

Title (en)

Method for the manufacture of a thermally insulating profile member.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung eines wärmeisolierenden Profilkörpers.

Title (fr)

Procédé pour la fabrication d'un profilé thermiquement isolant.

Publication

EP 0007416 A1 19800206 (DE)

Application

EP 79101910 A 19790612

Priority

DE 2831987 A 19780720

Abstract (en)

1. Method for manufacturing a heat-insulating sectional member, which has a first (2) and a second sectional rail (3), both being connected with each other by means of insulating webs (4) consisting of a heat-insulating material and forming a cavity (5), characterized by the course of the following process steps : a) pushing the insulating webs (4) in the undercut grooves (6) of the first sectional rail (2) b) producing individual deformations (8) at the supporting webs (61) of the undercut grooves (6) of the first sectional rail (2), such that these deformations (8) push the insulating webs (4) to the outside and tilt them c) pushing the insulating webs (4) together with the first sectional rail (2) in the grooves of the second sectional rail (3) d) anchoring the second sectional rail (3) at the insulating webs (4) and/or the first sectional rail (2).

Abstract (de)

Der Gegenstand der Erfindung ist ein wärmeisolierender Profilkörper, insbesondere zur Verwendung für Tür- oder Fensterrahmen. Er besteht aus zwei mit Abstand voneinander angeordneten metallischen Profilschienen (2, 3), die durch zwei Isolierstege miteinander verbunden sind. Die Profilschienen und die Isolierstege schliessen einen Hohlraum ein. Die Isolierstege greifen in hinterschnittene Nuten der Profilschienen ein, wobei die hinterschnittenen Nuten der einen Profilschiene von einem Haltesteg (62) und einem zum Hohlraum liegenden Stützsteg (61) gebildet werden. Die Isolierstege haben in den hinterschnittenen Nuten ein relativ grosses Spiel, um das Einschieben bei der Montage des Profilkörpers zu erleichtern. Um zu verhindern, dass die Isolierstege in den Nuten kippen und der von den Profilschienen und den Isolierstegen gebildete Hohlraum statt des gewünschten rechtwinkligen einen rautenförmigen Querschnitt einnimmt, wird vorgeschlagen, dass die Stützstege (61) der erwähnten einen Profilschiene mit einzelnen, bezüglich des Hohlraumes nach aussen gerichteten Verformungen (8) versehen sind, welche gegen die Isolierstege stossen.

IPC 1-7

E06B 3/26

IPC 8 full level

E06B 3/26 (2006.01); **E06B 3/267** (2006.01); **E06B 3/263** (2006.01); **E06B 3/273** (2006.01)

CPC (source: EP)

E06B 3/2675 (2013.01); **E06B 3/26307** (2013.01); **E06B 3/273** (2013.01)

Citation (search report)

- DE 2027937 B
- FR 2303228 A1 19761001 - NAHR HELMAR [DE], et al
- FR 2216426 A1 19740830 - WIELAND WERKE AG [DE]
- FR 2333194 A1 19770624 - FUCHS KG OTTO [DE]
- FR 2340440 A1 19770902 - KELLER EBERHARD [DE]
- FR 2095605 A5 19720211 - NAHR HELMAR
- FR 1455727 A 19661014 - LE CHASSIS METALLIQUE BELGE CH
- DE 2709786 B1 19780608 - WIELAND WERKE AG

Cited by

EP2278108A2; US9388627B2; EP2278108B1

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE GB IT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0007416 A1 19800206; **EP 0007416 B1 19830126**; AT E2349 T1 19830215; DE 2831987 A1 19800131; DE 2831987 C2 19821125; DE 2964599 D1 19830303

DOCDB simple family (application)

EP 79101910 A 19790612; AT 79101910 T 19790612; DE 2831987 A 19780720; DE 2964599 T 19790612