

(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 2021/052743 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)

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

(72) Erfinder: **BOROS, Csaba**; Smetanov háj, 92901 Dunajská Streda (SK). **WAGENLEITNER, Georg**; Pichl 160/2, 4575 Rossleiten (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,

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2020/074268

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

(25) Einreichungssprache: Deutsch

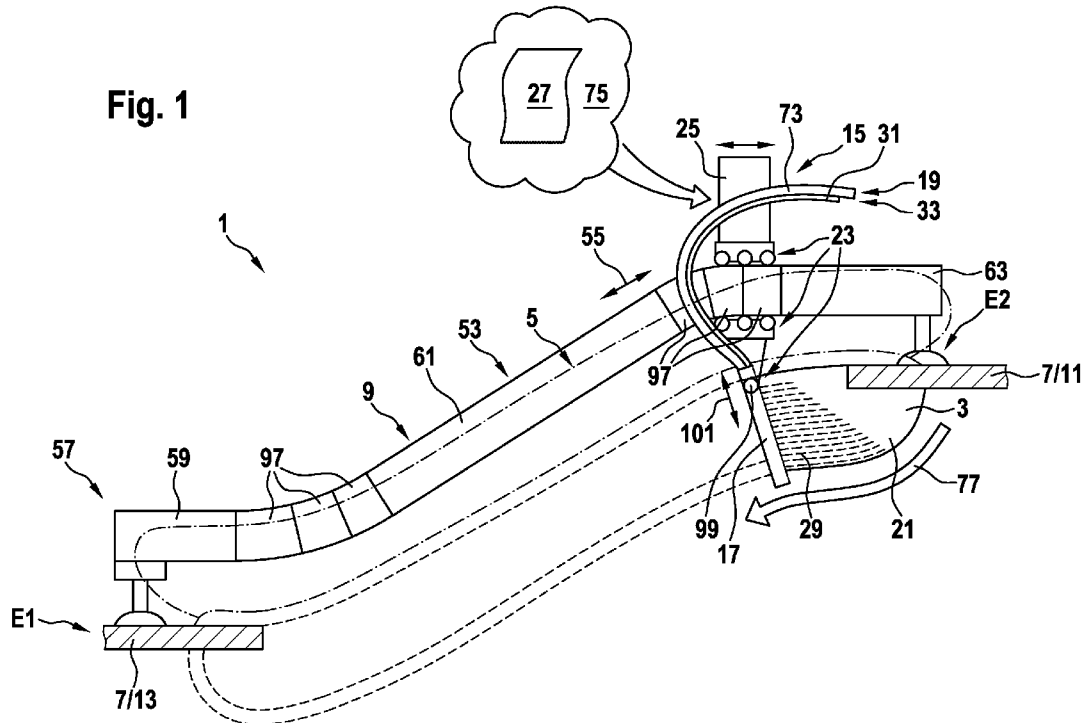
(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
19197594.5 16. September 2019 (16.09.2019) EP

(54) Title: **PRINTER APPARATUS FOR CREATING A CONCRETE SUPPORT STRUCTURE FOR A PASSENGER TRANSPORT SYSTEM**

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

Fig. 1



(57) Abstract: The invention relates to a printer apparatus (1) for creating a concrete support structure (3) for a passenger transport system (5) in the form of an escalator or moving walkway in an existing building structure (7). The printer apparatus (1) has at least one printer guiding apparatus (9), a 3D concrete printing device (15) that is movably guided along the printer guiding apparatus (9), and a printer control unit (25). The printer guiding apparatus (9) comprises at least one guide track (53), the guide path (55) of which can be adjusted at least in the vertical direction with respect to its spatial position of use.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft eine Druckervorrichtung (1) zur Erstellung eines Betontragwerkes (3) einer als Fahrtreppe oder Fahrsteig ausgestalteten Personentransportanlage (5) in einem bestehenden Bauwerk (7). Die Druckervorrichtung (1) weist



WO 2021/052743 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)

zumindest eine Druckerführungsvorrichtung (9), eine 3D-Betondruckereinrichtung (15), die entlang der Druckerführungsvorrichtung (9) bewegbar geführt angeordnet ist und eine Druckersteuerung (25) auf. Die Druckerführungsvorrichtung (9) umfasst zumindest eine Führungsbahn (53) deren Führungsweg (55) in Bezug auf seine räumliche Einsatzlage zumindest in vertikaler Richtung einstellbar ist.

