

Title (en)
A METHOD OF JOINING STIFF PLATE PROFILE MEMBERS INTO BROAD LAMELLAE OR PANELS AND A LAMELLA OR PANEL ELEMENT OR PRODUCT PRODUCED BY THAT METHOD.

Title (de)
VERFAHREN ZUR VERBINDUNG VON STEIFEN EBENEN PROFILELEMENTEN ZU BREITEN LAMELLEN ODER PANEELN UND EIN LAMELLEN- ODER PANEELELEMENT ODER PRODUKT, DAS DURCH DIESES VERFAHREN HERGESTELLT WIRD.

Title (fr)
PROCEDE D'ASSEMBLAGE DE PLAQUES PROFILEES RIGIDES DANS DES LAMELLES OU DES PANNEAUX LARGES ET ELEMENT EN FORME DE LAMELLE OU DE PANNEAU OU PRODUIT OBTENU PAR UN TEL PROCEDE.

Publication
EP 0444107 A1 19910904 (EN)

Application
EP 89913121 A 19891117

Priority
DK 641088 A 19881117

Abstract (en)
[origin: WO9005602A1] E.g. in large sun shading systems it may be desirable to use light and stiff lamellae with a considerable length and width, and it is close to hand to think of extruded, hollow plate profiles of aluminium. In practice, however, it is impossible to extrude such profiles with a desired large width, e.g. of 60 cm, so it is required to join two or more narrower plate profiles edge to edge. Such a joining has been difficult to effect, when the elements are several metres long, but the invention provides for a safe joining in a simple manner. Use is made of plate profiles (6, 28, 30), along the edges of which there are provided cross flanges (10, 12), which, when the profiles are brought together edge by edge, will engage each other lockingly in the transverse direction, and the flange portions are locked together by an insertion of a U- or C-profiled joining cleat (36), which engages the outsides of these flange portions (34) with loose fit. The joining cleat (36) may be inserted manually all over the length of the profiles, and despite the loose fit it is nevertheless possible to achieve a strong and tight joint, because the long profiles will not in practice extend totally rectilinearly. The joints are arranged inside of cavities in the elements, such that they will be invisible and non-projecting on the joined panel surfaces, which may thus advantageously be entirely smooth.

Abstract (fr)
Dans des systèmes de pare-soleil de grande dimension notamment, il est possible que l'utilisation de lamelles rigides et légères d'une longueur et d'une largeur considérables soit souhaitable et, le recours à des plaques profilées creuses extrudées en aluminium vient immédiatement à l'esprit. Dans la pratique cependant, il est impossible d'extruder de tels profilés avec une grande largeur désirée, par exemple de 60 cm. C'est pourquoi il est nécessaire d'assembler deux plaques profilées plus étroites ou davantage bord contre bord. Un tel assemblage est difficile à réaliser, lorsque les éléments ont plusieurs mètres de long. La présente invention propose toutefois un procédé d'assemblage sûr réalisé de façon simple. On utilise à cet effet des plaques profilées (6,28,30) le long des bords desquelles sont prévues des membrures transversales (10,12), qui, lorsque les profilés sont placés bord contre bord, s'engagent les uns dans les autres de façon à produire un blocage dans la direction transversale, et les pièces des membrures sont bloquées ensemble par introduction d'une clavette d'assemblage profilée en U ou en C (36), qui entre en contact et s'ajuste avec du jeu sur l'extérieur de ces pièces de membrures (34). La clavette d'assemblage (36) peut être introduite manuellement sur toute la longueur des profilés et, malgré le jeu de l'ajustage, il est néanmoins possible d'obtenir un joint résistant et serré, étant donné que les longs profilés ne présentent jamais en pratique une extension totalement rectiligne. Les joints sont disposés à l'intérieur de cavités ménagées dans les éléments, de façon à être invisibles et non saillants sur les surfaces du panneau assemblé, lesquelles présentent de ce fait l'avantage d'être entièrement lisses.

IPC 1-7
B21D 39/00; E04C 2/30; E04F 10/08; E06B 9/386

IPC 8 full level
E04C 2/40 (2006.01); **E04F 10/08** (2006.01); **E06B 3/70** (2006.01); **E06B 9/386** (2006.01)

CPC (source: EP)
E04C 2/40 (2013.01); **E04F 10/08** (2013.01); **E06B 3/7005** (2013.01); **E06B 9/386** (2013.01)

Citation (search report)
See references of WO 9005602A1

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

DOCDB simple family (publication)
WO 9005602 A1 19900531; AU 4633289 A 19900612; DE 68913758 D1 19940414; DE 68913758 T2 19940929; DK 641088 D0 19881117; EP 0444107 A1 19910904; EP 0444107 B1 19940309

DOCDB simple family (application)
DK 8900274 W 19891117; AU 4633289 A 19891117; DE 68913758 T 19891117; DK 641088 A 19881117; EP 89913121 A 19891117