



CH 685081 A5



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
BUNDESAMT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

⑪ **CH 685081 A5**

⑤① Int. Cl.⁶: **H 02 G 3/04**

Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein

Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

⑫ **PATENTSCHRIFT** A5

②① Gesuchsnummer: 1986/92

②② Anmeldungsdatum: 24.06.1992

②④ Patent erteilt: 15.03.1995

④⑤ Patentschrift
veröffentlicht: 15.03.1995

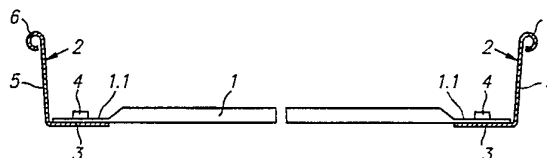
⑦③ Inhaber:
Lanz Oensingen AG, Oensingen

⑦② Erfinder:
Mühlethaler, Erhard, Schalunen

⑦④ Vertreter:
OK pat AG, Cham

⑤④ **Kabelträger für Installationen in Gebäuden.**

⑤⑦ Der Kabelträger ist sowohl für dünne als auch für dicke Kabel gleich gut geeignet und muss nach Zusammenbau zum Schutz der Oberfläche seiner Teile – Querstäbe (1) und Seitenwände (2) – nicht nachbehandelt werden. Hierbei sind die Enden (1.1) der Querstäbe (1) zum Zwecke der Befestigung an den Seitenwänden (2) in geeigneter Weise verformt, wobei die Verbindung mittels einer den Oberflächenschutz der Querstäbe (1) und Seitenwände (2) nicht zerstörenden, unlösbaren Verbindung erfolgt. Die Querstäbe (1) sind in relativ geringen Abständen zueinander angeordnet. Dieser Kabelträger kann bekannte Gitterbahnen, Kabelbahnen und Kabelprieschen gleichermaßen ersetzen.



CH 685081 A5

Beschreibung

Die Erfindung betrifft einen Kabelträger für Installationen insbesondere in Gebäuden, mit einem aus einem Boden und zwei Seitenwänden gebildeten kanalartigen Querschnitt, wobei die Seitenwände durch L-förmige Profile gebildet sind und der Boden aus Querstäben besteht, die an den horizontal gegeneinander gerichteten Schenkeln der L-förmigen Profile befestigt sind.

Derartige Kabelträger werden insbesondere für die Verlegung von elektrischen Kabeln aller Art in Verwaltungs-, Gewerbe- und Industriebauten verwendet. Bekannt sind einerseits sogenannte Gitterbahnen, die aus abgewinkelten, geschweissten Drahtgittern hergestellt sind, und andererseits Kabelbahnen aus gelochtem und abgekanntem Blech. Beide sind nur für Kabel von relativ geringem Gewicht geeignet, wobei Gitterbahnen gegenüber den Kabelbahnen besser durchlüftet und installationsfreundlicher sind, da die Kabel an beliebigen Stellen des Bodens oder der Seitenwände durch die Gitteröffnungen geführt werden können. Gitterbahnen (aus miteinander verschweissten Drähten von z.B. 4 mm Durchmesser) sind allerdings in Längs- und Querrichtung wenig belastbar und im allgemeinen nicht verwindungssteif. Bei der Herstellung von lochgestanzten Kabelbahnen aus verzinktem Stahlblech entsteht andererseits je nach Lochanordnung ein Materialabfall von bis zu 40%. Ausserdem sind die Lochränder scharfkantig und müssen beim Durchführen von Kabeln zwecks Vermeidung von Kabelverletzungen mit Tüllen versehen oder sonstwie «gepolstert» werden. Auch diese Kabelbahnen sind in Querrichtung nicht hoch belastbar.

