(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro

(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
30. April 2009 (30.04.2009)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2009/053009 A2

(51) Internationale Patentklassifikation:
Nicht klassifiziert

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2008/008848

(22) Internationales Anmeldedatum:
18. Oktober 2008 (18.10.2008)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
10 2007 050 923.7
23. Oktober 2007 (23.10.2007) DE

(71) Anmelder *(für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US)*: **UNICOR GMBH** [DE/DE]; Industriestrasse 56, 97437 Hassfurt (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder *(nur für US)*: **KOSSNER, Hubert** [DE/DE]; Hauptstrasse 20, 97523 Schwanfeld (DE).

(74) Anwälte: **KÖHLER, Walter** usw.; Louis . Pöhlau . Lohrentz, Postfach 30 55, 90014 Nürnberg (DE).

(81) Bestimmungsstaaten *(soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart)*: AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) Bestimmungsstaaten *(soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart)*: ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) **Title:** METHOD AND DEVICE FOR PRODUCING A DOUBLE-WALLED THERMOPLASTIC CORRUGATED PIPE HAVING A CONNECTING SLEEVE

(54) **Bezeichnung:** VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG EINES DOPPELWANDIGEN THERMOPLASTISCHEN WELLROHRES MIT EINER ROHRMUFFE

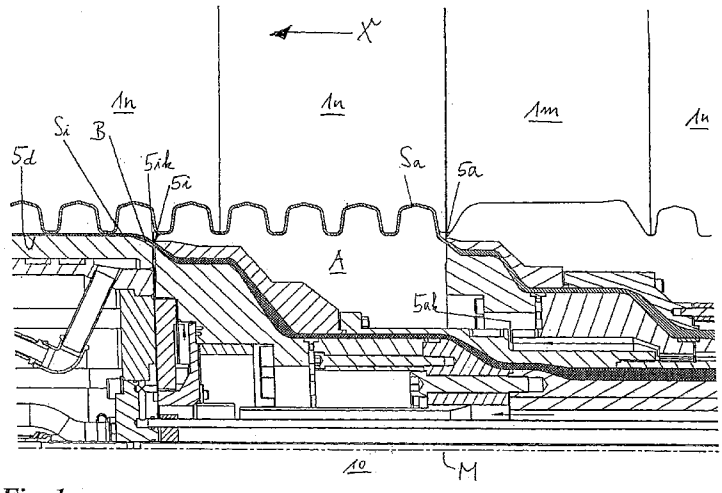


Fig. 1

(57) **Abstract:** The invention relates to a method and a device for producing an endless double-walled pipe having corrugated pipe sections and connecting sleeve sections. The production is carried out by extrusion of an outer tube (Sa) forming the outer pipe of the double-walled pipe and an inner tube (Si) forming the inner pipe of the double-walled pipe in a shaped channel (10) comprising sections with a corrugated shaped surface and a smooth cylindrical sleeve shape surface. In order to shape the sleeve section, the outer hose is extruded into the sleeve shape surface and brought into contact with the sleeve shape surface. The inner hose (Si) is then extruded into the outer hose (Sa) that is already in contact with the sleeve shape surface along the entire axial length and is thus brought into contact on the inside of said outer hose.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2009/053009 A2

Veröffentlicht:

— *ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts*

(57) Zusammenfassung: Es wird ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung eines endlosen doppelwandigen Rohres mit Wellrohrabschnitten und Muffenrohrabschnitten beschrieben. Die Herstellung erfolgt durch Extrusion eines das Außenrohr des doppelwandigen Rohres bildenden Außenschlauch (Sa) und eines das Innenrohr des doppelwandigen Rohres bildenden Innenschlauch (Si). In einem Formkanal (10) mit Abschnitten mit gewellter Formfläche und glatter zylindrischer Muffenformfläche. Zur Ausformung des Muffenabschnitts wird der Außenschlauch in die Muffenformfläche extrudiert und an der Muffenformfläche zur Anlage gebracht. Der Innenschlauch (Si) wird sodann in den bereits über die gesamte axiale Länge der Muffenformfläche in Anlage liegenden Außenschlauch (Sa) extrudiert und dabei an der Innenseite dieses anliegenden Außenschlauchs zur Anlage gebracht.

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung eines doppelwandigen thermoplastischen Wellrohres mit einer Rohrmuffe

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung eines doppelwandigen aus vorzugsweise thermoplastischen Kunststoff bestehenden Wellrohres mit Rohrmuffe.

Aus der EP 0563 575 B1 ist ein solches Verfahren mit zugehöriger Vorrichtung bekannt. Bei dem Wellrohr handelt es sich um ein Verbundwellrohr bestehend aus einem glatten Innenrohr und einem gewellten Außenrohr, das im Bereich seiner Wellentäler mit dem Innenrohr verschweißt ist. Das Verbundrohr weist einen Muffenabschnitt auf, in welchem das Außenrohr eine glatte zylindrische oder leicht konische Muffenausformung aufweist, und auch das Muffeninnenrohr einen entsprechenden glatten zylindrischen oder leicht konischen Muffenabschnitt hat, der an der Innenseite der Muffenausformung des Außenrohrs anliegt und dort verschweißt ist. Die Herstellung dieses Muffenrohrs erfolgt fortlaufend, indem ein doppelwandiges Endlosrohr mit aufeinander folgenden Wellrohrabschnitten und Muffenausformungen erzeugt wird. Das Endlosrohr wird abgelängt, um so das Muffenrohr bestehend aus einem Wellrohrabschnitt und einem Muffenabschnitt herzustellen.

Die Fertigung des Endlosrohres erfolgt dadurch, daß über einen Spritzkopf einer Extrusionsvorrichtung ein doppelwandiger Kunststoffschmelzeschlauch extrudiert wird, indem aus einer ersten Düse ein Außenschlauch extrudiert wird und über eine nachgeschaltete zweite Düse des Spritzkopfs ein Innenschlauch konzentrisch in den Außenschlauch hinein extrudiert wird. Die Ausformung der Wellen und Muffenabschnitte erfolgt in einem dem Spritzkopf nachgeschalteten Korrugator, d.

h. in dessen Formkanal, der durch umlaufende Formbackenpaare aufeinander folgende gewellte und zylindrische oder leicht konische Formflächen aufweist.

Bei der Ausformung des Außenschlauchs und des Innenschlauchs in dem Formkanal des Korrugators gemäß dem Verfahren wie es in der EP 0 563 575 B1 beschrieben ist, erfordert es eine komplexe Steuerung der auf den Innenschlauch und den Außenschlauch einwirkenden Drücke. Die Drücke müssen jeweils sehr genau auf den jeweiligen Formvorgang des Außen- und Innenschlauchs abgestimmt werden. Da die Aufweitung des Außenschlauchs und die Aufweitung des Innenschlauchs zeitlich versetzt eingeleitet und aber überlappend gleichzeitig verlaufen, ist die Abstimmung der auf den Innenschlauch und auf den Außenschlauch einzuwirkenden unterschiedlichen Drücke hinsichtlich ihrer zeitlichen Folge und hinsichtlich der Höhe der Drücke sehr aufwendig.

Entsprechendes gilt für das in der WO 02/070238 A1 und in der DE 103 35 518 A1 beschriebene Herstellungsverfahren und Vorrichtung. Auch dort ist die Abstimmung der auf den Innenschlauch und Außenschlauch gleichzeitig einwirkenden unterschiedlichen Drücke sehr aufwendig.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren und eine Vorrichtung der eingangs genannten Art zu entwickeln ,mit dem Ziel eine besonders einfache und sichere Verfahrensführung zu erhalten.

Die Erfindung löst diese Aufgabe mit dem Verfahren gemäß Patentanspruch 1 und der Vorrichtung gemäß Patentanspruch 14. Wesentlich hierbei ist, daß das Verfahren und die Vorrichtung eine Verfahrungsführung ermöglichen, bei der zunächst der Außenschlauch in die zylindrische oder leicht konische Muffenausformung der Formfläche vollständig zur Anlage gebracht wird und sodann erst der Innenschlauch an der Innenseite des bereits in Anlage an der zylindrischen oder leicht konischen Muffenausformung liegenden Außenschlauchs in Anlage gebracht wird. Es wird damit eine besonders einfache Drucksteuerung möglich, da bei der Muffenausformung keine komplizierte Drucksteuerung für den

auf den Innenschlauch und den Außenschlauch einwirkenden Druck notwendig wird.

