

Title (en)
Method and device for manufacturing a reinforcement cage made of a reinforced steel mesh

Title (de)
Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung eines Bewehrungskorbs aus einer Baustahlmatte

Title (fr)
Procédé et dispositif de fabrication d'un parement béton à partir d'un treillis soudé

Publication
EP 1977841 A1 20081008 (DE)

Application
EP 07405105 A 20070402

Priority
EP 07405105 A 20070402

Abstract (en)
Production of a reinforcing cage made from welded wire mesh comprises bending first rods around a bending cam (3) in a screw-like manner and crossing sections of the rod on the bending region with each other after bending the wire mesh. An independent claim is also included for a device for carrying out the above process. Preferred Features: The welded wire mesh is bent back on itself around a bending block (4) parallel to second rods (2) so that the end parts of the first rods form end hooks.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Bewehrungskorbs aus einer Baustahlmatte mit mehreren zueinander parallelen ersten Stäben (1) und diese in einer Ebene kreuzenden und an Kreuzungspunkten fest mit diesen verbundenen zweiten Stäben (2) durch ein- oder mehrmaliges Biegen der Baustahlmatte um einen zu den zweiten Stäben (2) parallelen, durch miteinander fluchtend angeordnete Biegenocken (3) gebildeten Biegedorn. Die Baustahlmatte umschlingt den Biegedorn dabei in einem Biegebereich. Bei mindestens einem Biegen der Baustahlmatte wird mindestens einer der ersten Stäbe (1) schraubenförmig um einen ihm zugeordneten Biegenocken gebogen und beidseits an den Biegebereich anschließende Abschnitte dieses ersten Stabs (1) werden dadurch zumindest vorübergehend miteinander zur Kreuzung gebracht. Eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens beinhaltet einen fest mit dem Biegedorn verbundenen Festbalken (5) und einen gegenüber diesem schwenkbaren Biegebalken, auf dem Biegerollen (11) angeordnet sind. Die Biegenocken weisen je eine zur Mittelachse des Biegedorns geneigte Leitfläche (18) auf, die so geformt und angeordnet ist, dass sie einen ersten Stab (1) in zum Biegedorn paralleler Richtung auf eine Seite drängt während er durch eine Biegerolle (11) um den Biegedorn gezogen wird.

IPC 8 full level
B21D 11/12 (2006.01); **B21F 27/12** (2006.01)

CPC (source: EP)
B21D 11/125 (2013.01); **B21F 27/127** (2013.01)

Citation (search report)
• [DA] DE 4140421 A1 19930609
• [A] CH 415249 A 19660615 - RUWA DRAHTSCHWEISSWERK AG [CH]
• [A] EP 0549761 B1 19960228 - EVG ENTWICKLUNG VERWERT GES [AT]
• [A] DE 2819105 A1 19791031 - BOCK RUDOLF
• [A] DE 2456776 A1 19760812 - HAEBERLE LUDWIG
• [A] FR 2721640 A1 19951229 - BOKOBZA GALDYS [FR], et al

Cited by
CN107081360A; CN104985036A; ITPN20120069A1; RU2620316C2; WO2019183947A1; WO2014076605A1

Designated contracting state (EPC)
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)
AL BA HR MK RS

DOCDB simple family (publication)
EP 1977841 A1 20081008; EP 1977841 B1 20091202; AT E450327 T1 20091215; DE 502007002177 D1 20100114

DOCDB simple family (application)
EP 07405105 A 20070402; AT 07405105 T 20070402; DE 502007002177 T 20070402