

(19)



REPUBLIK
ÖSTERREICH
Patentamt

(10) Nummer: **AT 406 789 B**

(12)

PATENTSCHRIFT

(21) Anmeldenummer: 1813/98
(22) Anmeldetag: 30.10.1998
(42) Beginn der Patentdauer: 15.01.2000
(45) Ausgabetag: 25.09.2000

(51) Int. Cl.⁷: **E06B 3/976**
E06B 3/30

(56) Entgegenhaltungen:
AT 359725B EP 0517057A2 EP 0825322A2

(73) Patentinhaber:
FOSODEDER HUBERT
A-4902 WOLFSEGG, OBERÖSTERREICH (AT).
(72) Erfinder:
FOSODEDER HUBERT
WOLFSEGG, OBERÖSTERREICH (AT).

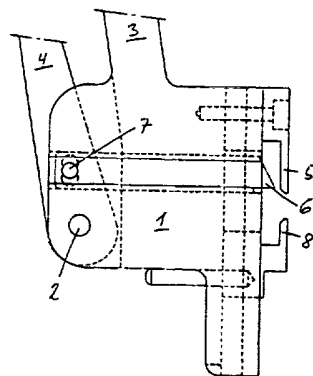
(54) VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG DER ECKVERBINDUNG VON VERKLEIDUNGSELEMENTEN

(57) Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung der Eckverbindung von Verkleidungselementen für Stock und Rahmen von Fenstern und Türen, bei dem Eckverbinder (9) in die Verkleidungselemente eingeschoben werden und bei dem die Eckverbinder (9) von aus den Verkleidungselementen ausgestanzten Laschen befestigt werden.

Eine einfache und sichere Verbindung der Bauteile kann dadurch erreicht werden, daß die Laschen nach dem Einschieben der Eckverbinder im wesentlichen händisch aus den Verkleidungselementen ausgestanzt werden.

Weiters betrifft die Erfindung eine Sikkzange zur Durchführung dieses Verfahrens.

Fig. 1



AT 406 789 B

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung der Eckverbindung von Verkleidungselementen für Stock und Rahmen von Fenstern und Türen, bei dem Eckverbinder in die Verkleidungselemente eingeschoben werden und bei dem die Eckverbinder von aus den Verkleidungselementen ausgestanzten Laschen befestigt werden.

5 Bei herkömmlichen Verkleidungen von Fenstern und Türen wird die Eckverbindung der Verkleidungselemente dadurch hergestellt, daß in das Verkleidungsprofil auf der dem Betrachter abgewandten Seite ein Eckverbinder eingeschoben wird, welcher anschließend mittels eines Sikautomaten fest mit den Verkleidungselementen verbunden wird.

10 Dieses Verfahren ist speziell für die nachträgliche Verkleidung von bereits eingebauten Fenster und Türen nicht möglich, da die Sikautomaten üblicherweise nicht transportiert werden können.

Aus der EP 517 057 A ist eine Verkleidung für Rahmen von Fenstern und Türen odgl. bekannt, bei der die Verkleidungsprofilstücke in den Ecken durch einen Eckverbinder zusammengehalten werden. Die Verbindung zwischen den Eckverbindern und den Profilabschnitten wird durch Eindrücken vorgeformter Ausklinkungen bewirkt. Durch unvermeidliche Herstellungstoleranzen kann es dabei entweder zu einer unzureichenden Befestigung oder zu einem unerwünschten Spalt 15 im Eckbereich zwischen dem Profilabschnitten kommen. Ähnliche Nachteile gelten für eine Lösung, wie sie in der AT 359 725 B offenbart ist.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, das oben beschriebene Verfahren so weiter zu bilden, daß mit einfachen Mitteln eine Eckverbindung hergestellt werden kann, die weitgehend 20 unabhängig von Herstellungstoleranzen oder dgl. ist und dennoch eine sichere und paßgenaue Verbindung der Bauteile ermöglicht. Insbesondere soll die Verbindung ohne Verwendung eines Sikautomaten baustellenmäßig herstellbar sein.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die Laschen nach dem Einschieben der Eckverbinder im wesentlichen händisch aus den Verkleidungselementen ausgestanzt werden.

25 Auf der dem Betrachter abgewandten Seite der Verkleidungselemente befinden sich zwei Stege, zwischen denen zwei übereinander liegende offene Kammern ausgebildet sind. In die dem zu verkleidenden Stock bzw. dem zu verkleidenden Flügel näher liegende Kammer wird im Eckbereich seitlich ein erfindungsgemäßer Eckverbinder eingeschoben. In die darunter liegende, ebenfalls offene Kammer wird ein Teil einer erfindungsgemäßen Sikzange eingeschoben, wobei 30 dieser Teil den Eckverbinder dadurch teilweise untergreift. Anschließend wird die Sikzange zusammengedrückt, wobei seitliche Zugschneider aus den seitlichen Stegen der Kammer, in welcher der Eckverbinder liegt, Laschen herauschneiden und gegen die Innenwand von Ausnehmungen in den Eckverbindern gedrückt und gleichzeitig mit dem Eckverbinder unlösbar verbunden.

