



(11)

EP 3 589 166 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
05.05.2021 Patentblatt 2021/18

(51) Int Cl.:
A47B 96/20 (2006.01) **E05D 15/46 (2006.01)**
E05D 15/26 (2006.01) **E05D 3/16 (2006.01)**

(21) Anmeldenummer: **18714132.0**

(86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/EP2018/054528

(22) Anmeldetag: **23.02.2018**

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 2018/158151 (07.09.2018 Gazette 2018/36)

(54) BAUPLATTE FÜR EINE MÖBELWAND UND VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINER SOLCHEN BAUPLATTE UND EINER MÖBELWAND

CONSTRUCTION PANEL FOR A SIDE OF AN ITEM OF FURNITURE AND METHOD FOR PRODUCING SAID TYPE OF CONSTRUCTION PANEL AND SIDE OF AN ITEM OF FURNITURE

PANNEAU DE CONSTRUCTION POUR PAROI DE MEUBLE ET PROCÉDÉ DE FABRICATION D'UN TEL PANNEAU DE CONSTRUCTION ET D'UNE PAROI DE MEUBLE

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB
GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO
PL PT RO RS SE SI SK SM TR**

(30) Priorität: **28.02.2017 DE 102017104185**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
08.01.2020 Patentblatt 2020/02

(73) Patentinhaber: **Ambigence GmbH & Co. KG
32052 Herford (DE)**

(72) Erfinder: **POPPENBORG, Norbert
32105 Bad Salzuflen (DE)**

(74) Vertreter: **Kleine, Hubertus et al
Loesenbeck - Specht - Dantz
Patent- und Rechtsanwälte
Am Zwinger 2
33602 Bielefeld (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:
WO-A1-2017/121678 DE-A1-102007 011 037
DE-A1-102015 113 427 FR-A1- 3 023 331
JP-A- S57 112 818 US-A- 4 185 357
US-A- 4 365 454 US-B1- 6 286 198

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingereicht, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Bauplatte für eine Möbelwand eines Möbelkorpus nach Anspruch 1. Die Erfindung betrifft weiterhin ein Verfahren zur Herstellung einer derartigen Bauplatte nach Anspruch 22, sowie einer Möbelwand nach Anspruch 27.

[0002] Möbel, insbesondere Küchenmöbel wie Unterschränke oder Hängeschränke weisen in der Regel einen nach vorne offenen Möbelkorpus auf, an dem über Beschläge geführte bewegbare Möbelteile montiert sind. Die bewegbar geführten Möbelteile können Schubkästen mit einer Schubkastenfront oder Türen oder Klappen sein, die bei einem Möbelkorpus einzeln oder in unterschiedlichen Kombinationen eingesetzt werden können. Die vorliegende Anmeldung bezieht sich insbesondere auf die Verwendung von Türen und Klappen als bewegbaren Möbelteilen. Türen und Klappen werden im Rahmen dieser Anmeldung anhand der Ausrichtung ihrer Schwenkachse unterschieden, die bei Türen vertikal und bei Klappen horizontal verläuft.

[0003] Die Türen und Klappen können hierbei einteilig sein oder aus mehreren Einzelteilen bestehen, wie zum Beispiel eine Faltklappe, bei der verschiedene Teile der Klappe sich im Bewegungsablauf relativ zueinander bewegen.

[0004] Zur Führung von Türen werden in der Regel Türscharniere verwendet, die an der Seite der Schwenkachse zwischen Möbelkorpus und Tür angeordnet sind. Eine vergleichbare Anordnung von Scharnieren kann grundsätzlich auch bei Klappen eingesetzt werden. Diese Scharniere sind dann entlang einer oberen Seitenkante der Klappe angeordnet. Häufig ist es jedoch gewünscht, die Klappen in einer kombinierten Schwenk- und Schiebebewegung zu öffnen, um, beispielsweise bei einem Hängeschrank, einen größtmöglichen Zugang zum Schrankinnenraum zu erhalten, ohne dass die Klappe bis in eine waagerechte Position verschwenkt werden muss, in der sie vom Benutzer zum Schließen nicht oder nur noch schlecht erreichbar ist. Aus diesem Grund haben sich spezielle Klappenbeschläge etabliert, die nicht entlang der Schwenkachse zwischen dem Möbelkorpus und der Klappe angeordnet werden, sondern seitlich an (in der Regel beiden) Seitenkanten zwischen der Klappe und der Seitenwand des Möbelkorpus.

