

Title (en)

METHOD FOR FABRICATING THERMO INSULATED COMPOUND PROFILES FOR WINDOWS, DOORS AND FA ADES.

Title (de)

VERFAHREN ZUM HERSTELLEN WÄRMEGEDÄMMTER VERBUNDPROFILE FÜR FENSTER, TÜREN UND FASSADEN.

Title (fr)

PROCEDE DE FABRICATION DE PROFILES COMPOSITES CALORIFUGES POUR FENETRES, PORTES ET FA ADES.

Publication

EP 0134223 A1 19850320 (DE)

Application

EP 84900501 A 19840125

Priority

DE 3303094 A 19830131

Abstract (en)

[origin: WO8402862A1] Method for fabricating thermo-insulated compound profiles for windows, doors and façades, wherein two metal profiles (8, 11) to be joined to the compound profile (13) are provided with longitudinal grooves wherein are inserted clamping battens (7) forming together with the metal profiles (8, 11) an insulation chamber (9) and which are secured at the base portion thereof engaged in the longitudinal grooves by deformation of the retainer bars (10, 12) limiting the longitudinal grooves. In order to provide, despite manufacturing tolerances of the metal profiles (8, 11) and of the clamping battens (7) an absolute dimensional precision as well as uniform strength properties of the compound profiles, and in order to be completely independent from all cross-sections, dimensions and shapes of profiles, it is convenient to proceed as follows: a) draw unilaterally the clamping battens (7) into the the corresponding longitudinal groove of one of the metal profiles (8, 11) to be interconnected, b) deform the retainer bars (10) arranged in an insulation chamber (9), respectively the base portion of the retainer bars (10) flanking the clamping battens (7) which is engaged into a longitudinal groove, c) push, as for a lid, the second metal profile (11) to the first metal profile (8), and d) deform the retainer bars (12) extending outside the insulation chamber (9) to the base portion of the clamping battens (7) which are not yet secured into the longitudinal grooves.

Abstract (fr)

Procédé de fabrication de profilés composites calorifugés pour fenêtres, portes et façades, où deux profilés métalliques (8, 11) à joindre au profilé composite (13) présentent des rainures longitudinales dans lesquelles sont introduites des lattes de liaison (7) formant entre elles avec les profilés métalliques (8, 11) une chambre d'isolation (9) et fixées à leurs parties de base s'engageant dans les rainures longitudinales au moyen de la déformation des traverses de retenue (10, 12) bornant les rainures longitudinales. Afin de garantir, malgré des tolérances inévitables dues à la fabrication des profilés métalliques (8, 11) et des lattes de liaison (7), une précision dimensionnelle absolue ainsi que des propriétés régulières de solidité des profilés composites à fabriquer, et afin d'obtenir une indépendance complète de toutes les coupes, dimensions et formes de profilés qui interviennent, il convient de recourir aux étapes suivantes: a) tirer unilatéralement les lattes de liaison (7) dans la rainure longitudinale correspondante de l'un des profilés métalliques (8, 11) à relier l'un à l'autre, b) déformer les traverses de retenue (10) disposées en chambre d'isolation (9), respectivement la partie de base des traverses de retenue (10) flanquant les lattes de liaison (7) qui s'engage dans une rainure longitudinale, c) pousser à la manière d'un couvercle le second profilé métallique (11) sur le premier profilé métallique (8), et d) déformer les traverses de retenue (12) s'étendant à l'extérieur de la chambre d'isolation (9) aux parties de base des lattes de liaison (7) qui ne sont pas encore fixées dans les rainures longitudinales.

IPC 1-7

B21D 47/04

IPC 8 full level

B21D 47/04 (2006.01); **E06B 3/273** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21D 47/04 (2013.01 - EP US); **E06B 3/273** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49627** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49838** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49915** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/534** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/53422** (2015.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB LI NL

DOCDB simple family (publication)

WO 8402862 A1 19840802; DE 3303094 A1 19840830; DE 3303094 C2 19870115; DE 3462856 D1 19870507; DK 161811 B 19910819; DK 161811 C 19920127; DK 454584 A 19840924; DK 454584 D0 19840924; EP 0134223 A1 19850320; EP 0134223 B1 19870401; JP H0424128 B2 19920424; JP S60500206 A 19850221; US 4646416 A 19870303; US 4697337 A 19871006

DOCDB simple family (application)

DE 8400019 W 19840125; DE 3303094 A 19830131; DE 3462856 T 19840125; DK 454584 A 19840924; EP 84900501 A 19840125; JP 50061384 A 19840125; US 66229484 A 19840921; US 91301586 A 19860929