Druckervorrichtung zur Erstellung eines Betontragwerkes einer Personentransportanlage

Die Erfindung betrifft eine Druckervorrichtung zur Erstellung eines Betontragwerkes
5 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-
Bahnhöfen, Flughäfen sowie in Shoppingmalls, Kulturzentren und dergleichen mehr,
10 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
werden in ein Bauwerk eingebaut, wobei das Tragwerk zum Beispiel zwei Etagen des
15 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
20 Steuerung, Überwachungssysteme, Sicherheitssysteme und dergleichen
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,
25 Fertigungszeit und Montagezeit. Deshalb werden möglichst Trennstellen vermieden oder
deren Anzahl möglichst klein gehalten, was dazu führt, dass dieses Bauteil mit seinen
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
eingbracht 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
10 könnten.

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
15 grossen Bauteile einzuführen. Auch bei U-Bahnstationen kann dieses Problem vorhanden
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
20 Herstellerwerk komplett zusammengebaut und als Ganzes geliefert werden, zu
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
30 Fahrtreppe oder eines Fahrsteiges darstellt, nicht beliebig zerlegt werden kann. Auch
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 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 zur Erstellung eines Betontragwerkes einer als Fahrtreppe oder Fahrsteig ausgestalteten 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 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. 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 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.

5

Damit die Druckerführungsvorrichtung in unterschiedlichen Bauwerken installiert und verwendet werden kann, weist diese zumindest eine Führungsbahn auf, deren Führungsweg in Bezug auf seine räumliche Einsatzlage zumindest in vertikaler Richtung einstellbar ist. Das bedeutet, dass die Druckerführungsvorrichtung auf die jeweiligen Auflagerstellen eines Bauwerkes eingestellt werden kann, damit ein Führungsweg geschaffen werden kann, der die 3D-Betondruckereinrichtung zwischen den beiden Auflagerstellen sicher und stabil führt.

10

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.

15

20

Damit die mindestens eine Führungsbahn stabil angeordnet werden kann, weist die Druckerführungsvorrichtung eine Tragkonstruktion auf, an der die Führungsbahn angeordnet oder ausgebildet ist. Diese Tragkonstruktion kann verschiedene Eigenschaften aufweisen, beispielsweise sollte sie möglichst biegesteif und torsionssteif ausgestaltet sein, damit die 3D-Betondruckereinrichtung stabil geführt werden kann. Ferner kann die Tragkonstruktion über Abstützeinrichtungen verfügen, welche am Bauwerk abgestützt werden können. Zudem können Einstellvorrichtungen vorhanden sein, mittels welchen die Abstützvorrichtungen einstellbar an der Tragkonstruktion angeordnet sind, so dass die Druckerführungsvorrichtung beziehungsweise deren Führungsbahn präzise zu den Auflagerstellen des Bauwerks und gegebenenfalls zu weiteren Bereichen des Bauwerkes wie Böden, Wände und dergleichen mehr, eingestellt werden kann. Die Einstellung der

25

30

Führungsbahn (53) erfolgt somit im Wesentlichen mittels der Einstellung der Tragkonstruktion (57).

Um Niveauunterschiede zwischen den Auflagerstellen zu berücksichtigen, beziehungsweise die Höheneinstellung zu gewährleisten, kann die Tragkonstruktion zumindest zwei seriell miteinander verbundene Abschnitte umfassen, deren Mittellängsachsen winklig zueinander einstellbar sind. Die Einstellbarkeit dieser Abschnitte kann auf verschiedene Art und Weise bewirkt werden.

In einer Ausgestaltung der Erfindung kann die Tragkonstruktion auf die beiden Auflagerstellen eingestellt werden, indem eine fixierbare Gelenkstelle jeweils zwischen zwei Abschnitten der Tragkonstruktion angeordnet ist. Durch die Gelenkstelle wird eine Verlagerung des Winkels zwischen den beiden Abschnitten ermöglicht, so dass die Höhe variiert werden kann, indem ein Ende der Tragkonstruktion zum Beispiel auf einer unteren Etage des Bauwerkes und das andere Ende der Tragkonstruktion auf einer höher angeordneten Etage des Bauwerkes abstützt.

Alternativ kann mindestens ein Winkelsegment jeweils zwischen zwei Abschnitten der Tragkonstruktion angeordnet sein, um die gewünschte Winkeleinstellung der Abschnitte zueinander zu bewerkstelligen.

In einer weiteren Ausführung der Erfindung kann die Führungsbahn relativ zur Tragkonstruktion justierbar sein. Dies hat den Vorteil, dass Feinjustierungen nicht über die recht schwerfällige Tragkonstruktion gemacht werden müssen, sondern dass Feineinstellungen an der Führungsbahn relativ zur Tragkonstruktion vorgenommen werden können.