Die zeitliche Abfolge für die Muffenausformung des Außenschlauchs und des Innenschlauchs kann so gewählt werden, daß keine zeitlichen Überlappungen auftreten. Vorrichtungsmäßig besonders einfach kann dieses Konzept umgesetzt werden, wenn der axiale Abstand zwischen der ersten Düse, aus der der Außenschlauch extrudiert wird, und der zweiten Düse, aus der der Innenschlauch extrudiert wird, größer gewählt wird als die axiale Längenerstreckung der auszubildenden Muffe. Entscheidend für den Abstand ist der Abstand der Düsenenden, an denen der Außenschlauch bzw., der Innenschlauch austritt.

Weitere Merkmale und Vorteile von möglichen Ausführungen werden anhand der Figuren, die ein bevorzugtes Ausführungsbeispiel zeigen, erörtert.

Die Erfindung wird nun für ein bevorzugtes Ausführungsbeispiel anhand von Figuren näher erläutert.

Dabei zeigen Fig. 1 bis Fig. 7 schematische Schnittdarstellungen eines Ausschnitts des Formkanals im Anfangsbereich der Formstrecke mit in den Formkanal hineinragender Düseneinrichtung, unterschiedliche nacheinander abfolgende Verfahrensstadien zeigend.

Der Korrugator in dem dargestellten Ausführungsbeispiel weist Formbacken 1n, 1m auf, die in einer linearen Formstrecke 10 paarweise hintereinander in Produktionsrichtung X fortschreitend geführt sind. Die Formbackenpaare umgeben mit ihrer nach innen gewandten Formfläche jeweils einen im wesentlichen zylindrischen Formhohlraum. Die in der Formstrecke 10 axial hintereinander geführten Formbackenpaare bilden einen aus den zylindrischen Formhohlräumen zusammengesetzten Formkanal, der sich entlang der in den Figuren eingezeichneten zentralen Mittelachse M erstreckt.

In den in den Figuren dargestellten Anfangsbereich des Formkanals 10 ragt eine Düseneinrichtung 5 eines nicht dargestellten Extruders. Die Düseneinrichtung 5 ist entlang der zentralen Mittelachse M ausgerichtet. Der Korrugator mit seinen Formbacken 1n, 1m und die Düseneinrichtung 5 sind jeweils symmetrisch zur zentralen Mittelachse M ausgebildet. In den Figuren ist lediglich die rechte Symmetrieseite dargestellt, d.h. lediglich die rechten Formbacken 1n, 1m und lediglich die rechte Seite der symmetrischen Düseneinrichtung. Die entsprechend ausgebildeten und angeordneten linken Formbacken 1n, 1m und die linke Seite der Düseneinrichtung 5 sind also in den Figuren nicht dargestellt.

Aus der Düseneinrichtung 5 treten zwei konzentrische thermoplastische Kunststoffschmelzeschläuche in den Formkanal ein. Bei den Kunststoffschmelzeschläuchen handelt es sich um einen Außenschlauch Sa und einen Innenschlauch Si. Diese Kunststoffschmelzeschläuche durchlaufen in der Formstrecke 10 den Formkanal in Produktionsrichtung X. Sie werden dabei an den Formflächen der Formbacken 1n, 1m geformt und gekühlt und verlassen den Formkanal als doppelwandiges Endloswellrohr mit Muffenabschnitten.

Die Formbacken 1n, 1m werden in dem Formkanal zur fortschreitenden Bewegung in Produktionsrichtung X über einen nicht dargestellten Antriebsmotor angetrieben. Der Antriebsmotor kann bodenseitig in dem Maschinentisch, auf dem die Formbacken 1n, 1m geführt sind, angeordnet sein und über ein Abtriebsritzel mit an den Formbacken bodenseitig ausgebildeten Zahnstangen kämmen. Die Formbacken 1n, 1m werden jeweils vom Ende der Formstrecke 10 zum Anfang der Formstrecke rückgeführt. Dies ist in den Figuren nicht dargestellt. Die Rückführung kann über eine motorisch angetriebene Greifereinrichtung, vorzugsweise eine Greifereinrichtung für die linken Formbacken und eine Greifereinrichtung für die rechten Formbacken erfolgen oder auch dadurch, dass die linken und die rechten Formbacken in umlaufenden Führungsbahnen, vorzugsweise über motorisch angetriebene Mitnehmer geführt werden.

Bei den in der Formstrecke 10 in den Figuren eingesetzten Formbacken ist zwischen Normalformbacken 1n und Muffenformbacken 1m zu unterscheiden. Die Normalformbacken 1n weisen gewellte Formfläche zur Ausformung der gewellten Rohrabschnitte auf. Die Muffenformbacken 1m weisen eine vorzugsweise glatte zylindrische oder leicht konische Muffenformfläche auf und dienen zur Ausformung der vorzugsweise glatt zylindrischen Muffenrohrabschnitte. Vorzugsweise werden jeweils mehrere Paare von Normalformbacken 1n und nur ein Paar oder wenige Paare von Muffenformbacken 1m in dem Formbackenkreislauf und damit in der Formstrecke 10 geführt. Bei sogenannten Shuttlekorrugatoren, wie zum Beispiel bekannt aus EP 0 270 694 B1, können die Muffenformbacken auch, falls gewünscht, jeweils nur temporär in den Kreislauf eingeschleust werden, d.h. nach ihrer Einschleusung wieder aus dem Kreislauf entfernt und in einer Parkstation auf dem Maschinentisch geparkt werden.

Die Düseneinrichtung 5 ist in dem dargestellten Fall so ausgebildet, dass die aus der Düseneinrichtung austretenden Kunststoffschmelzeschläuche, wie oben erwähnt, als zwei Kunststoffschmelzeschläuche ausgebildet sind, nämlich als ein Innenschlauch Si und ein Außenschlauch Sa. Die Düseneinrichtung 5 weist eine Außendüse 5a und eine Innendüse 5i auf. An dem Austrittsende der Außendüse 5a tritt der Außenschlauch Sa aus. An dem Austrittsende der Innendüse 5i tritt der Innenschlauch Si aus. Das Austrittsende der Außendüse 5a ist dem Austrittsende der Innendüse 5i - in Produktionsrichtung X gesehen - vorgeschaltet. Somit kann man sagen, dass der Innenschlauch Si in den Außenschlauch Sa hineinextrudiert wird. An der Innendüse 5i ist ein Kühldorn 5d - in Produktionsrichtung X gesehen - nachgeschaltet.

Der Außendüse 5a ist ein Luftkanal 5ak und der Innendüse 5i ein Luftkanal 5ik zugeordnet. Das Austrittsende des Luftkanals 5ak ist dem Austrittsende der Außendüse 5a - in Produktionsrichtung X gesehen - nachgeschaltet. Über den Luftkanal 5ak wird Luft, sogenannte Außenluft, als Stützluft des Außenschlauches Sa in den Raum A, der zwischen der Innenwandung des Außenschlauchs Sa und der Außenwandung des Innenschlauchs Si ausgebildet ist, eingeblasen. Über den Luftkanal 5ik wird in entsprechender Weise Luft, sogenannte Innenluft, als

Stützluft des Innenschlauches Si in den Raum B zwischen der Innenwandung des Innenschlauchs Si und der Außenwandung des Kühldorns 5d eingeblasen. Der Druck pa der Außenluft kann über einen mit dem Luftkanal 5ak verbundenen Druckregler, z. B. abhängig von den jeweiligen Positionen der eingesetzten Formbacken im Formkanal und/oder nach einem vorgegebenen Druckprofil geregelt werden. In entsprechender Weise kann der Druck pi der Innenluft über einen mit dem Luftkanal 5ik verbundenen Druckregler geregelt werden.

Wesentlich bei dem dargestellten Ausführungsbeispiel ist, dass der Abstand zwischen dem Austrittsende der Außendüse 5a und dem Austrittsende der Innendüse 5i größer ist als die axiale Erstreckung der Muffenformfläche L. In dem dargestellten Fall in den Figuren ist der Düsenabstand ca. 1,4 mal so groß wie die axiale Erstreckung der Muffenformfläche L.

