die Auflagerstellen (11, 13) ausgerichtet wird und nach dem Druckvorgang (77) wieder entfernt wird.

11. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 bis 10, wobei gegebenenfalls unter Einbezug von Lagerbauteilen (35, 37) an einer der beiden Auflagerstellen (11, 13) ein Schwenklager (35) und an der anderen Auflagerstelle (11, 13) ein Gleitlager (37) während des Druckvorganges (77) am Betontragwerk (3) ausgebildet wird.

12. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 bis 11, wobei das Betontragwerk (3) einen U-förmigen Querschnitt (45) mit zwei Seitenwänden (41) und einem Boden (43) aufweist und durch den Druckvorgang (77) in den Seitenwänden (41) Führungselemente (47) für bewegbare Bauteile der Personentransportanlage (5) ausgebildet werden.

13. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 bis 12, wobei Aufnahmen (49) für Bauteile der Personentransportanlage (5) mitgedruckt werden, wobei in diese Aufnahmen (49) zumindest ein Befestigungselement (51) während des Druckvorganges (77) eingelassen wird.

14. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 bis 13, wobei mittels einer Bewehrungszuführungsvorrichtung (31) der Druckervorrichtung (1) während des Druckvorganges (77) Bewehrungsmaterial (33) zugeführt wird.