Als Einstellmittel und Feinjustiermittel können einfache Spindeln, aber auch elektromechanische, pneumatische oder hydraulische teil- oder vollautomatisierte Einstell- und Feinjustierantriebe verwendet werden, die mittels einer zugehörigen Steuerung und gegebenenfalls durch Sensoren unterstützt, betrieben werden können.

Wie bereits vorangehend erwähnt, wird die Tragkonstruktion zwischen den beiden Auflagerstellen des Bauwerkes aufgebaut und verbindet gegebenenfalls diese beiden. Die

ganze Druckerführungsvorrichtung, die ganze Tragkonstruktion, aber auch nur ein Teil der Tragkonstruktion kann beispielsweise auch als Bewehrung oder Teil der Bewehrung vorgesehen sein. Das bedeutet, dass zumindest ein Teil der Druckerführungsvorrichtung während des Druckvorganges mit Beton umgeben wird und dann im fertigen Betontragwerk verbleibt.

Hierbei kann der im Betontragwerk verbleibende Teil der Druckerführungsvorrichtung mindestens eine Anschlussstelle zur Aufnahme von weiterem Bewehrungsmaterial aufweisen, wodurch das weitere Bewehrungsmaterial mit der Tragkonstruktion fest verbunden werden kann.

Die Tragkonstruktion bzw. die Druckerführungsvorrichtung kann zumindest an einem ihrer beiden Enden Aufnahmevorrichtungen für Lagerbauteile aufweisen. Diese Lagerbauteile dienen dazu, eine geeignete Lagerung des fertigen Betontragwerkes gegenüber dem Bauwerk sicherzustellen. Dies ist insbesondere bei Fahrtreppen oder Fahrsteigen wichtig, welche zum Einsatz in Bauwerken vorgesehen sind, die 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 zwischen einzelnen Etagen des Bauwerkes Bewegungen relativ zueinander erfolgen. Das bedeutet, dass bei einem starren Einbau des Tragwerkes dieses zerrissen würde, wenn solche Bewegungen stattfinden. Um dies zu vermeiden, werden Fahrtreppen oder Fahrsteigen so in den Auflagerstellen verankert, dass sie Relativbewegungen an der jeweiligen Auflagerstelle zulassen. Üblicherweise ist eines dieser Lager an der einen Auflagerstelle als Schwenklager und an der anderen, gegenüberliegenden Auflagerstelle als Gleitlager aufgebaut. Die Lagerbauteile können durch den Druckvorgang zwischen dem Betontragwerk und der jeweiligen Auflagerstelle in das Betontragwerk integriert werden. Das Schwenklager kann so ausgebildet sein, dass es Schwenkbewegungen der Personentransportanlage um eine vertikale Achse ermöglicht. Das Gleitlager an der anderen Auflagerstelle stützt die Personentransportanlage an diesem Ende nur gegen vertikale Kräfte ab, hingegen kann es sich dort in horizontaler Ebene in allen Richtungen bewegen.

In einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung ist die Aufnahmevorrichtung zur

Aufnahme der Lagerbauteile relativ zur Tragkonstruktion bewegbar und an dieser feststellbar angeordnet. Dadurch können die darin aufgenommenen Lagerbauteile auf die jeweilige Auflagerstelle ausgerichtet werden.

5 Mittels der vorangehend beschriebenen Druckervorrichtung kann ein Verfahren zur 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
10 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,
15 kann mit dieser durch einen Druckvorgang ein Betontragwerk erstellt werden, welches 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
20 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
25 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.

30 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

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.

5 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
10 kann das Schwenklager sowie das Gleitlager rein durch den Druckvorgang und das Einbringen allfälliger Bewehrung in den Auflagerstellen erzeugt werden.

Vorzugsweise wird durch das Verfahren ein Betontragwerk erzeugt, welches quer zu seiner Längserstreckung einen nach oben offenen U-förmigen Querschnitt aufweist. Mit
15 anderen Worten weist ein solches Betontragwerk zwei Seitenwände auf, welche durch 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
20 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.

25 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
30 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

entsprechenden Verfestigungszeit, kann das Betontragwerk mit den weiteren Bauteilen der Personentransportanlage zur fertigen, einsatzbereiten, als Fahrtreppe oder Fahrsteig ausgestalteten Personentransportanlage ergänzt werden.

5 Nachfolgend werden Ausführungsformen der Erfindung unter Bezugnahme auf die 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
10 Druckerführungsvorrichtung, einer 3D-Betondruckeinrichtung und einer Bewehrungszuführvorrichtung;

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

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

Figur 4: schematisch einen Abschnitt eines Betontragwerkes mit als Bewehrung
20 dienenden Drähten, welche durch eine Bewehrungszuführvorrichtung der Druckervorrichtung entsprechend einem Bewehrungsplan in die Betonmasse eingebracht wurden;

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

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

In der Figur 1 ist eine erfindungsgemäße Druckervorrichtung 1 mit einer Druckerführungsvorrichtung 9, einer 3D-Betondruckeinrichtung 15 und einer Bewehrungszuführungsvorrichtung 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. 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.