Bei dem dargestellten Ausführungsbeispiel wird die Muffenformfläche jeweils durch nur ein Muffenformbackenpaar gebildet. Die Formfläche des Muffenformbackens 1m weist jeweils eine glatte zylindrische oder leicht konische Formfläche mit der axialen Länge Lm auf, in Produktionsrichtung X gesehen, vor und nach dieser Muffenfläche jeweils anschließend einen Übergangsbereich mit der axialen Länge Lv und Ln vorhanden. Die gesamte axiale Länge L der Muffenformfläche ergibt sich aus der Summe aus Lv, Lh, Lm (sh. Fig. 3).

Die Formfläche der Normalformbacken 1n weist jeweils eine gewellte Formfläche auf, mit axial hintereinander angeordneten parallelen Wellen mit periodisch wiederkehrenden Wellenbergen und Wellentälern, jeweils koaxial um die zentrale Mittelachse M des Formkanals angeordnet.

Die Formbacken 1n, 1m weisen, wie ansich bekannt, in den Formflächen Vakuumöffnungen auf, die mit Vakuumkanälen in den Formbacken über eine nicht dargestellte Vakuumeinrichtung dargestellt sind, um die Anlage des Außenschlauchs an den Formflächen zu unterstützen.

Das in dem dargestellten Fall in der Formstrecke 10 ausgeformte Endlosrohr erhält in den Abschnitten, in denen die Normalformbacken 1n einwirken, die Ausformung eines doppelwandigen Wellrohrs mit gewelltem Außenrohr und einem glatten zylindrischen Innenrohr, das mit dem Außenrohr jeweils in dem Bereich der Wellentäler verschweißt ist. In den Abschnitten, in denen die Muffenformbacken 1m einwirken, erhält das Endlosrohr Muffenabschnitte, d. h. eine Muffenausformung mit der axialen Länge L= Lm + Lv + Lh. In dem gesamten Bereich der Länge L der Muffenausformung sind der Außenschlauch und der Innenschlauch vollflächig miteinander verschweißt.

Die Arbeitsweise wird nun anhand der Figuren 1 bis 7 beschrieben, die die unterschiedlichen Verfahrensstadien im Formkanal 10 im Bereich der Düseneinrichtung 5 zeigen. Die unterschiedlichen Verfahrensstadien werden dadurch bestimmt, welches Formbackenpaar, d.h. welche Formfläche, ob eine gewellte Formfläche oder eine Muffenformfläche gerade im Anfangsbereich der Formstrecke 10 den Bereich der Düseneinrichtung 5 passiert. In der nachfolgenden Verfahrensbeschreibung wird daher jeweils lediglich die Formfläche, d.h. gewellte Formfläche oder Muffenformfläche genannt und berücksichtigt und also unabhängig davon behandelt, ob diese jeweils von einer oder mehreren Formbacken gebildet ist. Die den jeweiligen Formflächen zugeordneten Formbacken 1n, 1m sind in den Figuren zur besseren Anschaulichkeit jedoch eingezeichnet.

Figur 1:

Figur 1 zeigt das Stadium kurz bevor die Vorderkante der Muffenformfläche über die Außendüse 5a läuft. Die gesamte axiale Länge der Muffenformfläche befindet sich noch vor der Außendüse 5a. Der Muffenformfläche in Produktionsrichtung X gesehen vor- und nachgeschaltet sind jeweils gewellte Formflächen, so dass also im Bereich zwischen der Außendüse 5a und der Innendüse 5i und im Bereich vor der Innendüse 5i jeweils gewellte Formflächen angeordnet sind.

Der durch die Außenluft in dem Raum A eingestellte Druck wird gerade vom Druck pa1 auf den Druck pa2 reduziert. Der durch die Innenluft in dem Raum B eingestellte Druck liegt bei pi1.

Der aus der Außendüse 5a austretende Außenschlauch Sa legt sich gerade unter Einwirkung des im Raum A herrschenden Drucks an die gewellte Formfläche an. Der gesamte gezeigte in Produktionsrichtung X in Fig. 1 anschließende Außenschlauch Sa liegt bereits an der gewellten Formfläche an.

Der aus der Innendüse 5i austretende Innenschlauch Si wird unter Einwirkung des im Raum B eingestellten Drucks pi1 und/oder durch den Kühldorn 5d zum Wellental des an der gewellten Formfläche anliegenden Außenschlauchs hingedrückt, um dort zu verschweißen. Der gesamte in Produktionsrichtung X in Fig. 1 sich fortsetzende Innenschlauch Si liegt bereits als glatter zylindrischer Innenschlauch an den Wellentälern des Außenschlauchs Sa an und ist dort jeweils verschweißt.

Figur 2:

Figur 2 zeigt das Stadium, wenn die Muffenformfläche sich gerade über der Außendüse 5a befindet. Ein erster Abschnitt der Muffenformfläche hat die Außendüse 5a bereits passiert. Ein zweiter Abschnitt der Muffenformfläche ist noch vor der Außendüse 5a.

Der Druck im Raum A ist als konstanter Druck pa2 eingestellt oder als mit der Zeit abfallender Druck pa2 eingestellt. Der Druck im Raum B liegt noch konstant bei pi1.

Der aus der Außendüse 5a austretende Außenschlauch Sa legt sich gerade unter Einwirkung des im Raum A herrschenden Drucks an die Muffenformfläche an. Der weitere Außenschlauch in Produktionsrichtung X liegt bereits an der gewellten Formfläche an.

Der Innenschlauch Si wird gerade, gleich wie in Figur 1, nach seinem Austritt aus der Innendüse 5i unter Einwirkung des im Raum B eingestellten Drucks pi1 und/oder durch den Kühldorn 5d zum Wellental des an der gewellten Formfläche anliegenden Außenschlauchs hingedrückt, um dort zu verschweißen.

Figur 3:

Figur 3 zeigt das Stadium, wenn die Muffenformfläche die Außendüse 5a vollständig passiert hat. Der in Produktionsrichtung X in Fig. 1 sich fortsetzende Außenschlauch Sa liegt bereits über die gesamte axiale Länge der Muffenausformung flächig an dieser an, und in seinem weiteren Verlauf in X-Richtung liegt er an der gewellten Formfläche an.

Der Druck in dem Raum A wird von pa2 wieder auf pa1 erhöht. Der Druck in dem Raum B liegt weiter konstant bei pi1 .

Der aus der Außendüse austretende Außenschlauch Sa legt sich gerade unter Einwirkung des im Raum A herrschenden Drucks im Bereich des hinteren Endes der Muffenformfläche an.

Der Innenschlauch Si wird gerade, gleich wie in den Figuren 1 und 2, unter Einwirkung des im Raum B eingestellten Drucks pi1 zum Wellental des an der gewellten Formfläche anliegenden Außenschlauchs hingedrückt und dort verschweißt. Der in Produktionsrichtung X sich fortsetzende Innenschlauch Si liegt bereits als glatter zylindrischer Innenschlauch an den Wellentälern des Außenschlauches an.

Figur 4:

Figur 4 zeigt das Stadium, wenn die Muffenformfläche gerade die Position der Innendüse 5i erreicht.

In dem Raum A ist der in Fig. 3 umgestellte Druck pa1 eingestellt. Der Druck im Raum B wird gerade von dem Druck pi1 auf den Druck pi2 erhöht.

Der aus der Außendüse 5a austretende Außenschlauch Sa wird unter Einwirkung des im Raum A herrschenden Druckes zur Anlage an die über der Außendüse 5a stehende gewellte Formfläche gebracht. Im weiteren Verlauf des Außenschlauchs Si in Produktionsrichtung X liegt dieser bereits an der Muffenformfläche und an der in Produktionsrichtung X vorangehenden gewellten Formfläche an.

Der aus der Innendüse austretende Innenschlauch Si wird gerade unter Einwirkung des im Raum B herrschenden Druckes zu dem an der Formfläche anliegenden Außenschlauch Sa, und zwar zum letzten Wellental vor der Muffenausformung, hingedrückt und verschweißt.

Figur 5:

Figur 5 zeigt das Stadium, wenn die Muffenformfläche sich gerade über der Position der Innendüse 5i befindet, und zwar hat ein erster Abschnitt der Muffenformfläche die Innendüse bereits passiert und ein zweiter Abschnitt liegt noch vor der Position der Innendüse 5i.

In dem Raum A ist weiterhin konstanter Druck pa1 eingestellt. In dem Raum B ist weiterhin konstanter oder abfallender oder alternierender Druck pi2 eingestellt.