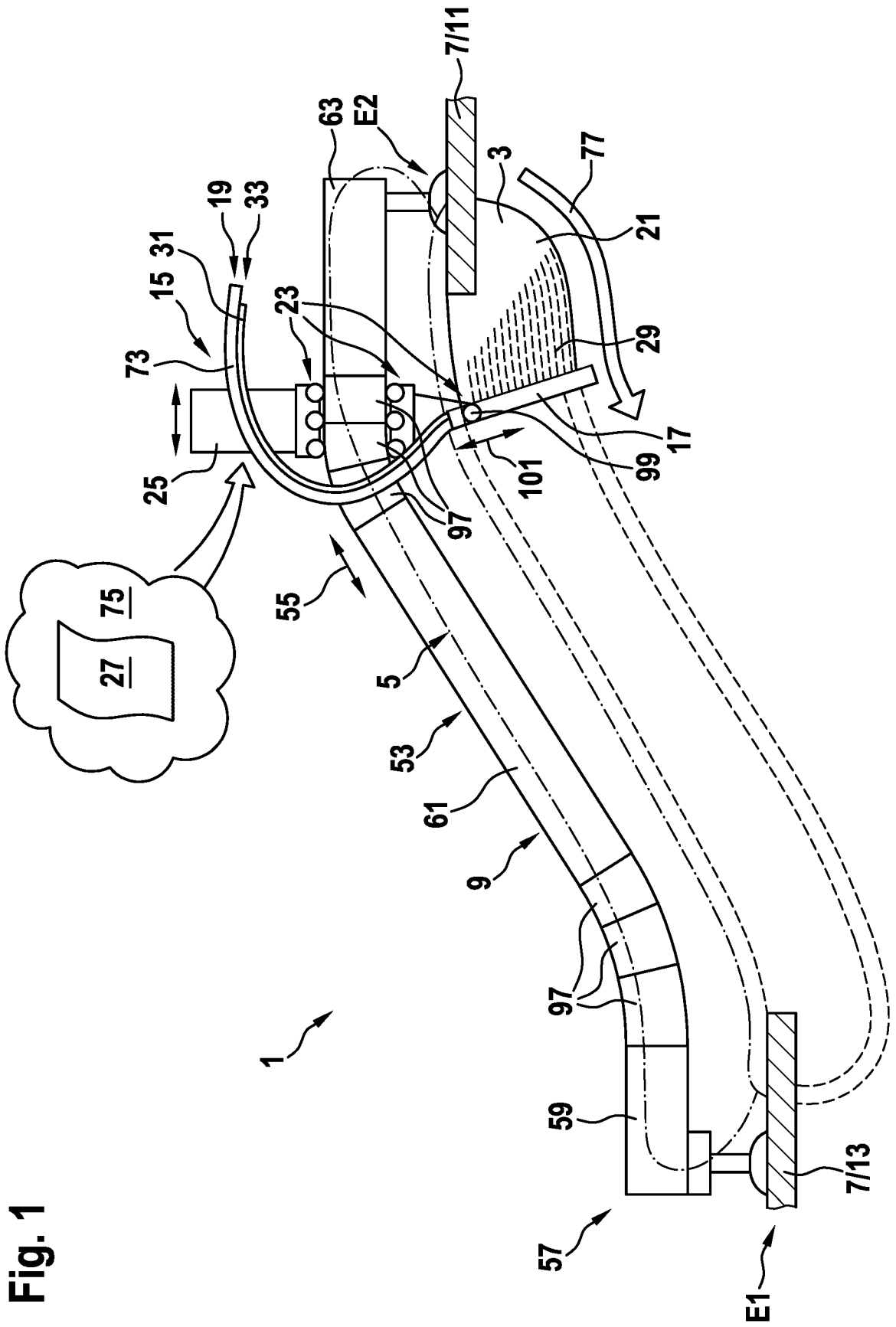


Fig. 1

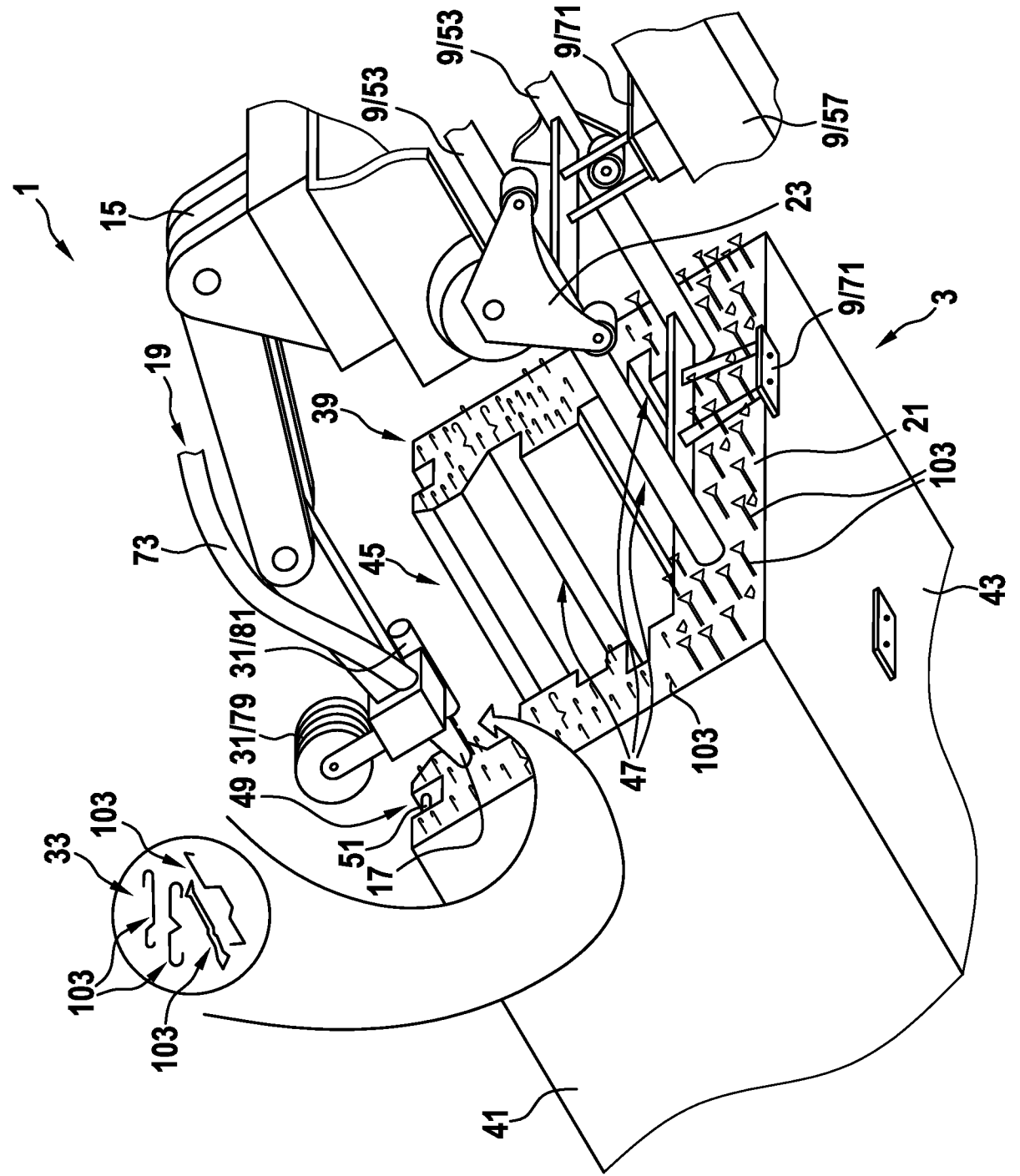


