

Title (en)
Method of making mechanical bar joints, bar joint making possible the method, and mechanical bar joint made by same.

Title (de)
Verfahren zur Realisierung von mechanischen Betonstahlverbindungen, Betonstahlverbindung für ein solches Verfahren, und entsprechend erzielte mechanische Betonstahlverbindung.

Title (fr)
Procédé de réalisation de liaison mécanique de ronds à béton, rond à béton autorisant la mise en oeuvre du dit procédé et liaison mécanique de ronds à béton ainsi réalisée.

Publication
EP 0327770 A1 19890816 (FR)

Application
EP 88403093 A 19881206

Priority
• FR 8801611 A 19880203
• FR 8815472 A 19881114

Abstract (en)
The mechanical coupling system, especially for cylindrical concrete components used in construction, consists of using a threaded sleeve (3) to couple the two ends (4,5) of the components (1,2), which are also threaded. Prior to fitting the components together with the sleeve, the ends of the components are reduced in diameter, for the length covering their threads, by cooling them. The ends of the components may also be pre-stressed, for the length of their threads, prior to joining, using an effort of between 70 and 95 per cent of the components' limit of elasticity.

Abstract (fr)
L'invention est relative à un procédé de réalisation de liaison mécanique de ronds à béton, à un rond à béton autorisant la mise en oeuvre du dit procédé, ainsi qu'à une liaison mécanique de ronds à béton ainsi réalisée. Elle trouvera notamment son application dans le domaine de la construction d'éléments de bâtiments ou d'édifices en béton. Selon l'invention, le procédé de réalisation de liaison mécanique de ronds à béton, par lequel on permet la liaison de ronds à béton, par lequel on permet la liaison de ronds à béton, dont les extrémités sont filetées à l'aide de manchons taraudés de liaison, est caractérisé par le fait que préalablement au filetage, on refoile à froid la ou les extrémités des ronds à béton à liasonner.

IPC 1-7
E04C 5/01; **E04C 5/12**; **E04C 5/18**; **F16B 7/18**

IPC 8 full level
E04C 5/18 (2006.01); **E04C 5/16** (2006.01); **F16B 7/18** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)
E04C 5/00 (2013.01 - KR); **E04C 5/165** (2013.01 - EP US); **Y10T 403/5733** (2015.01 - EP US); **Y10T 403/5746** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)
• [Y] GB 1546253 A 19790523 - BRITISH STEEL CORP [GB]
• [Y] FR 1047189 A 19531211
• [Y] EP 0190989 A1 19860813 - VSL INT AG [CH]
• [A] FR 1459978 A 19660617 - SAINT CHAMOND GRANAT ETS
• [A] DE 8600406 U1 19860507
• [A] DE 1750177 A1 19710128 - EMHART CORP

Cited by
EP0563490A1; US5660594A; FR2653809A1; FR2689156A1; US5308184A; WO9008867A1; WO9324257A1; EP0745011A1

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE ES GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0327770 A1 19890816; **EP 0327770 B1 19930120**; **EP 0327770 B2 19971203**; AU 2890189 A 19890803; AU 610686 B2 19910523; CA 1327893 C 19940322; CN 1035834 C 19970910; CN 1046205 A 19901017; DE 3877739 D1 19930304; DE 3877739 T2 19930819; DE 3877739 T3 19990114; DK 169359 B1 19941010; DK 48189 A 19890804; DK 48189 D0 19890202; ES 2039677 T3 19931001; ES 2039677 T5 19980501; FI 890509 A0 19890202; FI 890509 A 19890804; FI 90457 B 19931029; FI 90457 C 19941014; FR 2639054 A2 19900518; FR 2639054 B2 19920703; GR 3026255 T3 19980529; HK 119693 A 19931112; JP H01295958 A 19891129; JP H083238 B2 19960117; KR 890013297 A 19890922; KR 940008311 B1 19940912; MY 103809 A 19930930; NO 176848 B 19950227; NO 176848 C 19950607; NO 890432 D0 19890202; NO 890432 L 19890804; PT 89599 A 19891004; PT 89599 B 19940131; US 5158527 A 19921027

DOCDB simple family (application)
EP 88403093 A 19881206; AU 2890189 A 19890130; CA 588921 A 19890123; CN 89100627 A 19890203; DE 3877739 T 19881206; DK 48189 A 19890202; DK 48189 D 19890202; ES 88403093 T 19881206; FI 890509 A 19890202; FR 8815472 A 19881114; GR 980400433 T 19980227; HK 119693 A 19931104; JP 2273289 A 19890202; KR 890001291 A 19890203; MY PI19890108 A 19890130; NO 890432 A 19890202; PT 8959989 A 19890202; US 30220189 A 19890127