Der aus der Außendüse 5a austretende Außenschlauch Sa wird gerade in Anlage an die über der Außendüse 5a stehenden gewellten Formfläche gebracht. Im weiteren Verlauf des Außenschlauchs Si in Produktionsrichtung X liegt der Außenschlauch Sa bereits an der Muffenformfläche und an der vorangehenden gewellten Formflächen in Anlage.

Der aus der Innendüse 5i austretende Innenschlauch wird gerade unter Einwirkung des im Raum B eingestellten Drucks pi2 an die Innenseite des an der

Muffenformfläche bereits anliegenden Außenschlauchs hingedrückt und in flächiger Anlage gebracht.

Figur 6:

Figur 6 zeigt das Stadium, wenn die Muffenformfläche gerade die Position der Innendüse 5i passiert hat.

Der Druck im Raum B wird gerade auf den Druck pi1 reduziert. In dem Raum A ist weiterhin der Druck pa1 konstant eingestellt.

Der aus der Außendüse 5a austretende Außenschlauch wird gerade unter Einwirkung des im Raum A herrschenden Drucks an die über der Außendüse 5a angeordneten gewellten Formfläche zur Anlage gebracht. Im weiteren Verlauf des Außenschlauchs Sa in Produktionsrichtung X ist dieser in Anlage an der gewellten Außenfläche und in Anlage an der vorgeschalteten Muffenformfläche.

Der aus der Innendüse 5i austretende Innenschlauch Si wird gerade unter Einwirkung des im Raum B herrschenden Drucks an den in der Muffenausformung bereits in Anlage liegende Außenschlauch zur flächigen Anlage gebracht. Der Innenschlauch 5i ist in seinem weiteren Verlauf in Produktionsrichtung X bereits in flächiger Anlage an dem in der Muffenformfläche in Anlage liegenden Außenschlauch Sa.

Figur 7:

Figur 7 zeigt das Stadium, wenn die Muffenformfläche die Innendüse 5i bereits vollständig passiert hat und auch bereits ein erster Abschnitt der der Muffenformfläche nachgeschalteten gewellten Formfläche die Innendüse 5i passiert hat und auch über dem gesamten Bereich zwischen der Innendüse 5i und der Außendüse 5a gewellte Formfläche angeordnet ist.

In dem Raum B ist der Druck weiterhin konstant bei pi1 und in dem Raum A der Druck weiterhin konstant bei pa1 eingestellt.

Der aus der Außendüse 5a austretende Außenschlauch wird gerade unter Wirkung des Drucks pa1 an die gewellte Formfläche zur Anlage gebracht. Im weiteren Verlauf des Außenschlauchs Sa in Produktionsrichtung X ist dieser bereits in Anlage an der jeweiligen Formfläche.

Der aus der Innendüse 5i austretende Innenschlauch Si wird gerade unter Einwirkung des im Raum B eingestellten Drucks pi1 und/oder durch den Kühldorn 5d zum Wellental des an der gewellten Formfläche anliegenden Außenschlauchs hingedrückt und dort verschweißt. Der in Produktionsrichtung X vorangehende Außenschlauch Sa liegt an der gewellten Formfläche an und der in Produktionsrichtung X vorangehende Innenschlauch liegt als glatter zylindrischer Schlauch an den Wellentälern des Außenschlauchs verschweißt an.

Diese Verfahrensstadien der Figuren 1 bis 7 wiederholen sich aufgrund der im Kreislauf geführten Formbacken jeweils zyklisch am Beginn der Formstrecke.

Am Ende der Formstrecke 10 tritt ein endloses doppelwandiges Rohr aus mit alternierend angeordneten Wellrohrabschnitten und Muffenrohrabschnitten. Durch Ablängen des endlosen Rohres werden Wellrohre mit Rohrmuffen gebildet.

Vorzugsweise wird beispielsweise für die Herstellung eines Wellrohres mit Rohrdurchmesser von 100 mm und typischer Wandstärke von 0,3 mm die Außenluft mit pa1 bei 0,5 bar und pa2 bei 0,45 bar und die Innenluft mit pi1 bei 0,5 bar und pi2 bei 0,7 bar gefahren. Die angegebenen Druckwerte pa1, pa2, pi1 und pi2 sind hierbei jeweils Überdruckwerte über dem Umgebungsdruck, d.h. jeweils der Betrag der Druckdifferenz zwischen dem auf die Innenfläche des betreffenden Schlauchs einwirkenden Drucks und dem herrschenden Umgebungsdruck.

Bezugszeichenliste:

1n	Normalformbacken
1m	Muffenformbacken
5	Düseneinrichtung
5a	Außendüse
5ak	Luftkanal Außenluft
5i	Innendüse
5ik	Luftkanal Innenluft
5d	Kühldorn
10	Formstrecke
Sa	Außenschlauch
Si	Innenschlauch
X	Produktionsrichtung
M	Zentrale Mittelachse
pa1	Druck der Außenluft im Raum A
pa2	Druck der Außenluft im Raum A
pi1	Druck der Innenluft im Raum B
pi2	Druck der Innenluft im Raum B
Lm	axiale Länge der glatten zylindrischen Muffenformfläche
Lv	axiale Länge des vorderen Übergangsbereichs der Muffenformfläche
Lh	axiale Länge des hinteren Übergangsbereichs der Muffenformfläche

Patentansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung eines endlosen doppelwandigen aus vorzugsweise thermoplastischen Kunststoffmaterials bestehenden Rohres mit Wellrohrabschnitten und Muffenrohrabschnitten,

durch Extrusion eines das Außenrohr des doppelwandigen Rohres bildenden Außenschlauchs (Sa) und eines das Innenrohr des doppelwandigen Rohres bildenden Innenschlauchs (Si) in einem Formkanal (10) mit mindestens einem Abschnitt mit gewellter Formfläche und mindestens einem Abschnitt mit vorzugsweise glatter, zylindrischer oder leicht konischer Muffenformfläche;

wobei vorgesehen ist,

dass zur Ausformung eines Wellrohrabschnitts der Außenschlauch (Sa) in die gewellte Formfläche extrudiert wird und an der gewellten Formfläche zur Anlage gebracht wird, und der Innenschlauch (Si) in den Außenschlauch (Sa) extrudiert wird und an den an der gewellten Formfläche anliegenden Außenschlauch (Sa) im Bereich der Wellentäler des Außenschlauchs (Sa) zur Anlage gebracht wird;

dass zur Ausformung eines Muffenabschnitts der Außenschlauch (Sa) in die Muffenformfläche extrudiert wird und an der Muffenformfläche zur Anlage

gebracht wird und der Innenschlauch (Si) in den bereits über die gesamte axiale Länge der Muffenformfläche in Anlage liegenden Außenschlauch (Sa) extrudiert wird und dabei an der Innenseite des genannten an der Muffenformfläche bereits über die gesamt axiale Länge der Muffenformfläche in Anlage liegenden Außenschlauch (Sa) zur Anlage gebracht wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass der auf die Innenseite des Außenschlauchs (Sa) einwirkende Druck (pa1) reduziert wird (pa2) kurz bevor oder gleichzeitig, wenn der Außenschlauch (Sa) in die Muffenformfläche extrudiert wird. (Figur 1)

3. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass der auf die Innenseite des Außenschlauchs (Sa) einwirkende Druck (pa2) konstant oder abfallend oder alternierend erfolgt, solange die Extrusion des Außenschlauchs in die Muffenformfläche erfolgt (Figur 2).

4. Verfahren nach Anspruch 3,
dadurch gekennzeichnet,
dass für den auf die Innenseite des Außenschlauchs (Sa) einwirkenden Druck (pa2) bei der bei der Extrusion des Außenschlauchs in die Muffenformfläche für zunehmende Außenrohrdurchmesser und/oder zunehmende Außenrohrwandstärken und/oder zunehmende Innenrohrwandstärken abnehmende, d.h. geringere Druckwerte gewählt werden.

5. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass der auf die Innenseite des Außenschlauchs (Sa) einwirkende Druck (pa2) erhöht wird (pa1), sobald die Extrusion des Außenschlauchs (Sa) in

die Muffenformfläche beendet ist.