Fig. 2

Fig. 3

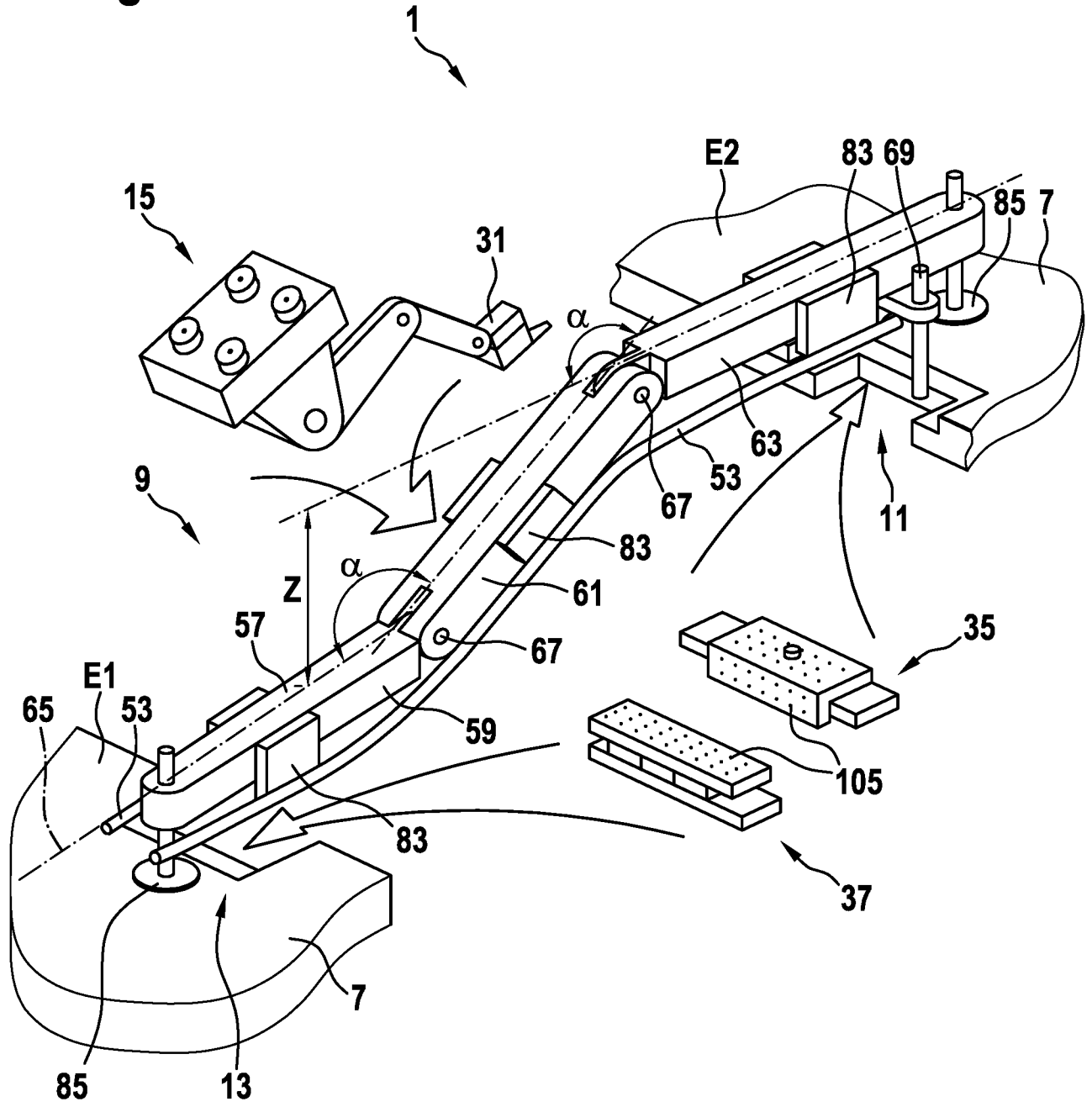