Für grosse und schwere Kabel werden sogenannte Kabelpritschen verwendet, deren Boden aus in Abständen angeordneten Querstäben in Form von C-Profilen aus verzinktem Stahl besteht, die mit den durchgehenden Seitenwänden durch Punkt- oder Nahtschweissung oder Niete miteinander verbunden sind. Sie bieten so eine ausreichende Kühlung der Kabel, wie sie bei Kabelbahnen selbst mit grossen Ausstanzungen nicht erreicht würde. Ausserdem sind Kabelpritschen in Längs- und Querrichtung weit höher belastbar als Gitterbahnen und Kabelbahnen, so dass sie auch grosse, schwere Kabel aufzunehmen vermögen. Da bei den im Handel erhältlichen Kabelpritschen die Querstäbe normalerweise in einem Abstand von etwa 300 mm voneinander angeordnet sind, sind sie nicht für dünnere, flexible Kabel geeignet, da derartige Kabel infolge der grossen Zwischenräume im Kabelpritschenboden durchhängen würden. – Insgesamt müssen bisher also mindestens drei Arten von Kabelträger nebeneinander verwendet werden (Stand der Technik gemäss Katalog «Kabelträgersysteme» der Lanz Oensingen AG, CH-4702 Oensingen, Januar 1989). Dies führt bereits bei der Planung von Kabeltrassen zu bedeutendem Aufwand, der sich bei der Herstellung, dem Transport, der Lagerung und der Montage weiter fortsetzt.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen preisgünstigen Kabelträger der eingangs genannten Art vorzuschlagen, der vorstehend erwähnte Nach-

teile nicht aufweist und insbesondere für dünne, leichtere wie auch dicke, schwerere Kabel gleichermaßen gut geeignet ist.

Diese Aufgabe wird durch die im Patentanspruch 1 gekennzeichnete Erfindung gelöst. Hierbei sind die Enden der Querstäbe zum Zwecke der Befestigung an den Seitenwänden in geeigneter Weise verformt, wobei die Befestigung mittels eines den Oberflächenschutz der Seitenwände und der Querstäbe nicht zerstörenden, unlösbaren Fügeverfahrens erfolgt. Besonders geeignete Verbindungen lassen sich z.B. durch kalte Stauchpress-Umformung oder aber durch Niete herstellen.

Mit der Erfindung werden insbesondere die nachstehenden Vorteile erzielt:

– Dank der besonderen Fügeverbindung erfordert das fertige Produkt keinerlei Nachbehandlung und ist deshalb – im Vergleich etwa mit dem Schweißen – besonders geeignet; diese Verbindung lässt sich mit geringen Einrichtungskosten und kurzen Taktzeiten herstellen.

– Verglichen mit den bekannten Kabelpritschen und deren schweren Sprossen können relativ dünne Querstäbe, jedoch in entsprechend wesentlich geringeren Abständen verwendet werden. Dadurch ist der Kabelträger stabil und sowohl für dünne, leichtere, als auch für dicke, schwerere Kabel gleich gut geeignet und er kann universell angewendet werden. An die Stelle der drei verschiedenen vorstehend beschriebenen, bekannten Produkte (Gitterbahnen, Kabelbahnen, Kabelpritschen) tritt also allein der erfindungsgemässe Kabelträger. Hierdurch ergeben sich beim Planer, beim Hersteller wie auch beim Anwender erhebliche Kosteneinsparungen und eine wesentlich vereinfachte, einheitliche Montage.

– Da der Boden des Kabelträgers nicht als «Gitter» mit Längsstäben o.dgl. ausgebildet ist, unterscheiden sich verschieden breite Träger einzig in der Länge ihrer Querstäbe. Die Fertigung von Kabelträgern unterschiedlicher Breite und mit verschiedenen Querstab-Abständen kann also äusserst rationell mit immer den gleichen Einrichtungen und mit kurzen Umrichtzeiten erfolgen.

– Da nach der Endmontage der Oberflächenschutz nicht erneuert werden muss (kein Verzinken oder Tauchlackieren der sperrigen, langen Objekte), können Seitenwände und Querstäbe getrennt mit entsprechend geringem Volumen transportiert und erst in «Marktnähe» bzw. am Ort der Verwendung zum Endprodukt zusammengefügt werden. Dadurch werden Transport- und Lagerkosten gespart und eine hohe Anpassungsfähigkeit bei der Fertigung erreicht.

– Eine leicht V-förmige Ausgestaltung des Kabelträgerquerschnittes ermöglicht das Stapeln von Kabelträgern gleicher Breite, was sich bei Fertigung, Lagerung und Transport günstig auswirkt.

– Eine Befestigung der Querstäbe mittels Mehrfach-Klemmbügel hat den Vorteil, dass damit während der Endfertigung eine besondere Vorrichtung zur Halterung der Querstäbe in bestimmten, gleichen Abständen entfällt.