6. Verfahren nach Anspruch 5,
dadurch gekennzeichnet,
dass die bei Beendigung der Extrusion des Außenschlauchs (Sa) in die Muffenformfläche erfolgende Druckerhöhung des auf die Innenseite des Außenschlauchs (Sa) einwirkenden Drucks (pa2, pa1) einen zumnindest ungefähr gleichen Betrag hat, wie die Druckreduktion des auf die Innenseite des Außenschlauchs (Sa) einwirkenden Drucks (pa1) kurz bevor oder kurzzeitig, wenn der Außenschlauch (Sa) in die Muffenformfläche extrudiert wird.

7. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass der auf die Innenseite des Innenschlauchs (Si) einwirkende Druck (pi1) erhöht wird (pi2), bevor oder gleichzeitig wenn der Innenschlauch in den an der Muffenformfläche bereits anliegenden Außenschlauch (Sa) extrudiert wird.(Figur 4)

8. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass der auf die Innenseite des Innenschlauchs (Si) einwirkende Druck (pi2) konstant oder abfallend oder alternierend eingestellt wird, so lange der Innenschlauch (Si) in den an der Muffenformfläche anliegenden Außenschlauch (Sa) exdrudiert wird.(Figur 5)

9. Verfahren nach Anspruch 8,
dadurch gekennzeichnet,
dass für den auf die Innenseite des Innenschlauchs (Si) einwirkende Druck (pi2) bei der Extrusion des Innenschlauchs (Si) in den an der Muffenformfläche bereits anliegenden Außenschlauch (Sa) für zunehmende Außenrohrdurchmesser und/oder zunehmende Außenrohrwandstärken

und/oder zunehmende Innenrohrwandstärken abnehmende, d.h. geringere Druckwerte gewählt werden.

10. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass der auf die Innenseite des Innenschlauchs (Si) einwirkende Druck (pi2) reduziert wird (pi1), sobald die Extrusion des Innenschlauchs (Si) in den an der Muffenformfläche anliegenden Außenschlauch (Sa) beendet ist.
(Figur 6)

11. Verfahren nach Anspruch 10,
dadurch gekennzeichnet,
dass die bei Beendigung der Extrusion des Innenschlauchs (Si) in den an der Muffenformfläche anliegenden Außenschlauch (Sa) erfolgende Druckreduktion des auf die Innenseite des Innenschlauchs (Si) einwirkenden Drucks (pi1, pi2) einen zumindest ungefähr gleichen Betrag hat, wie die Druckerhöhung des auf die Innenseite des Innenschlauchs (Si) einwirkenden Drucks (pi1), bevor oder gleichzeitig, wenn der Innenschlauch in den an der Muffenformfläche bereits anliegenden Außenschlauch (Sa) extrudiert wird.

12. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass für den auf die Innenseite des Außenschlauchs (Sa) einwirkenden Druck (pa1) bei der Extrusion des Außenschlauchs (Sa) in die gewellte Formfläche für zunehmende Außenrohrdurchmesser und/oder zunehmende Außenrohrwandstärken und/oder zunehmende Innenrohrwandstärken abnehmende, d.h. geringere Druckwerte gewählt werden.

13. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass für den auf die Innenseite des Innenschlauchs (Si) einwirkenden Druck (pi1) bei der Extrusion des Innenschlauchs (Si) in den an der gewellten

Formfläche in Anlage liegenden Außenschlauch (Sa für zunehmende Außenrohrdurchmesser und/oder zunehmende Außenrohrwandstärken und/oder zunehmende Innenrohrwandstärken abnehmende, d.h. geringere Druckwerte gewählt werden.

14. Vorrichtung zur Herstellung eines endlosen doppelwandigen aus vorzugsweise thermoplastischen Kunststoff bestehenden Rohres mit Wellrohrabschnitten und Muffenrohrabschnitten zur Durchführung des Verfahrens nach einem der vorangehenden Ansprüche,

mit einem Formkanal (10), der aus Formflächen von umlaufenden Formbackenpaaren (1n, 1m) gebildet wird, wobei mindestens ein Abschnitt des Formkanals (10) gewellte Formfläche und mindestens ein weiterer Abschnitt des Formkanals (10), vorzugsweise glatte zylindrische oder leicht konische Muffenformfläche aufweist,

mit einer Extrusionseinrichtung mit Spritzkopf (5), der eine erste Düse (5a) zur Extrusion des Außenschlauchs (Sa) und eine zweite Düse (5i) zur Extrusion des Innenschlauchs (Si) aufweist, wobei die zweite Düse (5i) der ersten Düse (5a) in Bewegungsrichtung (X) der im Formkanal (10) geführten Formbacken (1n, 1m) nachgeschaltet ist,

mit einem zwischen der ersten Düse (5a) und der zweiten Düse (5i) in den Formkanal (10) mündenden ersten Formkanal (5ak) zur Zuführung einer Stützluft, die mit der Innenseite des Außenschlauchs (Sa) zusammenwirkt und einem der zweiten Düse (5i) in Bewegungsrichtung (X) der in dem Formkanal (10) geführten Formbacken (1n, 1m) nachgeschalteten, ebenfalls in den Formkanal (10) mündenden zweiten Luftkanal (5ik) zur Zuführung einer Stützluft, die mit der Innenseite des Innenschlauchs (Si) zusammenwirkt.

dadurch gekennzeichnet,

dass der axiale Abstand zwischen der ersten Düse (5a) und der zweiten Düse (5i) größer oder gleich ist als bzw. wie die axiale Längserstreckung

des die Muffenformfläche aufweisenden Abschnitts (1m) des Formkanals (10).

15. Vorrichtung nach Anspruch 14
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
dass die mit der Innenseite des Außenschlauchs (Sa) zusammenwirkende Stützluft mit einem mit dem ersten Luftkanal (5ak) verbundenen Druckregler verbunden ist.

16. Vorrichtung nach Anspruch 14 oder 15,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
dass die mit der Innenseite des Innenschlauchs (Si) zusammenwirkende Stützluft mit einem mit dem zweiten Luftkanal (5ik) verbundenen Druckregler verbunden ist.

17. Vorrichtung nach Anspruch 15 oder 16,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
dass der Druckregler steuerbar ist abhängig von der Position der den Formkanal 10 bildenden Formbacken (1n, 1m) relativ zur ersten Düse (5a) und/oder zur zweiten Düse (5i).