Fig. 4

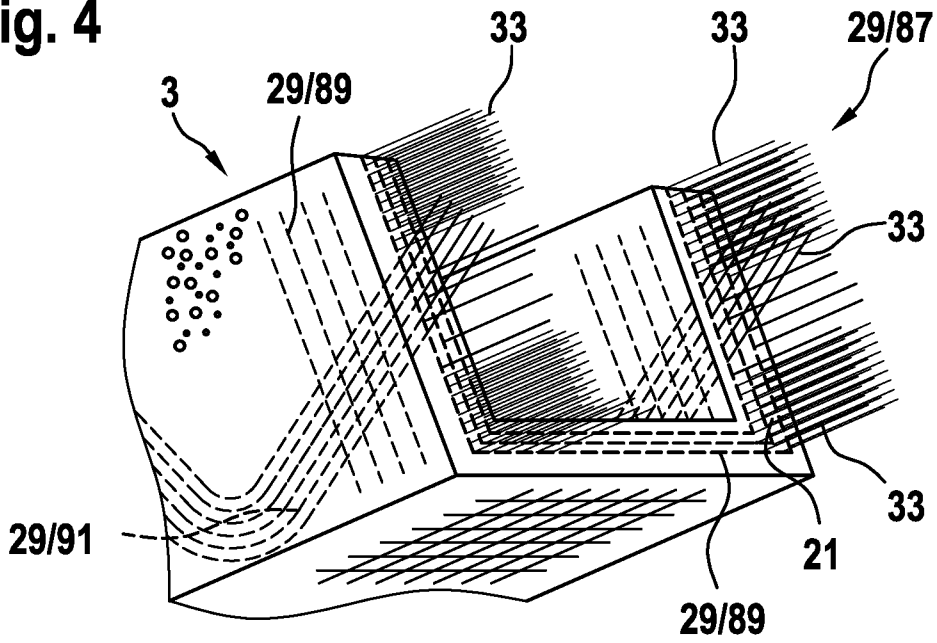


Fig. 5