[0005] Bekannt sind derartige Türscharniere oder Klappenbeschläge zur Montage an einer Innenseite der Seitenwand oder der Seitenwände des Möbelkorpus. Die Beschläge ragen dabei jedoch unvermeidbar in den Innenraum des Möbelkorpus, was zum einen den nutzbaren Stauraum innerhalb des Möbelkorpus verringert und zum anderen auch eine Strukturierung des Innenraums des Möbelkorpus beeinträchtigt. Ebenso wird eine Reinigung des Innenraums, insbesondere der Innenseite der Seitenwand des Möbelkorpus, durch die aufmontierten Beschläge erschwert. Nicht zuletzt ist eine Seitenwand, auf der keine Beschläge montiert sind, aus optischen Gründen erstrebenswert.

[0006] Zur Montage von Türscharnieren ist es bekannt, in eine Stirnseite einer Seitenwand eine Tasche zu fräsen, in die das Türscharnier von vorne einsetzbar ist. Auf diese Weise bleibt die Innenseite der Seitenwand frei. Ein zum Einsatz in einer derartigen eingefrästen Tasche geeignetes Scharnier ist beispielsweise aus der Druckschrift DE 1559963 bekannt.

[0007] Zur Verwendung eines derartigen Scharniers wird von der Stirnseite einer bereits für den Möbelkorpus vorbereiteten Möbelwand, insbesondere Seitenwand, die genannte Einfrässung vorgenommen. Diese Vorgehensweise eignet sich jedoch nur für Türscharniere mit einer sehr geringen Einbautiefe. Dieses liegt in der beschränkten Frästiefe begründet, mit der wirtschaftlich im Herstellungsprozess eine derartige Tasche von der Stirnseite aus in die Möbelwand gefräst werden kann. Auch die Einbaudicke des in eine solche eingefräste Tasche eingesetzten Türscharniers ist sehr begrenzt, da Möbelwände üblicherweise nur eine Wandstärke von etwa 16-20 mm (Millimetern) aufweisen. Beim Fräsvorgang muss eine gewisse Mindestwandstärke seitlich der ausgefrästen Taschen verbleiben, da eine zu dünne Wand bereits im Fräsvorgang reißen oder brechen würde bzw. so deformiert würde, dass sie keine einwandfreie Oberfläche mehr aufweist.

[0008] Bereits der Einsatz größerer und komplexer Türscharniere ist auf diese Weise nicht möglich. Klappenscharniere weisen in der Regel eine große Einbautiefe im Bereich von mehr als 10 oder 15 cm (Zentimetern) auf, die durch eine Frässung von der Stirnseite aus nicht zu erzielen ist.

[0009] Aus der Druckschrift DE 20 2013 003 189 U1 ist eine Seitenwand für einen Möbelkorpus bekannt, die abschnittsweise aus unterschiedlichen Teilen besteht. Insbesondere ist ein hinterer, der Möbelfront abgewandter Teil herkömmlich ausgebildet, z. B. durch ein beschichtetes Holzelement. Ein vorderer Teil der Seitenwand ist durch ein in der genannten Schrift nicht näher beschriebenes Gehäuse gebildet, das eine stirnseitige Öffnung aufweist, in die ein Beschlag eingeschoben werden kann. Das Gehäuse ist z.B. über Dübel oder Schrauben mit dem herkömmlichen Teil der Seitenwand verbunden. Da das Gehäuse mit dünneren Gehäusewandungen versehen werden kann, als durch eine Einfrässung möglich ist und auch größere Einbautiefen ermöglicht, kann dieses Gehäuse auch zur Aufnahme größerer Türscharniere oder eines Klappenbeschlags eingesetzt werden. Die Oberflächenoptik und Haptik des Gehäuses wird in der Regel jedoch nicht genau der des herkömmlichen Teils der Seitenwand entsprechen, sodass eine einheitliche Oberfläche der Seitenwand nicht erhalten werden kann. Zudem wird ein Übergang zwischen den beiden Gehäuseteilen sichtbar und gegebenenfalls auch fühlbar sein.