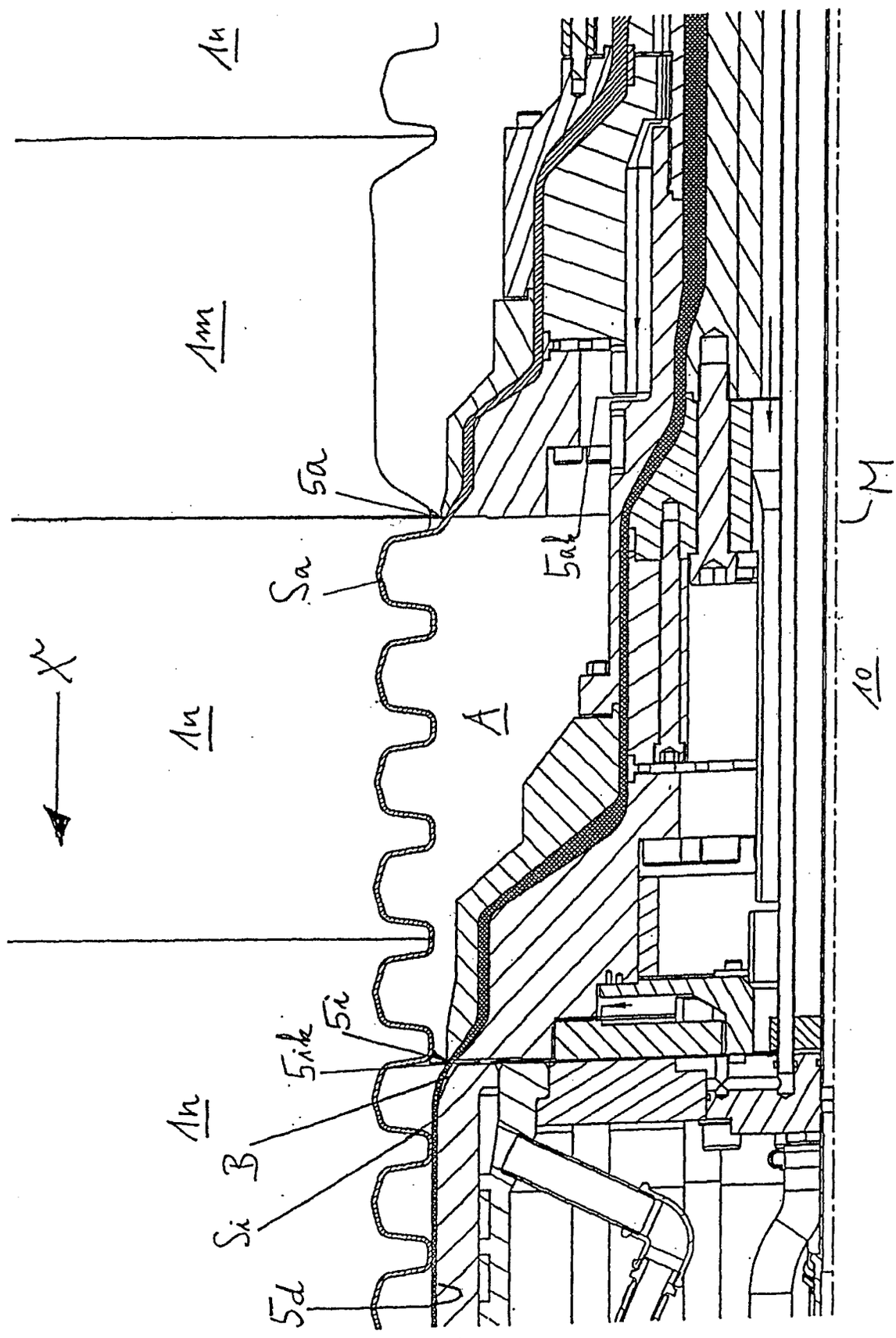


Fig. 1

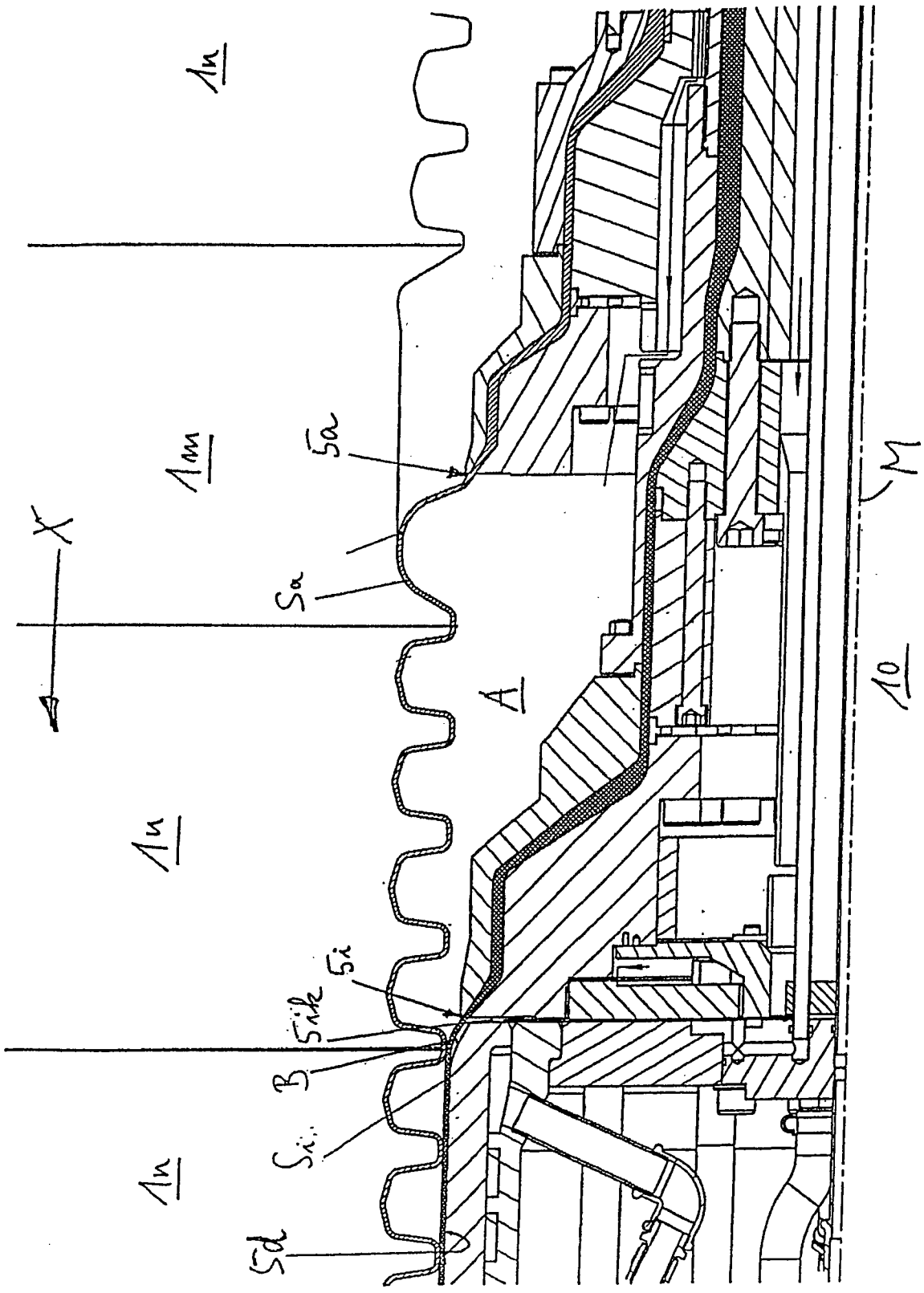


Fig. 2