– Gemäss einer besonderen Ausführungsform sind nach oben geknickte oder gewölbte Querstäbe

bei gleichzeitiger Anordnung von Zugorganen zwischen den Seitenwänden vorgesehen, wodurch eine hohe Tragfähigkeit auch in Querrichtung bei grösseren Kabelträgerbreiten erreicht wird.

– Alle Ausführungsformen sind frei von scharfen Lochrändern bzw. Stanzgräten, die Kabelverletzungen verursachen könnten; somit werden keinerlei Tüllen oder andere Polsterungen benötigt.

Im folgenden wird die Erfindung anhand mehrerer Ausführungsbeispiele in Verbindung mit der Zeichnung näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 einen Querschnitt des erfindungsgemässen Kabelträgers in einer ersten, einfachen Ausführung mit geraden Querstäben,

Fig. 2 eine Draufsicht eines Teiles des Kabelträgers gemäss Fig. 1,

Fig. 3 eine durch Stauchpress-Umformung hergestellte Verbindung zwischen einem Querstab und einer Seitenwand des Kabelträgers in gegenüber den Fig. 1 und 2 vergrössertem Massstab,

Fig. 4 einen Teil eines Querschnittes des Kabelträgers in einer zweiten Ausführungsform mit abgekröpften Querstäben,

Fig. 5 einen Teil eines Querschnittes des Kabelträgers in einer dritten Ausführungsform mit dachartig geformten Querstäben,

Fig. 6 einen Teil eines Kabelträgers im Längsschnitt mit einer weiteren Art der Verbindung zwischen Querstäben und Seitenwänden,

Fig. 7 eine Draufsicht des Kabelträgers gemäss Fig. 6,

Fig. 8a einen Querschnitt entlang der Linie A–A und Fig. 8b einen Querschnitt entlang der Linie B–B in Fig. 6,

Fig. 9a eine Teilansicht einer weiteren Ausführungsform der Querstäbe, und

Fig. 9b den Querschnitt des Querstabes nach Fig. 9a.

Beim Ausführungsbeispiel nach Fig. 1–3 bilden Querstäbe 1 den Boden des Kabelträgers. Die Querstäbe 1 bestehen beispielsweise aus galvanisiertem Rundstahl von 5 mm Durchmesser, deren Enden durch Quetschen bis auf eine Dicke von ca. 1,5 mm abgeplattet sind. Die Querstäbe 1 liegen mit den abgeplatteten Enden 1.1 auf horizontal gerichteten Schenkeln 3 von Seitenwänden 2 auf, die aus L-förmigen Profilen bestehen. Mit den Schenkeln 3 der Seitenwände 2 sind die Enden 1.1 mittels einer Stauchpress-Umformung unlösbar verbunden. Derartige Verbindungen können mit im Handel erhältlichen, einfachen Werkzeugen (z.B. der Firma TOX AG) durch Kaltumformung hergestellt werden, wobei dreh- und abzugsfeste Befestigungspunkte 4 (Fig. 3) entstehen, ohne dass der ursprüngliche Oberflächenschutz der verbundenen Teile beschädigt wird. – Anstelle der dargestellten Verbindung können auch herkömmliche Stanznieten, Taumelnieten o.dgl. verwendet werden.

Damit leichtere, flexible Kabel am Boden des kanalartigen Kabelträgers nicht durchhängen, sind die Querstäbe 1 in relativ geringen Abständen a voneinander angeordnet. Die Abstände können umso grösser gewählt werden, je steifer die zu verlegen-

den Kabel sind, andererseits ist natürlich die Querstabilität des Kabelträgers u.a. durch die Anzahl Querstäbe pro Laufmeter bestimmt. In der Praxis erweist sich ein Abstand a von 50 mm als für die weitaus meisten Anwendungen geeignet. Der senkrecht gerichtete Schenkel 5 der vorzugsweise aus galvanisiertem Stahlblech gefertigten Seitenwände 2 schliesst mit dem horizontal gerichteten Schenkel 3 einen leicht stumpfen Winkel ein und ist an seinem oberen Ende eingerollt, wodurch ein Versteifungswulst 6 gebildet wird. Der durch den leicht stumpfen Winkel der Seitenwände 2 erzielte V-förmige Querschnitt des Kabelträgers ermöglicht das Stapeln von Kabelträgern gleicher Breite. Mindestens im horizontalen Schenkel 3 sind zwischen den Querstäben 1 Langlöcher 7 vorgesehen, die der Montage des Kabelträgers auf Wandauslegern o.dgl. dienen.

