

Pfahlkorbfertigung bei KÄMPFE

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 25,00m (transportbedingt)
Korb-Durchmesser:	30 bis 164cm (in jedem beliebigen Zwischenmaß)
Längsstäbe: B 500 S (B):	ds 16 bis 40 mm (ungebogen, abgewinkelt oder gekröpft) in beliebiger Verteilung über den Umfang mehrlagige Anordnung möglich
Wendel: B 500 WR (B):	ds 8 bis 14 mm (ds 16 mm mit Einschränkungen) Endloswendel 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 hierzu --> Merkblatt Aussteifung von Pfahlkörben

Siehe hierzu --> 2.Seite - Vorteile KÄMPFE-Pfahlkorb

Vorteile KÄMPFE-Pfahlkorb

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

Je höher der Schweißanteil auf einem Bereich des Betonstahles wirkt, umso höher ist die Verletzung der Duktilität (der Zugfestigkeit und der Streckgrenze) des Betonstahls B 500 S (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 gar nicht zu verschweißen und die weiteren Korbverschweißungen zur notwendigen Aussteifung für Transport und Baustellenbewegung möglichst nur an den nichtstatischen 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 Bild1).

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 weitestgehend vermieden und die Werkstoffqualität B 500 S (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.).

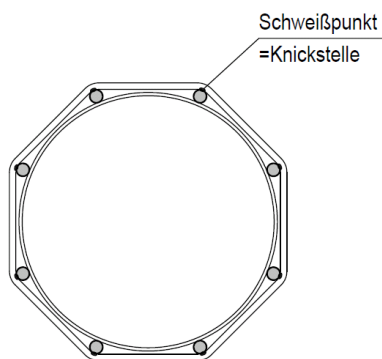


Bild 1_Vollverschweißter Korb

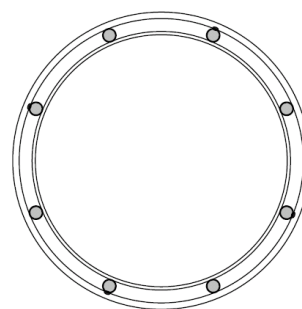


Bild 2_KÄMPFE-Pfahlkorb