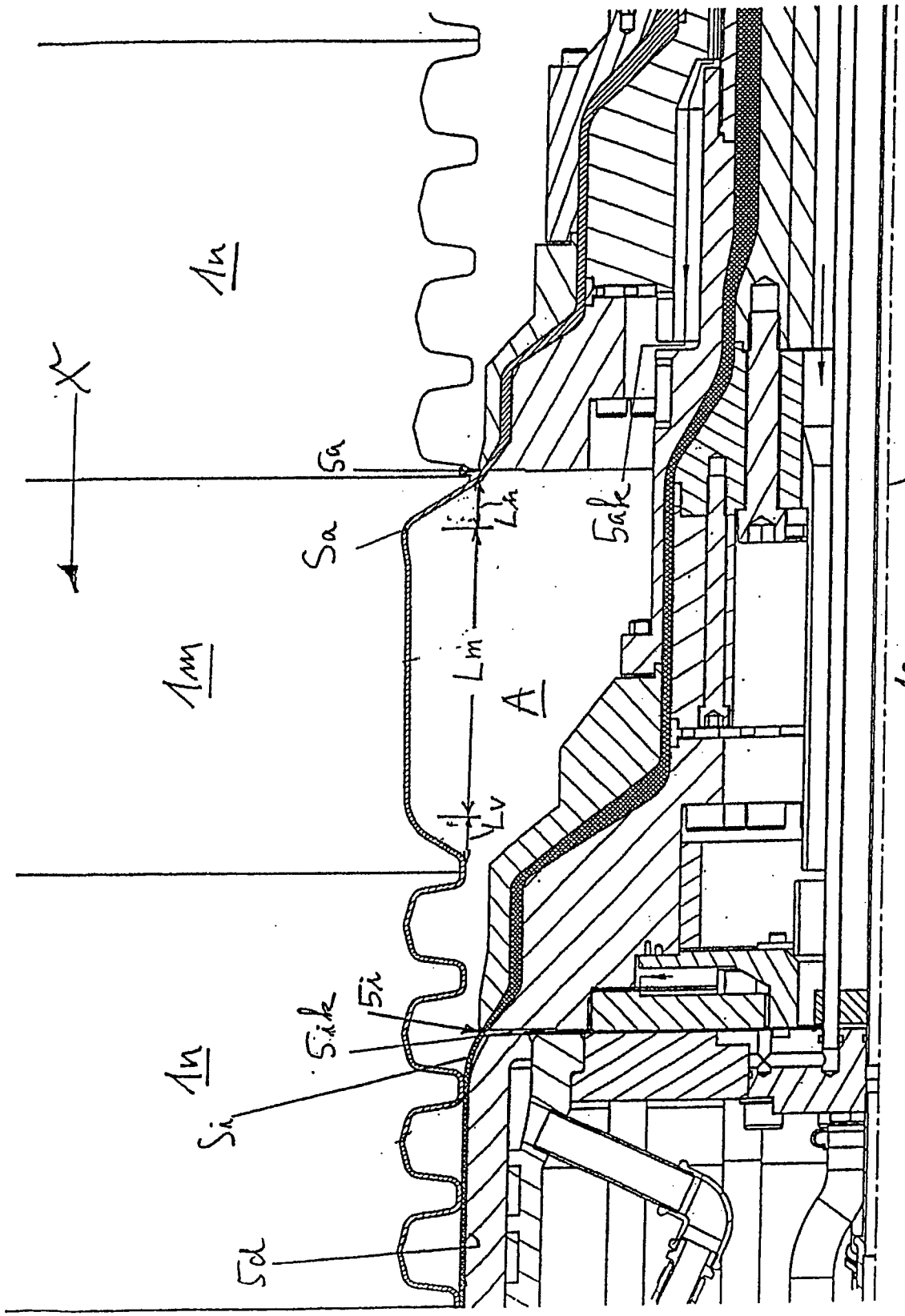


Fig. 3

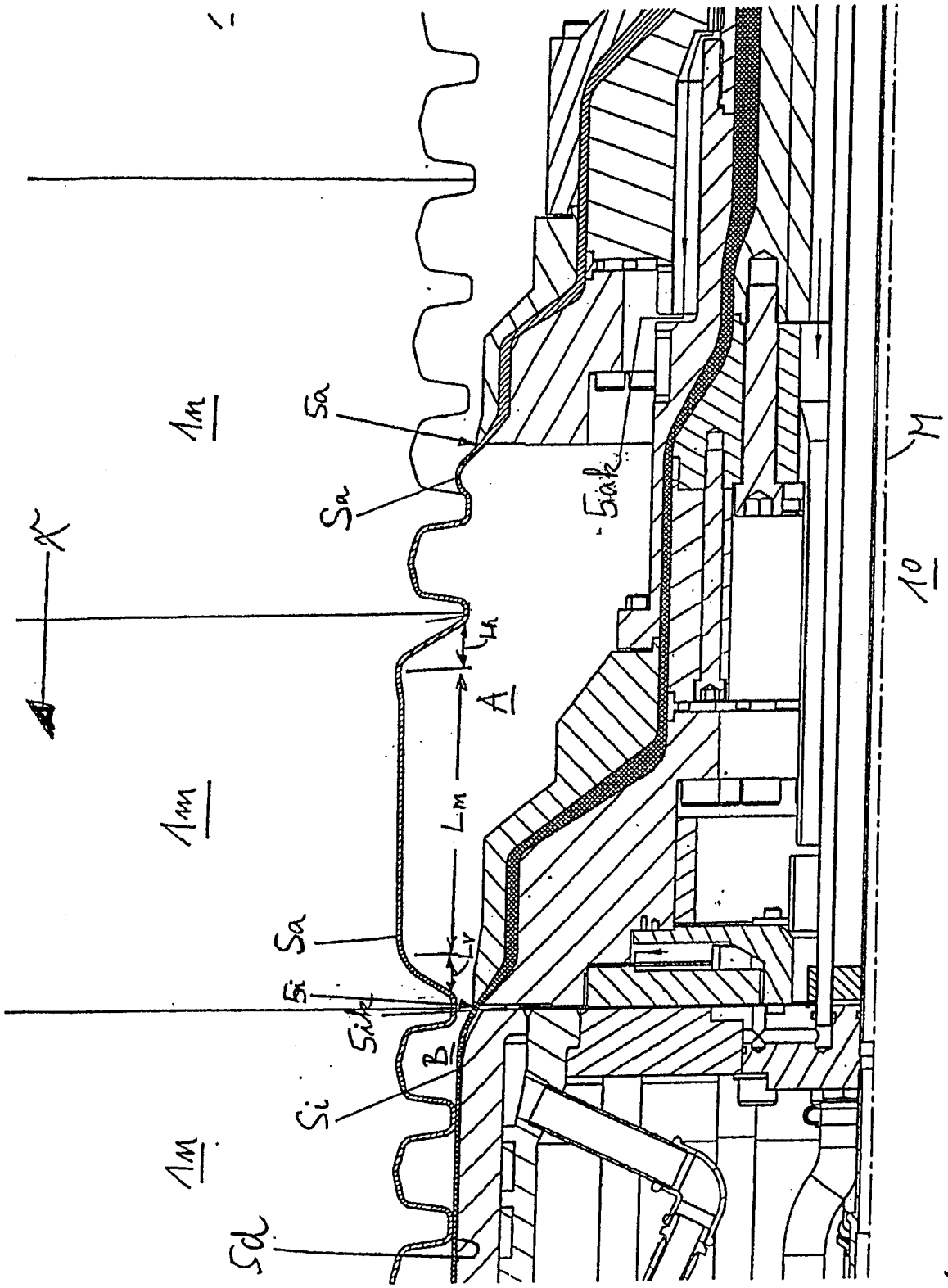


Fig. 4

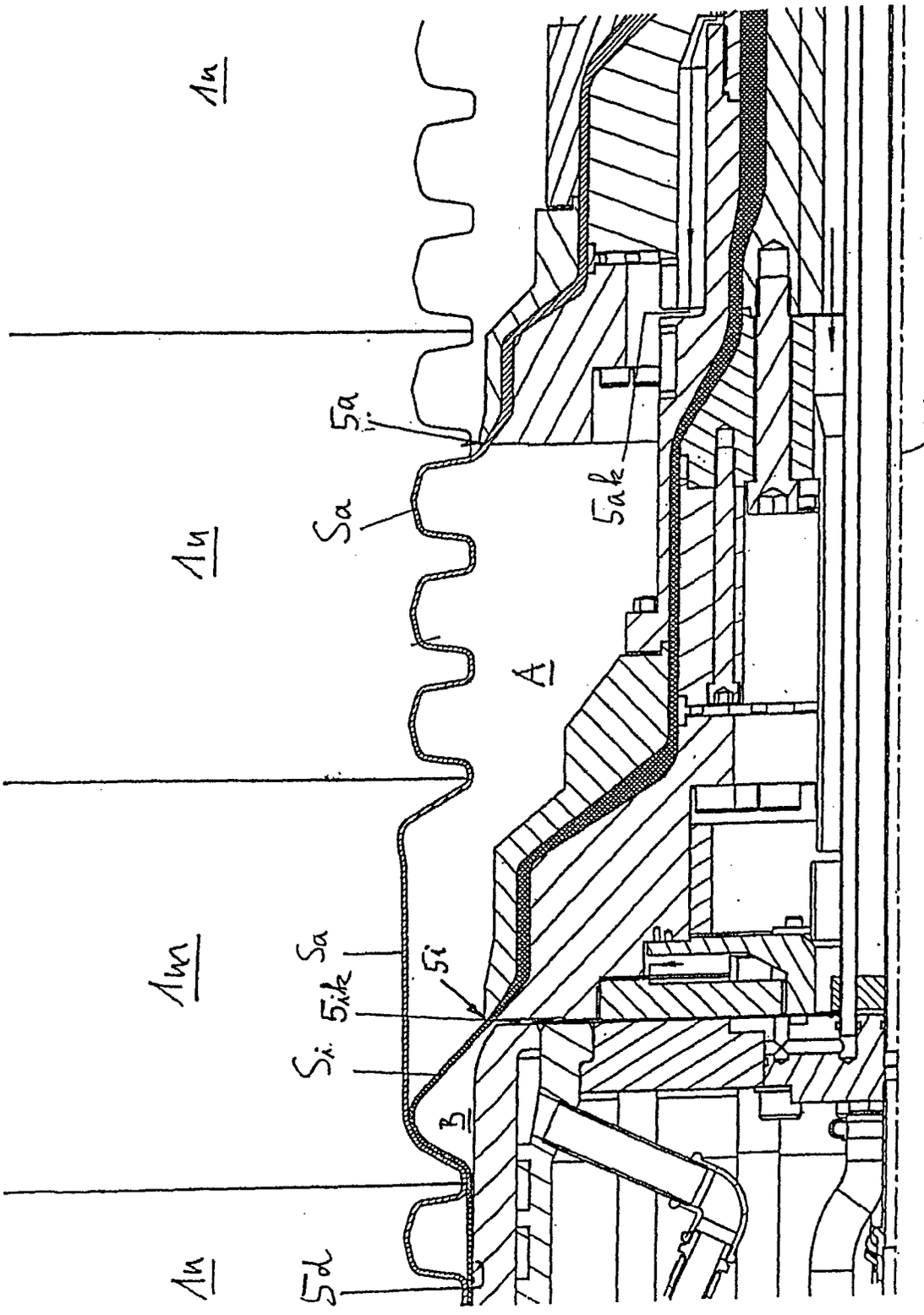