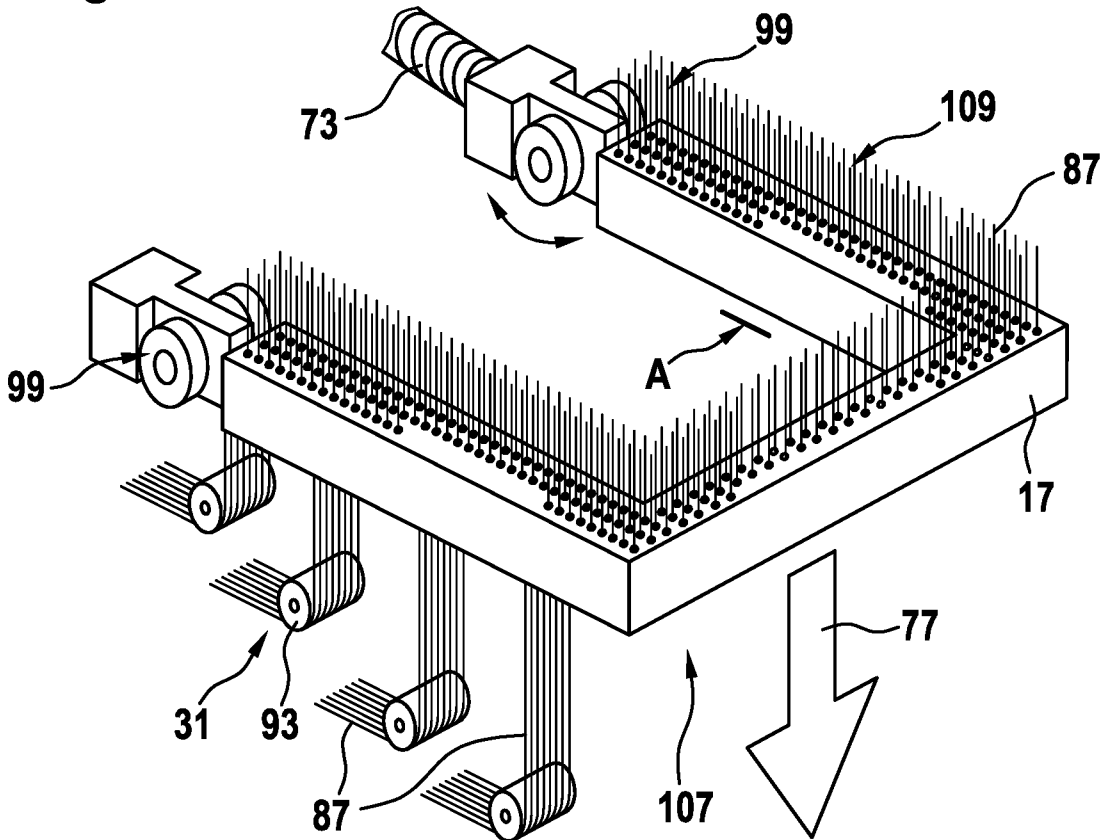
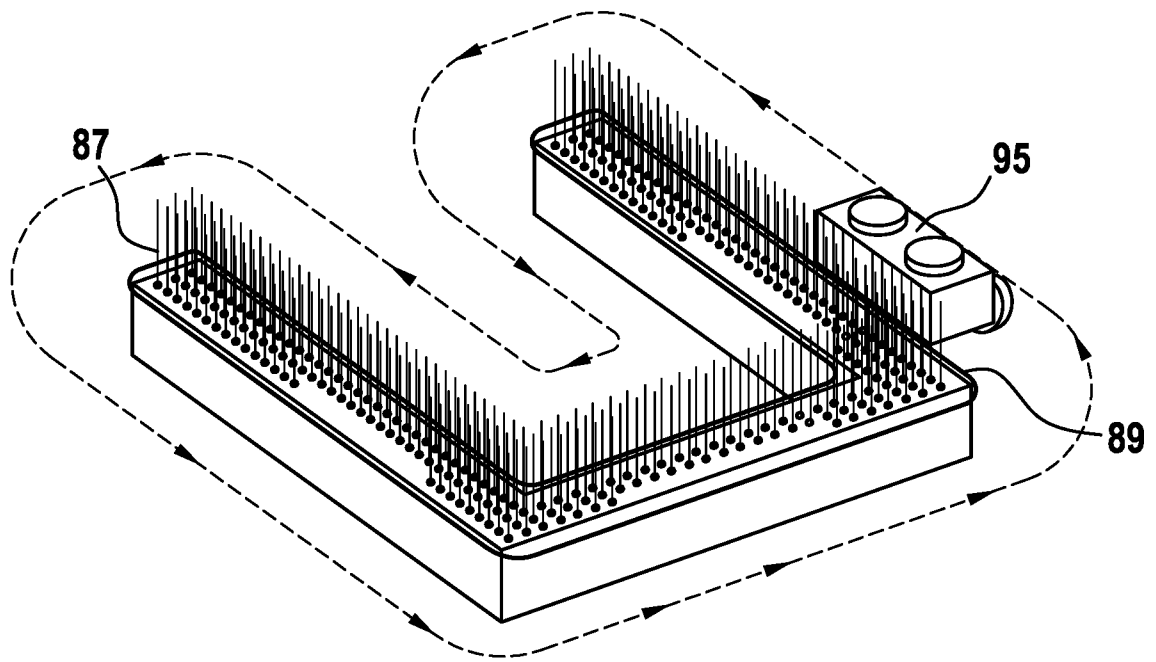