Gemäss Fig. 4 sind Querstäbe 8 vorgesehen, deren Enden 8.1 wie die vorstehend beschriebenen Querstäbe 1 abgeplattet, jedoch ausserdem noch um ein Mass b in der Höhe abgekröpft sind. Das Mass b ist so gewählt, dass – vorwiegend bei vertikaler Verlegung angewendete – Befestigungsmittel für die Kabel auf den Querstäben (sogenannte Kabelbinder) nicht nach unten über die horizontalen Schenkel 3 der Seitenwände 2 vorstehen, so dass der Kabelträger auf einer Unterlage einwandfrei aufliegen kann. Die Verbindung zwischen den Querstäben und den Seitenwänden ist im übrigen wie vorstehend beschrieben ausgeführt (Fig. 3).

Beim Ausführungsbeispiel gemäss Fig. 5 sind dachartig nach oben geknickte Querstäbe 9 vorgesehen, deren Enden 9.1 wie bei den vorstehend beschriebenen Querstäben 1 abgeplattet sind. Mit 10 sind Zugorgane bezeichnet, die in regelmässigen Abständen zwischen den Querstäben 9 angeordnet sind und die Seitenwände 2 miteinander verbinden. Die Zugorgane 10 sind beispielsweise Stahlblechstreifen, die, ebenfalls mittels der vorstehend beschriebenen Stauchpress-Umformung wie die Querstäbe 1, 8, 9, an den horizontalen Schenkeln 3 der Seitenwände 2 befestigt sind. Anstatt dachartig nach oben geknickt, können die Querstäbe 9 auch bogenförmig nach oben gewölbt sein. Durch diese Gestaltung wird eine hohe Quersteifigkeit auch bei grösserer Breite (längere Querstäbe) des Kabelträgers erreicht.

Beim weiteren Ausführungsbeispiel nach Fig. 6, 7, 8a, 8b sind Querstäbe 11 vorgesehen, die abgebogene Enden 11.1 aufweisen. Die Querstäbe 11 werden von Mehrfach-Klemmbügeln 12, z.B. in Form von galvanisierten Stahlblech-Streifen, auf den horizontalen Schenkeln 3 der Seitenwände 2 gehalten, wobei die abgeboenen Enden 11.1 in Ausprägungen 12.1 der Mehrfach-Klemmbügel 12 formschlüssig geführt und die Mehrfach-Klemmbügel 12 ihrerseits mittels der Stauchpress-Umformung an einer Mehrzahl von Stellen zwischen den Querstäben fest mit den horizontalen Schenkeln 3 verbunden sind. Die Enden der Querstäbe 11 sind beispielsweise um 90 Grad abgebogen, wobei jedoch je nach Anordnung der Befestigungspunkte 4 des Mehrfach-Klemmbügels 12 auch andere Abbiegungen vorteilhaft sein können. Denkbar ist ferner, abgeplattete

Stabenden mit einem gestanzten Loch zu verwenden und die Klemmbügel (die Blechstreifen) 12 durch diese Löcher hindurch mit den Schenkeln 3 zu verbinden (nicht dargestellt).

Gemäss Fig. 6 sind in den senkrecht gerichteten Schenkeln 5 weitere Langlöcher 13 vorgesehen, die beispielsweise der Verbindung von in Längsrichtung aneinanderstossenden Kabelträgern dienen können. Die bei Kabelbahnen und Kabelpritschen bisher übliche Verbindungstechnik ist dadurch auch bei diesen Kabelträgern anwendbar.

Gemäss den Fig. 9a und 9b bestehen die Querstäbe aus einem U- oder V-Profil 14, das aus einem Stahlblechstreifen geformt ist, dessen Enden 14.1 jedoch flach belassen sind und der Verbindung mittels der Stauchpress-Umformung an den horizontalen Schenkeln 3 der Seitenwände 2 dienen.