[0010] Aus der Druckschrift FR 3 023 331 A1 sind die Merkmale des Oberbegriffs des Anspruchs 1 bekannt.

[0011] Es ist eine Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Möbel oder Möbelkorpus zu schaffen, der oder das leicht

mit beispielsweise einem Beschlag mit einer größeren Einbautiefe ausgestattet sein kann und dennoch mit geringem Herstellungsaufwand gefertigt werden kann. Zudem soll der Möbelkörper sich durch eine einheitliche Oberflächenbeschaffenheit sowohl auf seiner Außenals auch seiner Innenseite auszeichnen. Es ist eine weitere Aufgabe, eine Bauplatte für eine Möbelwand eines derartigen Möbelkorpus bereitzustellen, mit der eine unaufwändige Herstellung des Korpus möglich ist. Schließlich ist es eine Aufgabe, ein Verfahren zur Herstellung einer solchen Bauplatte und einer Möbelwand anzugeben.

[0012] Diese Aufgabe wird gelöst durch eine Bauplatte, einen Möbelkörper, ein Möbel, sowie ein Verfahren zur Herstellung einer Bauplatte bzw. einer Möbelwand mit den Merkmalen des jeweiligen unabhängigen Anspruchs. Vorteilhafte Ausgestaltungen und Weiterbildungen sind Gegenstand der abhängigen Ansprüche.

[0013] Die Bauplatte weist im Bereich zumindest einer der weiteren Stirnseiten mindestens einen zerspanbaren Abschnitt auf, der außerhalb der Ausnehmung liegt. Die für den Beschlag vorbereitete oder ihn bereits aufweisende Bauplatte kann wie eine übliche Materialplatte innerhalb des zerspanbaren Abschnitts bearbeitet, z.B. abgelängt werden, um eine Möbelwand für einen Möbelkörper zu fertigen. Mit wenigen und vor allem konventionellen Bearbeitungsschritten kann ein Möbelkörper gefertigt werden, der mit elegant in der Möbelwand aufgenommenen Beschlägen versehen ist.

[0014] Auch Beschläge mit einer großen Einbautiefe können eingesetzt werden, wenn sie bei der Herstellung der Bauplatte bereits in diese integriert werden.

[0015] In einer vorteilhaften Ausgestaltung der Bauplatte ist der Kern zwischen zwei seitlich aufgebrachten Decklagen angeordnet. Bevorzugt ist der Beschlag in der Ausnehmung aufgenommen. Die Bauplatte ist dann ein Verbundelement aus einem Kern und Decklagen, wobei die zur Aufnahme des Beschlags notwendige Ausnehmung im Kern erfindungsgemäß bereits bei der Herstellung der Bauplatte eingebracht wird, bevor die Decklagen aufgebracht werden. So bestehen keine Einschränkungen für die Größe der Ausnehmung, wie sie bei einem Einbringen der Ausnehmung für den Beschlag bei einer bereits mit Decklagen versehenen Bauplatte vorliegen. So können auch große, in ihrer Tiefe beispielsweise die gesamte oder annähernd gesamte Breite der späteren Möbelwand einnehmende Beschläge eingesetzt werden. Gleichzeitig weist die Bauplatte auf beiden Seitenflächen jeweils eine bevorzugt einstückige, durchgehende Decklage auf.

[0016] Erfindungsgemäß weist der Beschlag eine Gehäusewandung auf und ist, beispielsweise mit dieser Gehäusewandung mit dem Kern verschraubt und/oder verklammert und/oder verklebt, bevorzugt bevor die Decklagen aufgebracht werden. Es entsteht so eine Bauplatte für einen Möbelkörper mit einem fest integrierten Beschlag, wodurch die Herstellung des Möbelkorpus vereinfacht wird.

[0017] In einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung der Bauplatte ist der Kern aus zwei Kernhälften gebildet, die in einer Ebene parallel zu Seitenflächen der Bauplatte aneinander liegen.