35 Weiters betrifft die vorliegende Erfindung eine Sikzange zur Durchführung des oben beschriebenen Verfahrens mit einem Zangenkopf, an dem ein Zangenschenkel angeformt ist und mit einem gelenkig mit dem Zangenkopf verbundenen weiteren Zangenschenkel.

Erfindungsgemäß ist diese Sikzange dadurch gekennzeichnet, daß der weitere Zangenschenkel über ein Gelenk mit Zugschneidern in Verbindung steht, die mit einer am 40 Zangenkopf angebrachten Zunge zusammenwirken. Die erfindungsgemäße Sikzange ermöglicht eine einfache und sichere Durchführung des oben beschriebenen Verfahrens.

Eine besonders gute Führung der Sikzange wird dadurch erreicht, daß vorzugsweise am Zangenkopf eine weitere Zunge vorgesehen ist.

45 In der Folge wird die Erfindung anhand der in den Figuren dargestellten Ausführungsbeispiele näher erläutert.

Es zeigen die Fig. 1 schematisch eine seitliche Ansicht einer erfindungsgemäßen Sikzange und die Fig. 2 einen Teilschnitt einer erfindungsgemäß hergestellten Eckverbindung.

50 Der Aufbau des Zangenkopfes der Sikzange ist in Fig. 1 in Seitenansicht dargestellt. Der Zangenkopf 1 ist wie üblich über ein Drehgelenk 2 mit den Zangenschenkeln 3 und 4 verbunden. Er besteht aus der Zunge 5, welche an beiden Längsseiten mit Zugschneidern 6 zusammenwirkt. Diese Zugschneider 6 wirken über ein weiteres Drehgelenk 7 so mit den beiden Zangenschenkeln 3 und 4 zusammen, daß beim Zusammendrücken der Zangenschenkel 3 und 4 die Zunge 5 in Richtung zur Stoßecke der beiden Verkleidungselemente gedrückt wird. Eine weitere Zunge 8 kann vorgesehen sein, um einen Eckverbinder 9, wie er in Fig. 2 dargestellt ist, über eine 55 Ausnehmung 10 im Eckverbinder 9 zu untergreifen.

Die Wirkungsweise der Sikzange geht aus Fig. 2 hervor. Hier ist schematisch der Eckbereich zweier Verkleidungselemente in einer vom Betrachter des verkleideten Objektes abgewandten Draufsicht darstellt, wobei der in den Eckverbindungskanälen 11 eingeschobene Eckverbinder 9 flächenhaft gestrichelt dargestellt ist. Die Zunge 5 der Sikzange 1 wird unterhalb des Eckverbinders 9 in den darunter befindlichen Kanal eingeschoben. Beim Zusammendrücken der Sikzangenschenkel 3 und 4 werden die beiden Zugschneider 6 dergestalt auf die seitlichen Begrenzungsstreifen 13 des Eckverbindungskanals 11 gedrückt, daß sie diese auf kurzer Fläche abschneiden und in die seitlichen Ausnehmungen 14 des Eckverbinders 9 hinein drücken. Bei diesem Vorgang entsteht eine Zugbelastung auf die Verkleidungselemente in Richtung zur Ecke hin, wodurch ein sauberer Stoß ohne störend großen Spalt entsteht.

PATENTANSPRÜCHE:

1. Verfahren zur Herstellung der Eckverbindung von Verkleidungselementen für Stock und Rahmen von Fenstern und Türen, bei dem Eckverbinder (9) in die Verkleidungselemente eingeschoben werden und bei dem die Eckverbinder (9) von aus den Verkleidungselementen ausgestanzten Laschen befestigt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Laschen nach dem Einschieben der Eckverbinder im wesentlichen händisch aus den Verkleidungselementen ausgestanzt werden.
2. Sikzange zur Durchführung eines Verfahrens nach Anspruch 1, mit einem Zangenkopf (1), an dem ein Zangenschenkel (3) angeformt ist, und mit einem gelenkig mit dem Zangenkopf (1) verbundenen weiteren Zangenschenkel (4) **dadurch gekennzeichnet**, daß der weitere Zangenschenkel (4) über ein Gelenk (7) mit Zugschneidern (6) in Verbindung steht, die mit einer am Zangenkopf (1) angebrachten Zunge (5) zusammenwirken.
3. Sikzange nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß am Zangenkopf (1) eine weitere Zunge (8) vorgesehen ist.

HIEZU 2 BLATT ZEICHNUNGEN

Fig. 1

