

1 | PFAHLKORBFERTIGUNG BEI KÄMPFE - CHARAKTERISTIK

Die Fertigung von Bewehrungskörben für Bohrpfähle erfolgt in unserem Werk in Neukirchen auf einer maschinellen Fertigungsstraße, die so ausgelegt ist, dass alle marktüblichen Abmessungen in Korblänge und Korbdurchmesser sowie Längsstabteilung und Wendelsteigung realisiert werden können.

KORBLÄNGE (EINTEILIG)	BIS 24,00M TRANSPORTBEDINGT
KORB-DURCHMESSER	30 BIS 164CM IN JEDEM BELIEBIGEN ZWISCHENMAß
LÄNGSSTÄBE B500 S (B)	Ds 16 BIS 40 MM UNGEBOGEN, ABGEWINKELT ODER GEKRÖPFT IN BELIEBIGER VERTEILUNG ÜBER DEN UMFANG MEHRLAGIGE ANORDNUNG MÖGLICH
WENDEL B500 WR (B)	Ds 8 BIS 16 MM Ds 14 MM AB KORB DM 56CM Ds 16 MM AB KORB DM 70CM ENDLOSWEDEL IN BELIEBIGER, VARIABLER GANGHÖHE/STEIGUNG AM KORB

Um diese Variabilität schnell, einfach und kostengünstig umsetzen zu können, wurde von uns ein Fertigungsprogramm mit verschiedenen Grundtypen aufgestellt mit denen praktisch alle statischen Varianten abgebildet und erfasst werden können.

Die vier Pfahlkorbtypen können Sie der folgenden Übersicht entnehmen. Nicht in der Übersicht enthalten ist Möglichkeit der Einbindung von abgewinkelten oder gekröpften Längsstäben im Bereich des Korbüberstandes.

Die für die erforderliche Transportsteifigkeit und strapaziösen Einbaubedingungen vor Ort notwendigen Aussteifungselemente und Verschweißungen, werden in Übereinstimmung mit neuesten Normen angeordnet, durchgeführt und ständig ingenieurtechnisch geprüft. Hierbei legen wir größten Wert darauf, den Verschweißungsgrad mit statisch wirksamen Stäben so gering wie möglich zu halten, um Materialschwächungen durch Wärmeeinfluss zu minimieren.

SIEHE WEITER --> 2.SEITE - VORTEILE KÄMPFE-PFAHLKORB

SIEHE WEITER --> MERKBLATT PFAHLKÖRBE KONSTRUKTIONSDetail

2 | VORTEILE KÄMPFE-PFAHKORB

Ein wesentlicher Aspekt des Pfahlkorbaufbaus ist das **Verschweißen** aller statischen Positionen und konstruktiven Einbauteile.

Je höher der Schweißanteil auf einem Bereich des Betonstahles wirkt, umso höher ist die Verletzung der statisch wesentlichen Eigenschaften (insb. Streckgrenze / Zugfestigkeit) des Betonstahls B500 B zu erwarten.

Also gilt eine Minimierungsnotwendigkeit des Verschweißungsgrades am Bewehrungskorb. Diese Tatsache gilt für alle Bewehrungskörbe, die zur Aussteifung verschweißt werden.

Daraus schlussfolgernd sind am Pfahlkorb Längsstäbe und Wendel möglichst wenig zu verschweißen und die weiteren Korbverschweißungen zur notwendigen Aussteifung für Transport und Baustellenbewegung möglichst nur an den konstruktiven Einbauteilen wie Aussteifungselementen, Fußkreuzen und Abstandshaltern vorzunehmen.

Bei der Herstellung des Pfahlkorbes bewirkt das Verschweißen des Längsstabes mit der Wendel beim gleichzeitigen Drehen des Korbes einen Knickeffekt an jeder Kreuzungsstelle "Längsstab - Wendel" (siehe Bild 1).

Wenn hingegen diese Verschweißungen ausbleiben oder minimiert und durch ein Aufzurren der Wendel auf einem relativ stabilen "Längsstab-Aussteifungsring-Gerüst" ersetzt werden, bleibt dieser Knickeffekt aus (siehe Bild 2).

Der KÄMPFE-Pfahlkorb hat den erforderlichen Kraftschluss zwischen Längs- und Querbewehrung und die Wendel wird jeweils am unteren und oberen Wendelende an der Aussteifungsringen verschweißt. Es werden so alle Nebeneffekte des Wärmeeintrages verringert und die Werkstoffqualität B500 B weitestgehend erhalten.

Die KÄMPFE-Methode bewirkt gleichzeitig eine bessere "Rundheit" am Pfahlkorb und eine gleichmäßigere Betondeckung am Bohrpfahl (Vergleiche die Bilder 1 und 2).

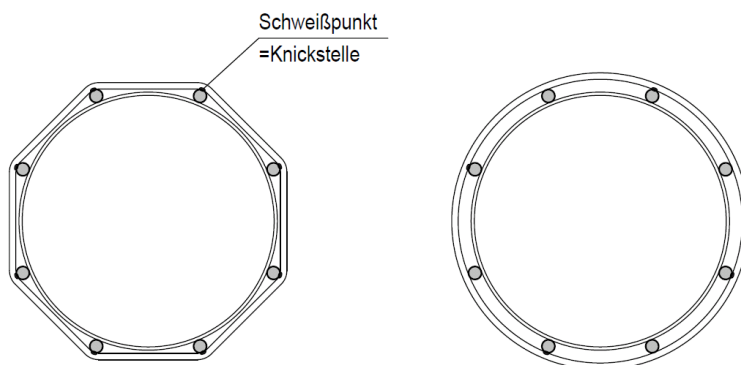


BILD 1_VOLLVERSCHWEIßTER KORB

BILD 2_KÄMPFE-PFAHKORB