Fig. 6



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/EP2020/074263

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER		
<i>E04G 21/04</i> (2006.01)i; <i>B28B 1/00</i> (2006.01)i; <i>B28B 1/52</i> (2006.01)i; <i>B29C 64/00</i> (2017.01)i; <i>B33Y 10/00</i> (2015.01)i; <i>B33Y 70/00</i> (2020.01)i; <i>B66B 23/00</i> (2006.01)i; <i>E04C 3/20</i> (2006.01)i; <i>E04C 5/01</i> (2006.01)i; <i>E04C 5/02</i> (2006.01)i; <i>E04C 5/07</i> (2006.01)i; <i>B33Y 30/00</i> (2015.01)i		
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
B. FIELDS SEARCHED		
Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) E04G; B29C; B66B; B33Y; B28B; E04C		
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched		
Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used) EPO-Internal, WPI Data		
C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X A	WO 2018136475 A1 (UNIV HOUSTON SYSTEM [US]) 26 July 2018 (2018-07-26) paragraph [0018] - paragraph [0024]; figures 1,2	1,3-6 2,8-14
X A	CN 109079955 A (SHANGHAI CONSTRUCTION GROUP CO) 25 December 2018 (2018-12-25) abstract; figures 1-4	1-6 7-14
X A	CN 108103952 B (SHANGHAI CONSTRUCTION GROUP CO ET AL.) 21 May 2019 (2019-05-21) figures 1-8	1-6 7-14
<input type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input checked="" type="checkbox"/> See patent family annex.		
* Special categories of cited documents: "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier application or patent but published on or after the international filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art "&" document member of the same patent family		
Date of the actual completion of the international search 12 October 2020		Date of mailing of the international search report 23 October 2020
Name and mailing address of the ISA/EP European Patent Office p.b. 5818, Patentlaan 2, 2280 HV Rijswijk Netherlands Telephone No. (+31-70)340-2040 Facsimile No. (+31-70)340-3016		Authorized officer Baumgärtel, Tim Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT
Information on patent family members

International application No.

PCT/EP2020/074263

Patent document cited in search report			Publication date (day/month/year)	Patent family member(s)	Publication date (day/month/year)
WO	2018136475	A1	26 July 2018	NONE	
CN	109079955	A	25 December 2018	NONE	
CN	108103952	B	21 May 2019	NONE	

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2020/074263

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES INV. E04G21/04 B28B1/00 B28B1/52 B29C64/00 B33Y10/00 B33Y70/00 B66B23/00 E04C3/20 E04C5/01 E04C5/02 E04C5/07 B33Y30/00					
Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC					
B. RECHERCHIERTER GEBIETE Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole) E04G B29C B66B B33Y B28B E04C					
Recherchierte, aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen					
Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe) EPO-Internal, WPI Data					
C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN					
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile				Betr. Anspruch Nr.
X	WO 2018/136475 A1 (UNIV HOUSTON SYSTEM [US]) 26. Juli 2018 (2018-07-26)				1,3-6
A	Absatz [0018] - Absatz [0024]; Abbildungen 1,2				2,8-14

X	CN 109 079 955 A (SHANGHAI CONSTRUCTION GROUP CO) 25. Dezember 2018 (2018-12-25)				1-6
A	Zusammenfassung; Abbildungen 1-4				7-14

X	CN 108 103 952 B (SHANGHAI CONSTRUCTION GROUP CO ET AL.) 21. Mai 2019 (2019-05-21)				1-6
A	Abbildungen 1-8				7-14

<input type="checkbox"/> Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen <input checked="" type="checkbox"/> Siehe Anhang Patentfamilie					
* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen : "A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist "E" frühere Anmeldung oder Patent, die bzw. das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist "L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt) "O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht "P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist			"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist "X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden "Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist "&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist		
Datum des Abschlusses der internationalen Recherche			Absenddatum des internationalen Recherchenberichts		
12. Oktober 2020			23/10/2020		
Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016			Bevollmächtigter Bediensteter Baumgärtel, Tim		

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2020/074263

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 2018136475	A1	26-07-2018	KEINE

CN 109079955	A	25-12-2018	KEINE

CN 108103952	B	21-05-2019	KEINE