Besondere, vorstehend beschriebene Merkmale, wie Abkröpfung b (Fig. 4), Wölbung und Zugverbindung (Fig. 5), Verwendung von Mehrfach-Klemmbügeln (Fig. 6-8) lassen sich natürlich weitgehend mit den verschiedenen Varianten von Querstäben 1, 8, 9, 11 und 14 kombinieren.

Es versteht sich, dass die für eine durchgehende Kabelverlegung in Gebäuden, Schächten, Tunneln usw. erforderlichen Formstücke wie Bögen, T-Stücke, Kreuzstücke, Abgänge usw. analog gefertigt werden können wie die vorstehend beschriebenen, geraden Kabelträger-Abschnitte.

Um bei der Kabelverlegung das Einziehen der Kabel auf dem Kabelträgerboden zu erleichtern, können die Querstäbe mit einem Gleitmittel versehen werden.

Bei den beschriebenen Konstruktionsvarianten besteht aufgrund des Fehlens von scharfen Kanten keine Gefahr, dass die Kabel beim Verlegen verletzt werden. Besonders vorteilhaft ist es auch, dass für alle Breiten des Kabelträgers immer dasselbe L-förmige Profil für die Seitenwände 2 verwendet werden kann. Selbstverständlich können aber für die Seitenwände verschiedene Wandhöhen und/oder Blechstärken erforderlich sein.

Patentansprüche

1. Kabelträger für Installationen insbesondere in Gebäuden, mit einem aus einem Boden und zwei Seitenwänden (2) gebildeten kanalartigen Querschnitt, wobei die Seitenwände (2) durch L-förmige Profile gebildet sind und der Boden aus Querstäben besteht, die an den horizontal gegeneinander gerichteten Schenkeln (3) der L-förmigen Profile befestigt sind, dadurch gekennzeichnet,
– dass die Enden der Querstäbe (1, 8, 9, 11, 14) zum Zwecke der Befestigung an den Seitenwänden (2) verformt sind, und
– dass die Querstäbe mittels einer den Oberflächenschutz der zu verbindenden Teile nicht zerstörenden, nichtlösbaren Fügeverbindung an den Seitenwänden befestigt sind.

2. Kabelträger nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Querstäbe (1) einen runden Querschnitt aufweisen und an ihren Enden (1.1) abgeplattet sind.

3. Kabelträger nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Querstäbe (8) an ihren Enden (8.1) abgeplattet und um ein Mass (b) nach oben abgekröpft sind.

4. Kabelträger nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Querstäbe (9) nach oben geknickt oder gewölbt sind.

5. Kabelträger nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Seitenwände (2) ausser durch die Querstäbe (9) durch Zugorgane (10) miteinander verbunden sind.

6. Kabelträger nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Zugorgane (10) aus Stahlblechstreifen bestehen.

7. Kabelträger nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Querstäbe (1, 8, 9) aus verzinktem Rundstahl bestehen.

8. Kabelträger nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Querstäbe (14) aus einem zu einem U- oder V-Profil verformten Stahlblechstreifen bestehen, wobei die Streifenenden (14.1) flach belassen sind.

9. Kabelträger nach Anspruch 8 und einem der Ansprüche 3 bis 6.

10. Kabelträger nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Querstäbe (1, 8, 9, 14) mit ihren flachen Enden (1.1, 8.1, 9.1, 14.1) auf den horizontalen Schenkeln (3) der Seitenwände (2) aufliegen und mit diesen durch eine vorzugsweise kalt hergestellte Stauchpress-Umformung (4) oder durch Nieten fest verbunden sind.

11. Kabelträger nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Querstäbe (11) einen runden Querschnitt und seitlich abgebogene Enden (11.1) aufweisen.

12. Kabelträger nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Querstäbe (11) an ihren Enden um einen Winkel von 90° abgebogen sind.

13. Kabelträger nach Anspruch 1 oder 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Querstäbe (11) von über den horizontalen Schenkeln (3) der Seitenwände (2) liegenden Mehrfach-Klemmbügeln (12)) festgehalten sind, wobei die verformten Enden (11.1) in Ausprägungen (12.1) der Mehrfach-Klemmbügel (12) formschlüssig geführt und die Mehrfach-Klemmbügel (12) mittels Stauchpress-Umformung oder durch Nieten fest mit den horizontalen Schenkeln (3) verbunden sind.

