

Title (en)

Tridimensional metal skeleton for structural panels.

Title (de)

Dreidimensionales Metallgerippe für Bauplatten.

Title (fr)

Ossature métallique tridimensionnelle pour panneaux de construction.

Publication

EP 0127582 A2 19841205 (FR)

Application

EP 84810257 A 19840525

Priority

CH 292383 A 19830527

Abstract (en)

Two parallel lattice sheets (A6, B6), formed from a series of lengthwise wires (27a, 27b) and a series of crosswise wires (28a, 28b), each form a network of square or rectangular grids. Spacer members (31, 32, 33, 34) of these two sheets extend in a direction which is generally parallel to that of the lengthwise wires. These members are each formed from a zigzag-folded continuous wire whose successive triangular undulations slant in alternate directions in relation to the two sheets (A6, B6) and are welded at their apices alternately to these two sheets. Each of these undulations has, at its apex, a concave part (35) forming a hollow in which a crosswise wire (28a, 28b) is passed and welded. The advantage is that, by virtue of these concave parts (35), the crosswise wires are easily installed exactly at the apex of the undulations and are automatically held at that place during the welding operation. <IMAGE>

Abstract (fr)

Deux nappes de treillis (A6, B6) parallèles formées d'une série de fils de chaîne (27a, 27b) et d'une série de fils de trame (28a, 28b) forment chacune un réseau de mailles carrées ou rectangulaires. Des organes d'entretoisement (31, 32, 33, 34) de ces deux nappes s'étendent selon une direction générale parallèle à celle des fils de chaîne. Ces organes sont formés chacun d'un fil continu plié en zigzag et dont les ondes triangulaires successives sont d'obliquité alternée par rapport aux deux nappes (A6, B6) et sont soudées par leurs sommets alternativement à ces deux nappes. Chacune de ces ondes présente à son sommet une partie concave (35) formant un creux dans lequel passe et est soudé un fil de trame (28a, 28b). L'avantage est que, grâce à ces parties concaves (35) les fils de trame sont facilement mis en place exactement au sommet des ondes et sont automatiquement maintenus à cet endroit pendant l'opération de soudage.

IPC 1-7

E04C 5/06

IPC 8 full level

E04C 5/04 (2006.01); **E04C 5/06** (2006.01)

CPC (source: EP)

E04C 5/064 (2013.01)

Cited by

US8079197B2; US2010005751A1; AT409506B; KR100767186B1; ES2068110A2; WO9517566A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0127582 A2 19841205; EP 0127582 A3 19850619; AR 231658 A1 19850131; AU 2872584 A 19841129; BR 8402530 A 19850402; CH 653080 A5 19851213; ES 287858 U 19851216; ES 287858 Y 19860716; GR 81794 B 19841212; IE 55557 B1 19901024; IE 841255 L 19841127; IL 71897 A0 19840930; JP S60148947 A 19850806; MA 20124 A1 19841231; PT 78645 A 19840601; PT 78645 B 19860530; TR 21897 A 19851011; ZA 843949 B 19850130

DOCDB simple family (application)

EP 84810257 A 19840525; AR 29676384 A 19840524; AU 2872584 A 19840525; BR 8402530 A 19841127; CH 292383 A 19830527; ES 287858 U 19840524; GR 840174803 A 19840523; IE 125584 A 19840521; IL 7189784 A 19840523; JP 10930384 A 19840528; MA 20346 A 19840525; PT 7864584 A 19840525; TR 2189784 A 19840524; ZA 843949 A 19840524