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 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. Zur Feinjustierung der Führungsbahn 53 können beispielsweise leicht keilförmige, nicht dargestellte Zwischeneinlagen verwendet werden, die eine leichte Korrektur der Führungsbahn 53 relativ zu den übrigen Teilen der Tragkonstruktion 57 ermöglichen.

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.

5

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.

10

15

Mit der Druckerdüse 17 ist zudem die Bewehrungszuführvorrichtung 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.

20

Zur Koordinierung der für den Druckvorgang erforderlichen Bewegungen der 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 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.

25

30

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 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 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. Die 3D-Betondruckereinrichtung 15 ist ein umgebauter Industrieroboter, welcher mit weiteren Teilen versehen ist. Diese weiteren Teile sind eine Druckerdüse 17 sowie eine Bewehrungszuführvorrichtung 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 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 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 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 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, 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 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 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 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 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 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 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 Justierträger 83 einstellbar an der Tragkonstruktion 57 befestigt sind.

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 Bewehrungszuführungsvorrichtung 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 verschieden 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.

5 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

10 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

15 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

20 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

25 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

30 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.

5 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
10 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.

15 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
20 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
10 Bauwerkes (7) angeordnet werden kann, wobei die Druckerführungsvorrichtung
(9) dazu ausgebildet ist, 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
15 Druckerführungsvorrichtung (9) bewegbar geführt an dieser angeordnet ist und
dazu ausgestaltet ist, verarbeitbaren Beton (19) räumlich anzuordnen, wobei die
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
20 Bewegungsvorrichtung (23), die Betonzufuhr durch die Druckerdüse (17) sowie
die Bewegungen der ganzen 3D-Betondruckereinrichtung (15) entlang der
Druckerführungsvorrichtung (9) steuerbar sind; und
- eine Steuerungssoftware (27), ausführbar auf der Druckersteuerung (25) zur
Durchführung des Druckvorganges (77) während der Erstellung des
25 Betontragwerkes (3);

wobei die Druckerführungsvorrichtung (9) zumindest eine Führungsbahn (53) aufweist,
deren Führungsweg (55) in Bezug auf seine räumliche Einsatzlage, zumindest in
vertikaler Richtung einstellbar ist, **dadurch gekennzeichnet**, dass

die Druckerführungsvorrichtung (9) eine Tragkonstruktion (57) aufweist, an der die
30 zumindest eine Führungsbahn (53) angeordnet und/oder ausgebildet ist und die
Einstellung der Führungsbahn (53) mittels der Einstellung der Tragkonstruktion (57)
erfolgt.

2. Druckervorrichtung (1) nach Anspruch 1, wobei die Tragkonstruktion (57) zumindest zwei seriell miteinander verbundene Abschnitte (59, 61, 63) umfasst, deren Mittellängsachsen (65) winklig zueinander einstellbar sind.

5

3. Druckervorrichtung (1) nach Anspruch 2, wobei die Führungsbahn (53) relativ zur Tragkonstruktion (57) justierbar ist.

10

4. Druckervorrichtung (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 3, wobei zur Einstellung eine fixierbare Gelenkstelle (67) jeweils zwischen zwei Abschnitten (59, 61, 63) der Tragkonstruktion (57) angeordnet ist.

15

5. Druckervorrichtung (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 3, wobei zur Einstellung mindestens ein Winkelsegment (97) jeweils zwischen zwei Abschnitten (59, 61, 63) der Tragkonstruktion (57) angeordnet ist.

20

6. Druckervorrichtung (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 5, wobei zumindest Teile der Druckerführungsvorrichtung (9) als Bewehrung (29) oder Teil der Bewehrung (29) des Betontragwerkes (3) vorgesehen sind.

25

7. Druckervorrichtung (1) nach Anspruch 6 wobei der im Betontragwerk (3) verbleibende Teil der Druckerführungsvorrichtung (9) mindestens eine Anschlussstelle (105) zur Aufnahme von weiterem Bewehrungsmaterial (33) aufweist.

30

8. Druckervorrichtung (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 7, wobei die Druckerführungsvorrichtung (9) zumindest an einem ihren beiden Enden Aufnahmevorrichtungen (69) für Lagerbauteile (35, 37) aufweist.

9. Druckervorrichtung (1) nach Anspruch 8, wobei die Aufnahmevorrichtung (69) relativ zur Druckerführungsvorrichtung (9) bewegbar und an dieser feststellbar angeordnet ist, damit die darin aufgenommenen Lagerbauteile (35, 37) auf die jeweilige Auflagerstelle (11, 13) ausrichtbar sind.

