

Title (en)

Method and automatic apparatus for making a metallic reinforcement and metallic reinforcement made by this method.

Title (de)

Verfahren und automatische Vorrichtung zur Herstellung einer Stahlbewehrung und mit diesem Verfahren hergestellte Stahlbewehrung.

Title (fr)

Procédé et dispositif automatique de réalisation d'une armature métallique et armature métallique réalisée selon ce procédé.

Publication

EP 0435769 A1 19910703 (FR)

Application

EP 90403772 A 19901226

Priority

FR 8917492 A 19891229

Abstract (en)

The invention relates to a method for making a metallic reinforcement comprising continuous corner wire elements (1) and possibly intermediate continuous wire elements (2) which are joined together by transverse frames (4) formed by cross wire elements (3) and in which the previously cut cross wire (3) is bent over by bearing on at least one corresponding continuous corner wire element (1), the cross wire (3) is welded in the bending corner with the said continuous corner wire element, the remaining free portion of the cross wire element (3) is bent over by bearing on at least one other corresponding continuous corner wire element (1), the cross wire element (3) is welded electrically in the bending corner and the remaining free portions of the cross wire element (3) are welded in order to close the frame (4) of the reinforcement. The invention also relates to an automatic apparatus for producing a metallic reinforcement and a metallic reinforcement made by this method. <IMAGE>

Abstract (fr)

L'invention concerne un procédé de réalisation d'une armature métallique comprenant des filants d'angle (1) et éventuellement des filants intermédiaires (2) liés entre eux par des cadres transversaux (4) formés par des fils de traverse (3) et dans lequel on plie le fil de traverse (3) préalablement coupé par appui sur au moins un filant d'angle (1) correspondant, on soude le fil de traverse (3) dans l'angle de pliage avec ledit filant d'angle, on plie la partie libre restante du fil de traverse (3) par appui sur au moins un autre filant d'angle (1) correspondant, on soude électriquement le fil de traverse (3) dans l'angle de pliage, et on soude les parties libres restantes du fil de traverse (3) pour fermer le cadre (4) de l'armature. L'invention concerne également un dispositif automatique de réalisation d'une armature métallique et une armature métallique réalisée selon ce procédé. <IMAGE>

IPC 1-7

B21F 27/20

IPC 8 full level

B21F 27/12 (2006.01)

CPC (source: EP)

B21F 27/125 (2013.01)

Citation (search report)

- [Y] FR 2269387 A1 19751128 - HERLIN BERNARD [FR]
- [Y] EP 0097569 A1 19840104 - BENTZMANN BERTRAND LOUIS DE
- [Y] FR 2155083 A5 19730518 - MANCELLES ARMATURES
- [A] FR 2269386 A1 19751128 - HERLIN BERNARD [FR]
- [A] SU 872118 A1 19811015 - BRATSKZHELEZOBETON BRATSKGESST [SU]

Cited by

NL1030978C2; CN115070440A; CN113478233A; ES2282022A1; ES2299299A1; AT508093B1; CN117718418A; US6460235B1; WO0136127A1; WO02057045A1; EP1981664A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0435769 A1 19910703; FR 2656561 A1 19910705; FR 2656561 B1 19941223

DOCDB simple family (application)

EP 90403772 A 19901226; FR 8917492 A 19891229