

Title (en)
Heat insulating compound frame and method and tool for its manufacture.

Title (de)
Wärmeisolierender Profilkörper sowie Verfahren und Werkzeug zu seiner Herstellung.

Title (fr)
Profilé composite isolant thermique et méthode et outil pour sa fabrication.

Publication
EP 0006555 A1 19800109 (DE)

Application
EP 79101981 A 19790615

Priority

- DE 2826874 A 19780619
- DE 2835573 A 19780814
- DE 2836908 A 19780823
- DE 2842333 A 19780928

Abstract (en)
In a heat insulating compound frame (1) in which two profile rails (21, 22) are connected together by means of insulating webs (3), it is envisaged to arrange at intervals deformations on the support webs (4) of undercut grooves in which the insulating webs (3) engage, which deformations project into the inside of the groove and butt against the insulating web (3) or penetrate therein. This makes it possible for the profile rails (21, 22) to be held securely on the insulating webs (3) and increases the shear strength of the compound frame. The deformations (7) on the support webs (4) are made with tools which are passed through the cavity (8) of the compound frame. The deformation tools may be expansion wedges (98) equipped with swivel arms, spikes (80) being situated on the swivel arms (29) for producing the deformations; furthermore, the deformations may be pressed in using disc wheels, and finally the deformations can be produced using strips on which individual projections or teeth are attached, in such a way that these strips are introduced into the cavity of the compound frame and are pressed against the support webs with a draw key. <IMAGE>

Abstract (de)
Bei einem wärmeisolierenden Profilkörper (1), bei dem zwei Profilschienen (21, 22) mittels Isolierstegen (3) miteinander verbunden sind, ist vorgesehen, an den Stützstegen (4) von hinterschnittenen Nuten, in die die Isolierstege (3) eingreifen, im Abstand Verformungen anzuordnen, die in das Innere der Nut vorspringen und gegen den Isoliersteg (3) stossen oder in ihn eindringen. Dies ermöglicht einen sicheren Halt der Profilschienen (21, 22) an den Isolierstegen (3) und erhöht die Schubfestigkeit des Profilkörpers (1). Die Verformungen (7) an den Stützstegen (4) werden mit Hilfe von Werkzeugen angebracht, die durch den Hohlraum (8) des Profilkörpers hindurchgeführt werden. Die Verformungswerkzeuge können mit Schwenkarmen ausgerüstete Spreizkeile (98) sein, wobei sich an den Schwenkarmen (29) Dornen (80) zur Herstellung der Verformungen befinden; weiterhin können die Verformungen mit Hilfe von Scheibenrädern eingepresst werden und schliesslich können die Verformungen mit Hilfe von Bändern, an denen einzelne Ausbuchtungen oder Zähne angesetzt sind, derart erzeugt werden, dass diese Bänder in den Hohlraum des Profilkörpers eingeführt und mit einem Ziehkeil gegen die Stützstege angepresst werden.

IPC 1-7
E06B 3/26; B21D 53/74; F16S 3/02

IPC 8 full level
B21D 53/74 (2006.01); **E06B 3/273** (2006.01); **E06B 3/263** (2006.01)

CPC (source: EP)
B21D 53/74 (2013.01); **E06B 3/273** (2013.01); **E06B 2003/26314** (2013.01)

Citation (search report)

- DE 2717352 A1 19781026 - KELLER EBERHARD
- DE 2015414 B2 19730628
- DE 2709786 B1 19780608 - WIELAND WERKE AG
- DE 7303911 U
- AT 297291 B 19720327 - VMW RANSHOFEN BERNDORF AG
- DE 2608299 A1 19770901 - SCHERER PLASTIC WERK
- DE 7515089 U
- DE 7434003 U
- DE 2649866 A1 19780503 - KELLER EBERHARD
- DE 2745166 A1 19780420 - FUCHS KG OTTO, et al
- DE 2552700 B1 19770602 - FUCHS KG OTTO, et al

Cited by
DE102008064784B3; US4535525A; EP0123110A1; EP0385159A3; CN114103169A; EP0175094A1; DE3435510A1; CN111156403A; EP0126913A3; CN117921929A; TWI779989B

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE FR GB IT NL SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0006555 A1 19800109

DOCDB simple family (application)
EP 79101981 A 19790615