Fig. 5

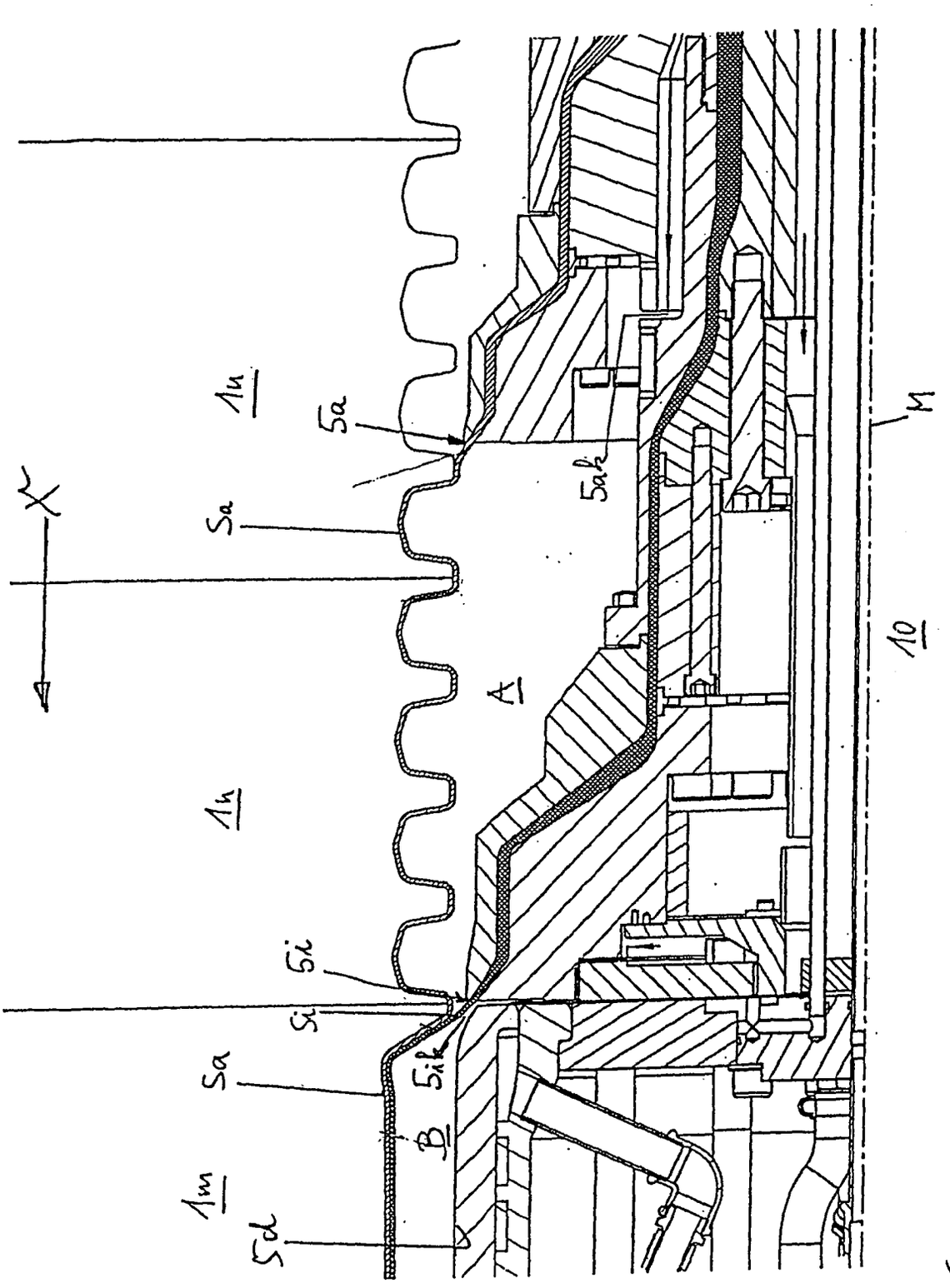


Fig. 6

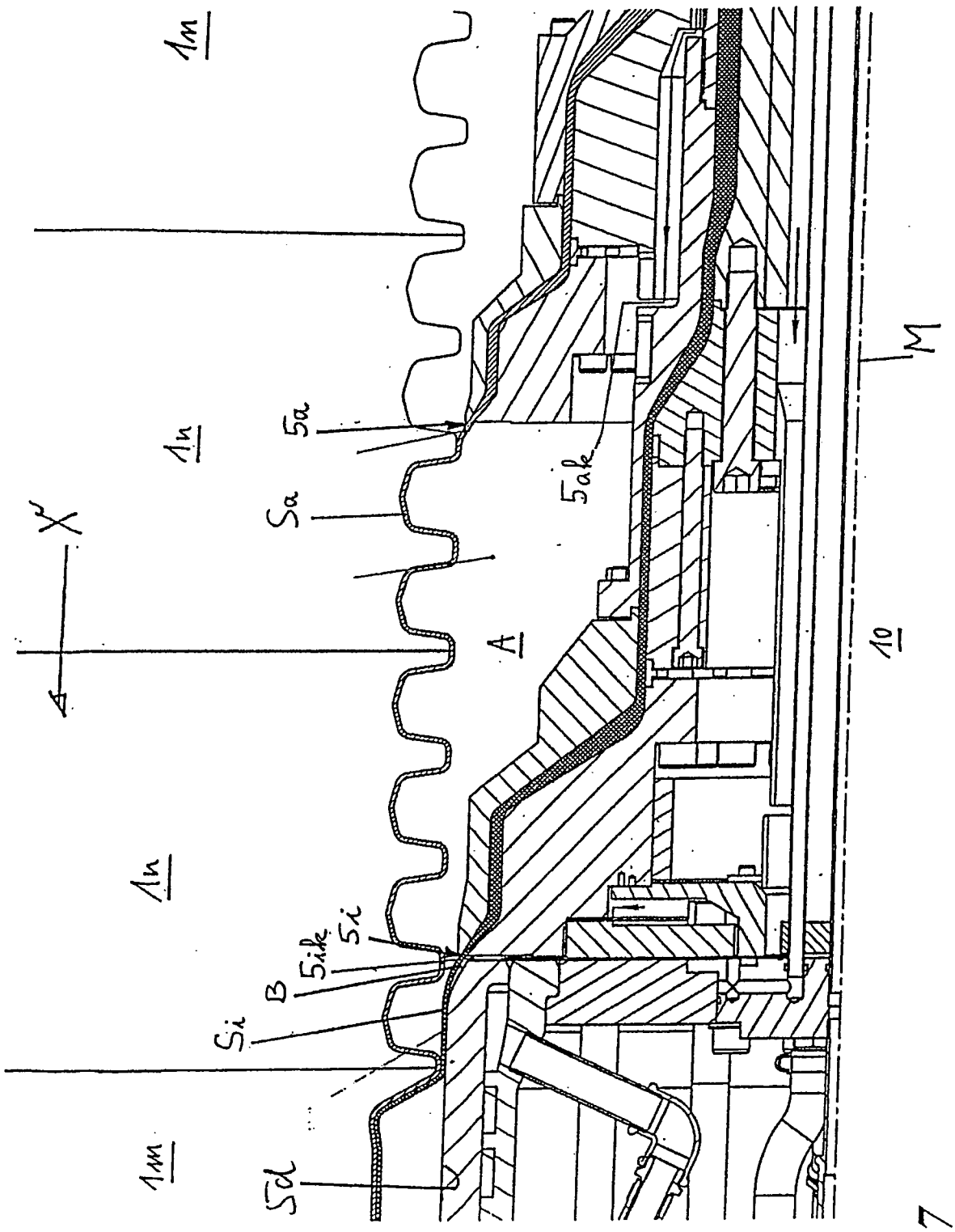


Fig. 7