10. Druckervorrichtung (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 9, 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
5 Auflagerstelle ein Gleitlager (37) während des Druckvorganges (77) zwischen dem Betontragwerk (3) und der jeweiligen Auflagerstelle (11, 13) ausbildbar ist.

11. Fahrtreppe oder Fahrsteig aufweisend ein Betontragwerk (3) mit einer Bewehrung (29), die zumindest einen Teil einer Druckerführungsvorrichtung (9) nach
10 Anspruch 6 oder 7 umfasst.

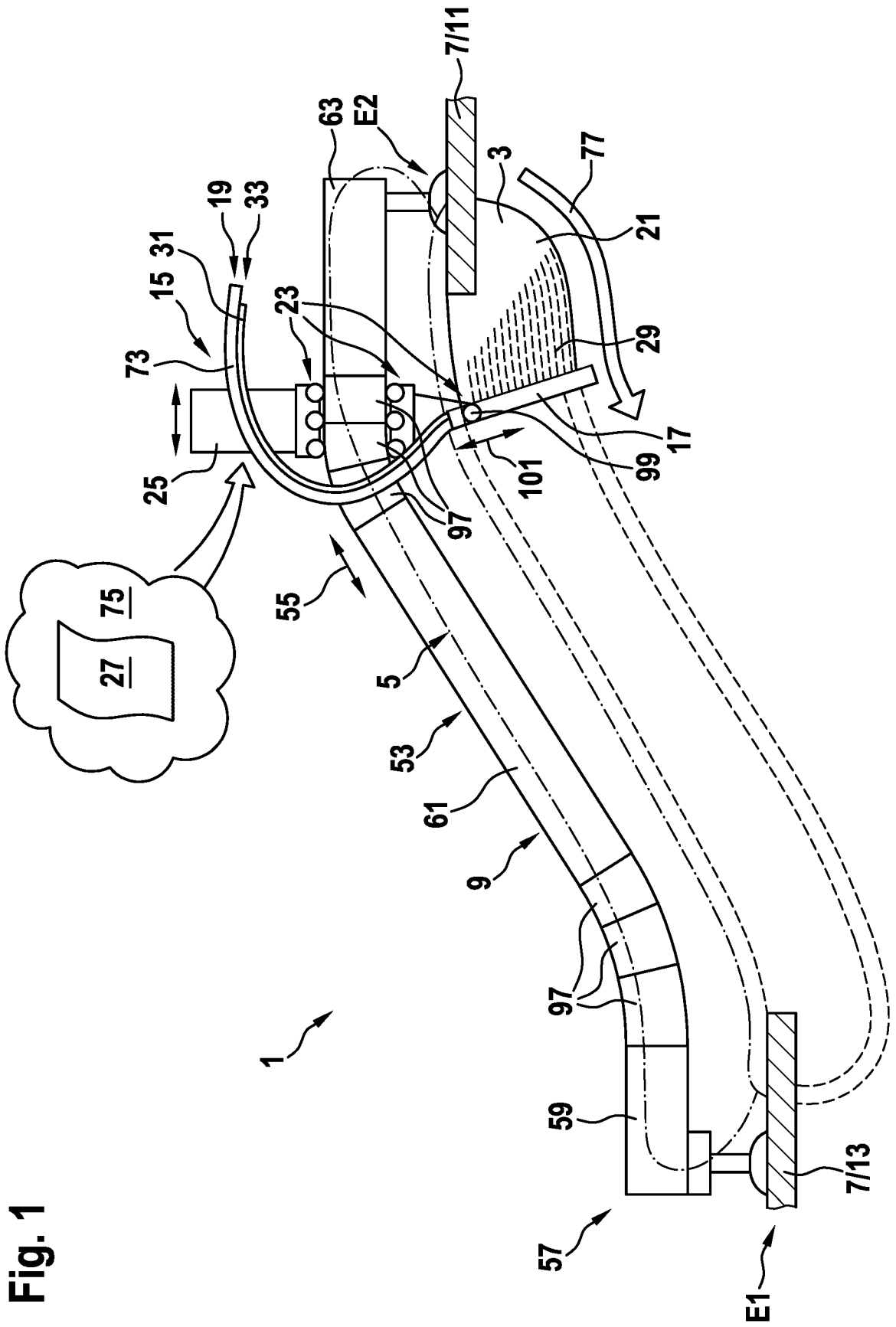


Fig. 1

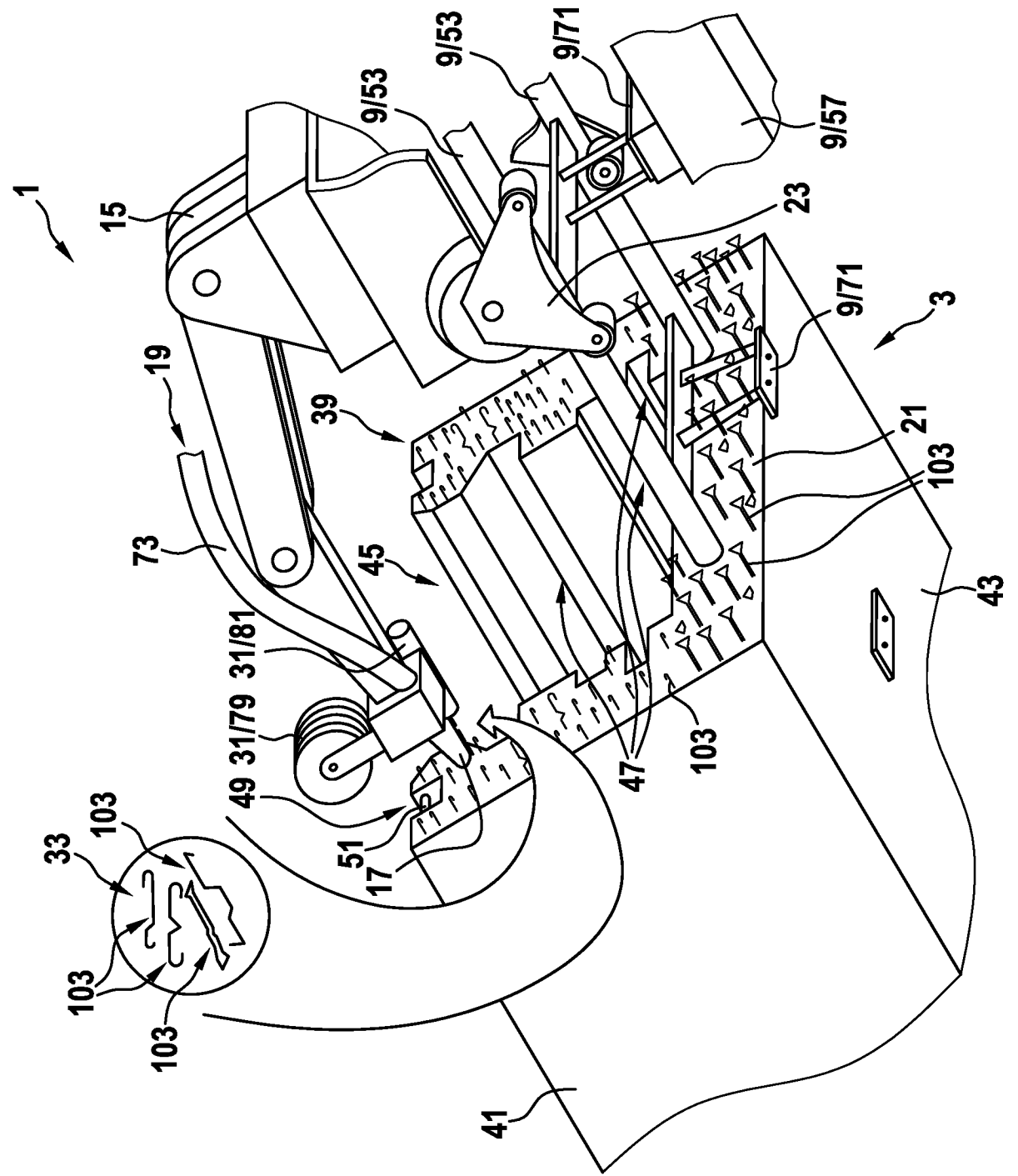


Fig. 2

Fig. 4

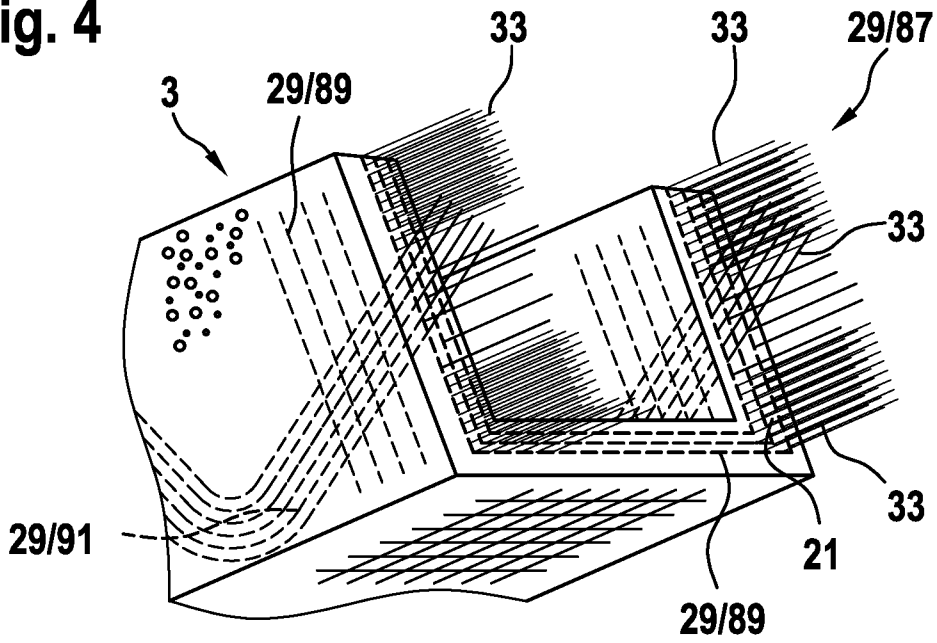


Fig. 5

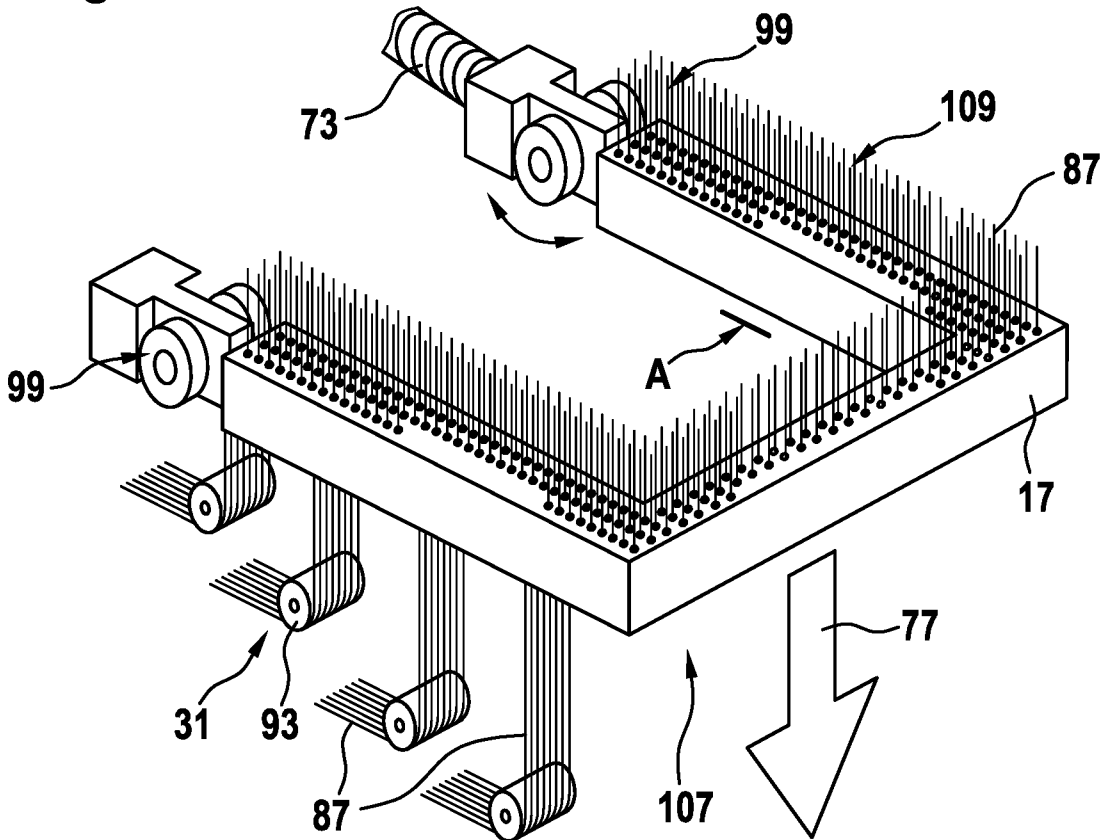
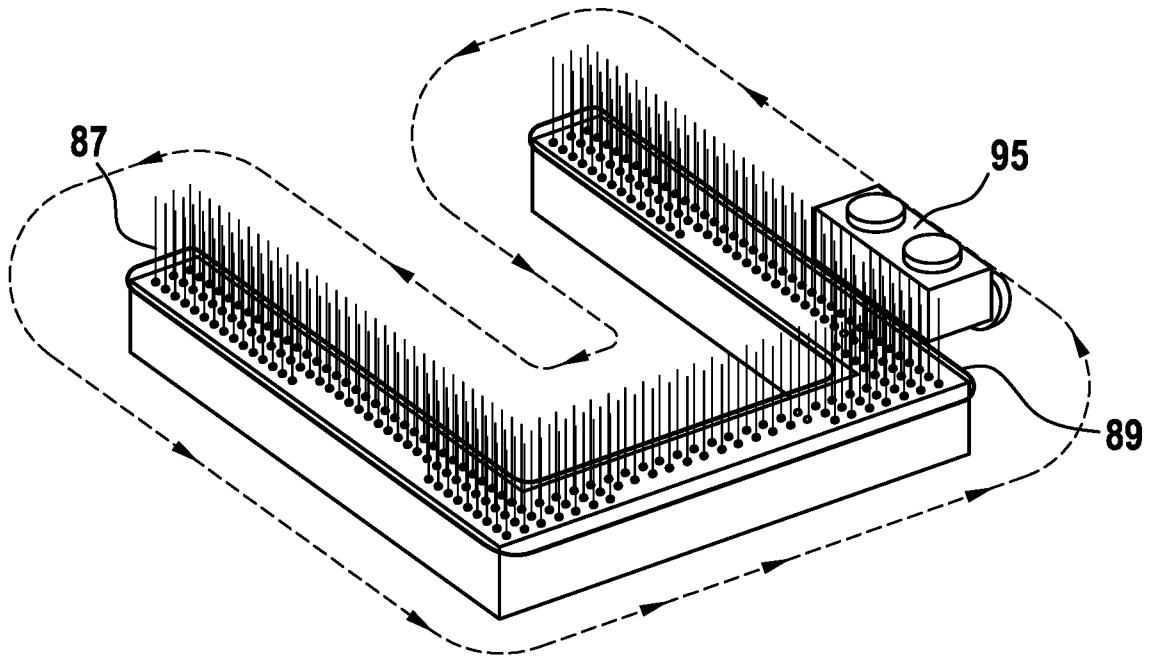