14. Kabelträger nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Abstände (a) der Querstäbe der Flexibilität der leichtesten zu verlegenden Kabel angepasst sind.

15. Kabelträger nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Seitenwände (2) aus Stahlblech gefertigt sind und am oberen Rand ihrer senkrecht gerichteten Schenkel (5) einen Versteifungswulst (6) aufweisen.

16. Kabelträger nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass die senkrecht gerichteten Schenkel (5) mit den horizontal gerichteten Schenkeln (3) einen leicht stumpfen Winkel einschliessen.

17. Kabelträger nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Querstäbe mit einem Gleitmittel versehen sind.

Fig.1

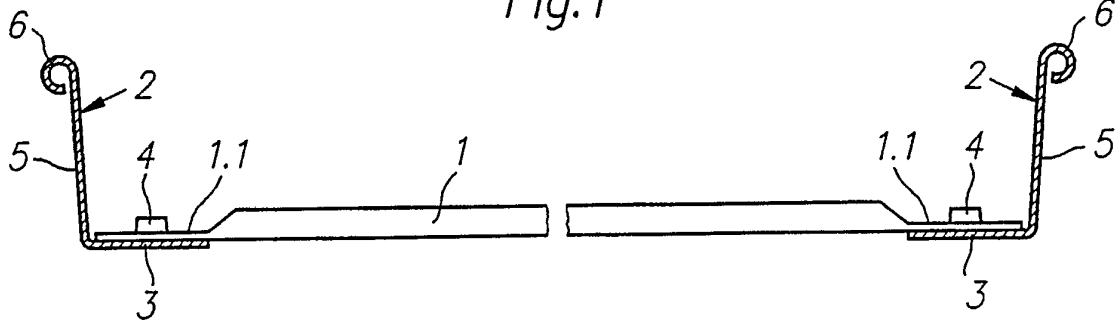


Fig.2

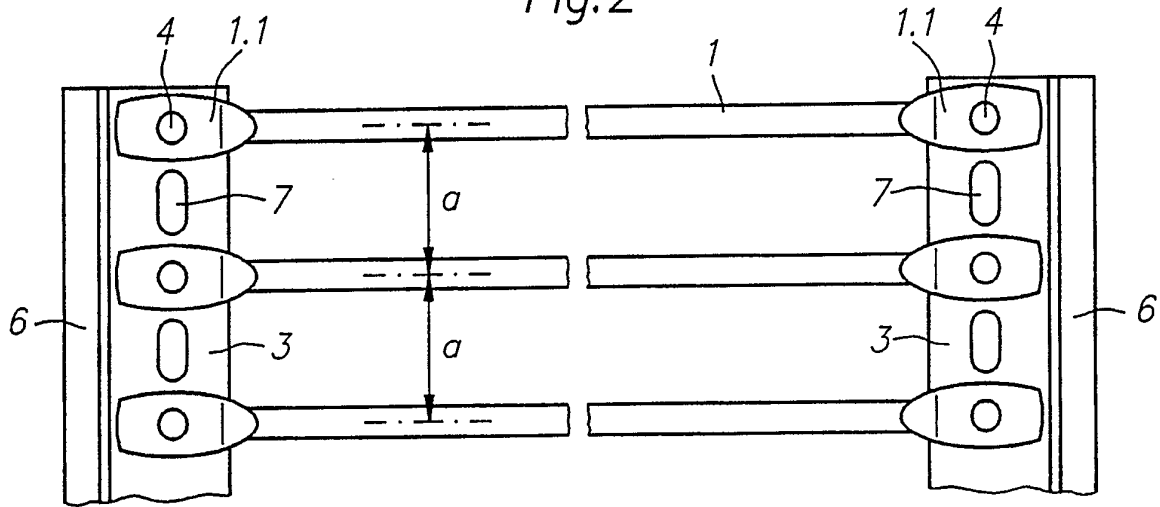


Fig.4

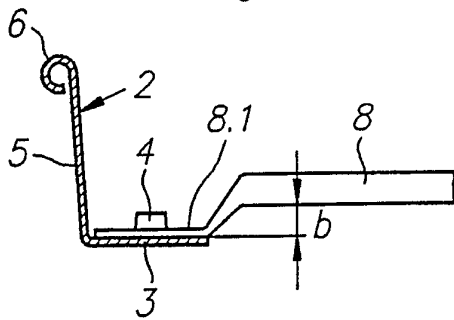


Fig.3

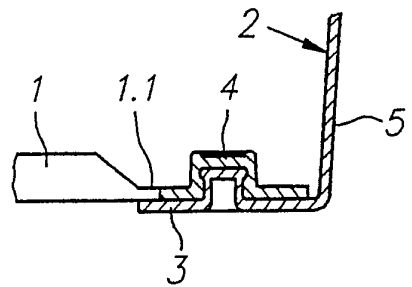


Fig.5

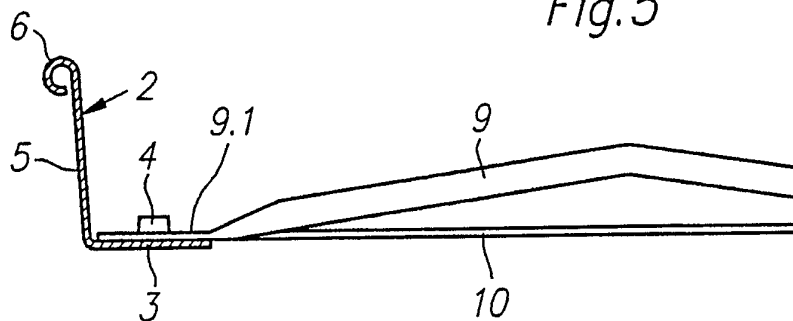


Fig.6

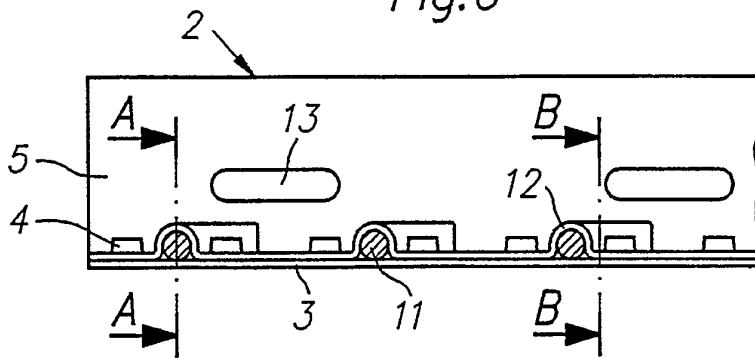


Fig.7

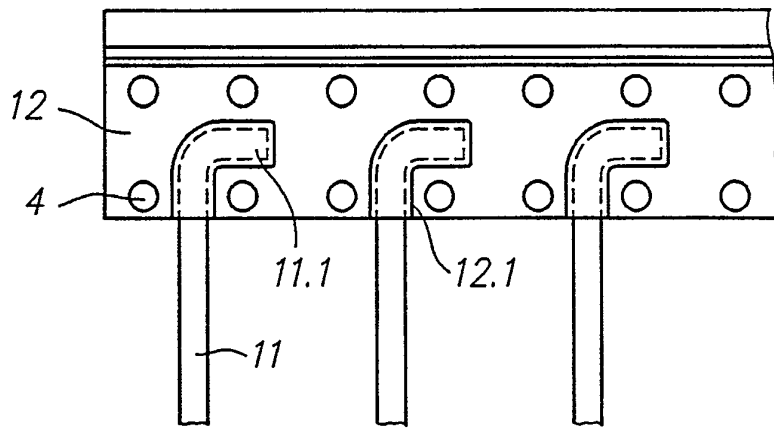


Fig.8a

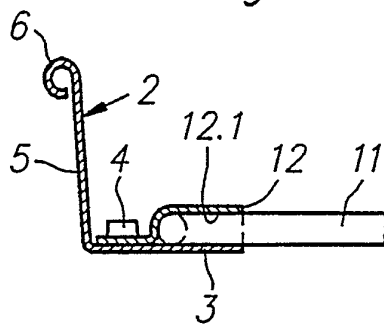


Fig.8b

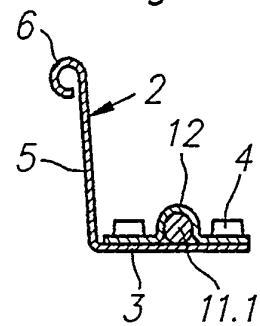


Fig.9a



Fig.9b

