

JORDAHL

Fastening anchor channels with installation cones

Befestigung von Ankerschienen mit Installationskonusen



Figure: Jordahl

The Jordahl installation cones
Der Jordahl-Installationskonus

High quality demands are placed on precast elements made of reinforced concrete. They pose a particularly high challenge with regard to the geometry. This also applies to the built-in components such as for example anchor channels. The position must be precisely coordinated with the planned reinforcement, which is often laid very tightly. Planning a reinforcement of exactly $\frac{1}{4}$ mm is currently no longer rare. Therefore perfect positional securing of the components is of utmost importance so that the components do not shift when the concrete is being poured. The positional securing must on the one hand be firmly attached to the formwork. On the other hand it must ensure that no damage appears on the formwork and the precast element, when removing the precast element from the formwork.

In order to fasten Jordahl anchor channels to steel formwork, the precast element factory of the company group Max Bögl in Sengenthal successfully uses the Jordahl installation cone. This accessory made of steel has a threaded pin on the one end and is funnel-shaped on the other end. For the installation, a threaded hole is made in the steel formwork at the intended fastening point into which the

installation cone is screwed. The installation cones are placed along the axis of the projected anchor channel at a distance of about 500 mm.

Major project with about 500 elements

Next, the anchor channel is positioned and fastened to the installation cones with blind rivets through the existing nail holes. The fitness for purpose of the Jordahl installation cones was proven at the end of 2016 in a major project. For this about 500 precast elements with curved Jordahl anchor channels were produced. The uniqueness here: The anchors featured irreg-

An Fertigteile aus Stahlbeton werden hohe Qualitätsanforderungen gestellt. Vor allem die Geometrie ist eine große Herausforderung; das gilt auch für die verbauten Einbauteile wie beispielsweise Ankerschienen: Die Position muss genau mit der geplanten Bewehrung abgestimmt werden, die heutzutage oft sehr dicht verlegt wird. Eine Planung der Bewehrung auf $\frac{1}{4}$ mm genau ist gegenwärtig keine Seltenheit mehr. Deshalb ist eine perfekte Lagesicherung der Einbauteile von größter Wichtigkeit, damit sich die Einbauteile während des Betonierens nicht verschieben. Die Lagesicherung muss zum einen fest mit der Schalung ver-

bunden sein, zum anderen muss sie beim Ausheben des erhärteten Fertigteils aus der Schalung gewährleisten, dass keine Beschädigungen an Schalung und Fertigteil auftreten.

Um Jordahl-Ankerschienen auf Stahlschalungen zu befestigen, verwendet das Betonfertigteilwerk der Firmengruppe Max Bögl in Sengenthal den Jordahl-Installationskonus. Dieses Zubehörteil aus Stahl hat an einem Ende einen Gewindezapfen und ist am anderen Ende trichterförmig ausgebildet. Für die Installation wird die Stahlschalung an dem geplanten Befestigungspunkt mit einer Gewindebohrung versehen, in die der Installationskonus eingeschraubt wird. Die Installationskonusen werden entlang der Achse der geplanten Ankerschiene in einem Abstand von etwa 500 mm vorgerichtet.

Großprojekt mit 500 Fertigteilen

Anschließend wird die Ankerschiene positioniert und über die in der Ankerschiene vorhandenen Nagellöcher mittels Blindnieten an die Installationskonusen befestigt. Bei nicht mehr benötigten Befestigungspunkten können die Installationskonusen einfach ausgeschraubt und die Gewindebohrungen mit oberflächenbündigen Stopfen verschlossen werden.

Die Praxistauglichkeit der Jordahl-Installationskonusen erwies sich Ende 2016 bei einem Großprojekt. Hierfür wurden rund 500 Fertigteile mit gebogenen Jordahl-Ankerschienen gefertigt. Besonderheit: Die Anker wiesen unregelmäßige Abstände auf, um eine optimale Abstimmung mit der Bewehrung zu erzielen. Dank der Installationskonusen konnten die Ankerschienen jedoch perfekt positioniert werden, obwohl dies wegen der gekrümmten Ausführung der Ankerschienen eine

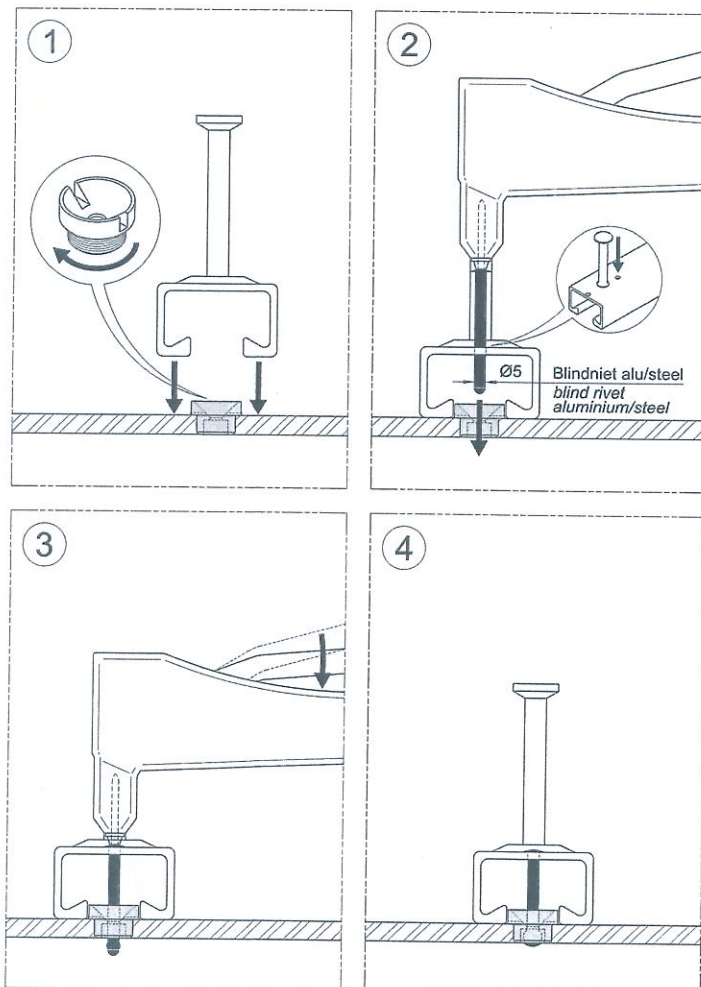


Figure: Jordahl

Positioning and fastening of a Jordahl anchor channel
Befestigung einer Jordahl-Ankerschiene

ular distances so that they could be perfectly matched to the reinforcement. Owing to the installation cones, the anchor channels were yet perfectly positioned even though the anchor channels presented a special chal-

lenge due to their curved design. Stefan Bachschmid, the project leader for the tubing production at Max Bögl, is very happy with the fastening solution and praises the constructive and smooth cooperation with Jordahl.

besondere Herausforderung war. Stefan Bachschmid, Projektleiter für die Tübbingfertigung bei Max Bögl, ist mit der Befestigungslösung sehr zufrieden und lobt die konstruktive und reibungslose Zusammenarbeit mit Jordahl.

CONTACT

Jordahl GmbH
Nobelstraße 51
12057 Berlin/Germany
☎ +49 30 68283-02
✉ info@jordahl.de
➤ www.jordahl.de