Fig. 6



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/EP2020/074268

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; B33Y; B29C; B66B; 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	KR 20180016100 A (KOREA MARITIME UNIV INDUSTRY ACADEMIC COOPERATION FOUNDATION [KR]) 14 February 2018 (2018-02-14) figures 7,8	1,8-11 2-7
X A	JP 2015217682 A (KIM SUG MOON) 07 December 2015 (2015-12-07) paragraph [0021] - paragraph [0042]; figures 1-6	1,10,11 2-9
X A	CN 108103952 B (SHANGHAI CONSTRUCTION GROUP CO ET AL.) 21 May 2019 (2019-05-21) paragraph [0050]; figures 1-8	1,4-11 2,3
X A	WO 2018136475 A1 (UNIV HOUSTON SYSTEM [US]) 26 July 2018 (2018-07-26) paragraph [0019] - paragraph [0024]; figure 1	1,8-11 2-7
<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/EP2020/074268

Patent document cited in search report			Publication date (day/month/year)	Patent family member(s)			Publication date (day/month/year)
KR	20180016100	A	14 February 2018	NONE			
JP	2015217682	A	07 December 2015	JP	6030185	B2	24 November 2016
				JP	2015217682	A	07 December 2015
CN	108103952	B	21 May 2019	NONE			
WO	2018136475	A1	26 July 2018	NONE			

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen
PCT/EP2020/074268

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 B33Y B29C B66B 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	KR 2018 0016100 A (KOREA MARITIME UNIV INDUSTRY ACADEMIC COOPERATION FOUNDATION [KR]) 14. Februar 2018 (2018-02-14)	1,8-11
A	Abbildungen 7,8	2-7
X	JP 2015 217682 A (KIM SUG MOON) 7. Dezember 2015 (2015-12-07)	1,10,11
A	Absatz [0021] - Absatz [0042]; Abbildungen 1-6	2-9
X	CN 108 103 952 B (SHANGHAI CONSTRUCTION GROUP CO ET AL.) 21. Mai 2019 (2019-05-21)	1,4-11
A	Absatz [0050]; Abbildungen 1-8	2,3
X	WO 2018/136475 A1 (UNIV HOUSTON SYSTEM [US]) 26. Juli 2018 (2018-07-26)	1,8-11
A	Absatz [0019] - Absatz [0024]; Abbildung 1	2-7

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen 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/EP2020/074268

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
KR 20180016100 A	14-02-2018	KEINE	
JP 2015217682 A	07-12-2015	JP 6030185 B2 JP 2015217682 A	24-11-2016 07-12-2015
CN 108103952 B	21-05-2019	KEINE	
WO 2018136475 A1	26-07-2018	KEINE	