

Title (en)

Industrial door, double walled lamella for an industrial door and process for the manufacture of such a lamella

Title (de)

Industrietor, doppelwandige Lamelle für ein Industrietor sowie Verfahren zur Herstellung einer derartigen Lamelle

Title (fr)

Porte industrielle, lamelle à double paroi pour une porte industrielle et procédé de fabrication d'une telle lamelle

Publication

EP 1251236 A2 20021023 (DE)

Application

EP 02008337 A 20020411

Priority

DE 10119240 A 20010419

Abstract (en)

An industrial roller door comprises a plurality of lamellas which are pivotably joined to one another, and have a double-walled structure formed by walls incorporating sections with U-shaped grooves for connector strips along their longitudinal edges. A compressed elastomer element is located between the surfaces of the connector strips and these grooves. <??>An industrial roller door comprises a plurality of lamellas (21) which are pivotably joined to one another, and have a double-walled structure formed by walls (211, 212) incorporating sections with U-shaped grooves (2111, 2121) for connector strips (213) along their longitudinal edges. A compressed elastomer element (214) is located between the surfaces of the connector strips and these grooves. <??>Independent claims are also disclosed for: <??>(1) a lamella forming a part of the proposed industrial door; and <??>(2) a method for producing such a lamella.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Industrietor mit einem die Toröffnung abdeckenden Torblatt, welches eine Vielzahl von abwinkelbar miteinander verbundenen, doppelwandig ausgebildeten Lamellen (21) aufweist, wobei die Lamellenwände (211, 212) an ihren Längsrändern jeweils über einen Steg (213) miteinander verbunden sind, der zur Herstellung einer thermischen Trennung der Lamellenwände (211, 212) aus einem Material mit geringerer Wärmeleitfähigkeit als das Material der Lamellenwände (211, 212) ausgebildet ist. Hierzu ist an den Längsrändern der Lamellenwände (211, 212) jeweils eine im wesentlichen U-förmige Profilnut (2111, 2121) zur Aufnahme der Ränder der Stege (213) ausgebildet, und zwischen den Rändern der Stege (213) und der Innenfläche der Profilnut (2111, 2121) ist jeweils ein elastomeres Kunststoffteil (214) im Preßsitz, also unter Verformung des Kunststoffteils (214) gegenüber dem unbelasteten Zustand, angeordnet. Damit können unter Aufrechterhaltung der Funktionssicherheit des Industrietores auch Bereiche mit deutlich unterschiedlichen Raumtemperaturen voneinander getrennt werden. Darüber hinaus wird eine entsprechende Lamelle und ein Verfahren zur Herstellung einer derartigen Lamelle bereitgestellt. <IMAGE>

IPC 1-7

E06B 9/15

IPC 8 full level

E06B 9/15 (2006.01); **E06B 9/17** (2006.01)

CPC (source: EP US)

E06B 9/15 (2013.01 - EP US); **E06B 2009/1538** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

- DE 4015214 A1 19911114 - EFAFLEX TRANSPORT LAGER [DE]
- DE 4015215 A1 19911114 - EFAFLEX TRANSPORT LAGER [DE]
- DE 4015216 A1 19911114 - EFAFLEX TRANSPORT LAGER [DE]

Cited by

DE102008007592A1; IT201900002383A1; BE1021818B1; EP2466051A3; US9273513B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE TR

DOCDB simple family (publication)

EP 1251236 A2 20021023; **EP 1251236 A3 20030709**; **EP 1251236 B1 20040811**; AT E273437 T1 20040815; DE 10119240 A1 20021031; DE 50200775 D1 20040916; ES 2227349 T3 20050401; JP 2002371771 A 20021226; JP 4187994 B2 20081126; US 2002195596 A1 20021226; US 6766845 B2 20040727

DOCDB simple family (application)

EP 02008337 A 20020411; AT 02008337 T 20020411; DE 10119240 A 20010419; DE 50200775 T 20020411; ES 02008337 T 20020411; JP 2002116106 A 20020418; US 11950602 A 20020410