

Title (en)

Anchoring device for at least one tension member in a sleeve and installation method for the anchoring device.

Title (de)

Spannverankerung für mindestens ein innerhalb eines Hüllrohres verlaufendes Zugelement und Verfahren zum Herstellen der Spannverankerung.

Title (fr)

Dispositif d'ancrage d'au moins une armature de précontrainte dans une gaine et procédé pour monter le dispositif d'ancrage.

Publication

EP 0606820 A1 19940720 (DE)

Application

EP 93810009 A 19930111

Priority

EP 93810009 A 19930111

Abstract (en)

In the case of a stressing anchorage means for tension elements (3) running within a sheath, an anchor plate (8) having a circular opening (9) is laid on an outer wall (41) of a structural part (1). A region, of the opening, which is remote from the structural part exhibits a cone (10) which opens outwards. A plastic trumpet (12) is welded, at its end located in the structural part, to the sheath, which likewise consists of plastic. The outer end of the trumpet is approximately flush with that end side of the anchor plate which is remote from the structural part. An intermediate piece (16) projects into the trumpet by means of a protrusion (17), the outer casing surface of which is configured as a truncated cone (18). By means of the truncated cone, the outer end of the trumpet is pressed against the cone of the anchor plate and fixed in an annular gap between said truncated cone and said cone once the anchor bush has been positioned on the intermediate piece and the stressing strands (4) of the individual tension elements have been prestressed and are retained by the clamping wedges (15). The fact that, during the production of the stressing anchorage means, first of all the inner end of the trumpet is welded to the sheath and the outer end of the trumpet projects out of the structural part, and is only cut back to the necessary length when the stressing anchorage means is fitted, results in the convenient compensation of length tolerances in a transition zone between structure and stressing cable and/or between the sheath end and the outer wall of the structure. One embodiment variant shows a correspondingly constructed, electrically insulated stressing anchorage means. <IMAGE>

Abstract (de)

Bei einer Spannverankerung für innerhalb eines Hüllrohres verlaufende Zugelemente (3) ist eine Ankerplatte (8) mit einer kreisförmigen Oeffnung (9) an eine Aussenwand (41) eines Bauwerkteiles (1) angelegt. Ein dem Bauwerkteil abgewandter Bereich der Oeffnung weist einen nach aussen sich öffnenden Konus (10) auf. Eine Trompete (12) aus Kunststoff ist an ihrem im Bauwerkteil liegenden Ende mit dem Hüllrohr, ebenfalls aus Kunststoff, verschweisst. Das äussere Ende der Trompete ist etwa bündig mit der dem Bauwerkteil abgewandten Stirnseite der Ankerplatte. Ein Zwischenstück (16) ragt mit einem Ansatz (17), dessen äussere Mantelfläche als Kegelstumpf (18) ausgebildet ist, in die Trompete hinein. Durch den Kegelstumpf wird das äussere Ende der Trompete gegen den Konus der Ankerplatte gedrückt, und in einem Ringspalt zwischen dem genannten Kegelstumpf und dem genannten Konus festgehalten, nachdem die Ankerbüchse auf das Zwischenstück aufgesetzt und die Spannlitzen (4) der einzelnen Zugelemente vorgespannt worden und mit den Klemmkeilen (15) gehalten sind. Da beim Herstellen der Spannverankerung zuerst das innere Ende der Trompete mit dem Hüllrohr verschweisst wird und das äussere Ende der Trompete aus dem Bauwerkteil hervorragt und erst beim Anbringen der Spannverankerung auf die notwendige Länge zurückgeschnitten wird, können Längentoleranzen in einer Uebergangszone zwischen Bauwerk und Spannkabel bzw. zwischen dem Hüllrohrende und der Aussenwand des Bauwerkes bequem ausgeglichen werden. In einer Ausführungsvariante ist eine entsprechend aufgebaute elektrisch isolierte Spannverankerung gezeigt. <IMAGE>

IPC 1-7

E04C 5/12

IPC 8 full level

E02D 5/74 (2006.01); **E04C 5/12** (2006.01)

CPC (source: EP US)

E04C 5/122 (2013.01 - EP US); **Y10T 24/3909** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- [AD] DE 3734954 A1 19880407 - DYCKERHOFF & WIDMANN AG [DE]
- [AD] AT 388211 B 19890526 - VORSPANN TECHNIK GMBH [AT]
- [AD] US 4719658 A 19880119 - KRIEFSKE KRIS P [US]
- [AD] US 4348844 A 19820914 - SCHUPACK MORRIS, et al
- [A] FR 2628777 A1 19890922 - VSL FRANCE [FR]
- [A] FR 2516574 A1 19830520 - FREYSSINET INT STUP [FR]
- [A] EP 0128098 A2 19841212 - FREYSSINET INT STUP [FR]

Cited by

DE202004007409U1; DE102011105061B4; CN113897953A; DE102016014768A1; WO2018103871A1; US10677105B2

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0606820 A1 19940720; **EP 0606820 B1 19970312**; AT E150123 T1 19970315; AU 5313594 A 19940714; AU 666994 B2 19960229; DE 59305764 D1 19970417; JP H07109789 A 19950425; US 5469677 A 19951128

DOCDB simple family (application)

EP 93810009 A 19930111; AT 93810009 T 19930111; AU 5313594 A 19940111; DE 59305764 T 19930111; JP 96994 A 19940110; US 18014494 A 19940111