[0018] Bevorzugt ist der Beschlag mit den Kernhälften und/oder zumindest einer der Decklagen verbunden, um auf ihn wirkende Kräfte möglichst sicher an die Bauplatte weiterleiten zu können. Beispielsweise kann zur Verbindung mindestens eine der Kernhälften entlang eines Randes der jeweiligen Ausnehmung eine reduzierte Dicke aufweisen, derart, dass zur Ausnehmung hin eine Absatzfläche gebildet ist, auf der der Beschlag mit mindestens einer über seinen Rand hervorstehenden Lasche aufliegt. Bevorzugt ist dabei aus der mindestens einen Lasche mindestens eine Klampe ausgestellt, die im Bereich der Absatzfläche in das Material mindestens einer Kernhälfte eingepresst ist. Dieses stellt eine im Herstellungsprozess der Wand besonders einfache Verbindungsart dar, um den Beschlag mit dem Kern zu verbinden. Alternativ oder zusätzlich kann der Beschlag mit dem Kern und/oder zumindest einer der beiden Decklagen verklebt sein.

[0019] In einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung der Bauplatte weist der Beschlag zwei Gehäuseaußenwandungen aufweist, deren maximaler Abstand kleiner ist als die Dicke des Kerns, so dass der Beschlag in der Bauplatte aufgenommen ist, ohne dass er sich außen auf den Decklagen abzeichnet. Für den Beschlag steht eine Einbaubreite zu Verfügung, die maximal der Dicke des Kerns entspricht. Auch bei einer Bauplatte in üblicher Stärke von Möbelwänden können so Beschläge eingesetzt werden, deren Breite bis zu etwa 20 mm beträgt.

[0020] In einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung der Bauplatte umfasst diese einen integrierten Datenträger, in dem Informationen zu der Bauplatte und/oder einem integrierten Beschlag gespeichert sind. Bevorzugt weist sie zudem einen integrierten Transponder, z.B. einen RFID-Transponder auf, der den Datenträger umfasst und der drahtlos ausgelernt werden kann. Bei einem Möbelhersteller kann so durch ein Auslesen z.B. unmittelbar an einer Bearbeitungsmaschine sichergestellt werden, dass der richtige Typ Bauplatte für ein herzustellendes Möbel zugeführt wird.

[0021] In einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung der Bauplatte ist eine Position des mindestens einen zerspanbaren Abschnitts markiert, z.B. auf einer abziehbaren Schutzfolie. Auch eine Position eines integrierten Transponders kann auf der abziehbaren Schutzfolie markiert sein, um eine fehlerhafte Bearbeitung zu verhindern.

[0022] In einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung der Bauplatte ist auf mindestens einer der Stirnseite beider Kernhälften bzw. des Kerns eine Schmalseitenbeschichtung, z.B. ein Kantenkleimer aufgebracht. Diese kann sich ein- oder mehrteilig über die gesamte Länge der Stirnseite erstrecken. Bevorzugt wird im Bereich der vorderen Stirnseite

des Kern der Kantenumleimer erst aufgebracht, wenn der Beschlag integriert bzw. eingesetzt ist, wobei der Kantenumleimer zumindest abschnittsweise auf dem Beschlag angeordnet ist. Auf diese Weise können beispielsweise die Kanten der Seitenplatten des Beschlags abgedeckt werden.

[0023] Erfindungsgemäß weist der Beschlag ein Hebelwerk auf, das das bewegliche Möbelteil führt, und befindet sich im geschlossenen Zustand des beweglichen Möbelteils das Hebelwerk zwischen den Decklagen. Der Beschlag ist dann so vollständig in der Bauplatte integriert, dass - unvermeidbar - nur das Hebelwerk, und auch dieses nur im geöffneten Zustand des bewegbaren Möbelteils, sichtbar ist.

[0024] Anspruch 22 definiert ein erfindungsgemäßes Verfahren zum Herstellen einer Bauplatte. Es wird ein plattenförmiger Kern bereitgestellt und eine Ausnehmung in den Kern eingebracht, die sich zumindest entlang eines Abschnitts einer ersten Stirnseite des Kerns erstreckt, wobei an zumindest einer weiteren Stirnseite des Kerns außerhalb der Ausnehmung mindestens ein überstehender zerspanbarer Abschnitt verbleibt. Weiter wird wenigstens eine seitliche Decklage auf den Kern aufgebracht - vor oder nach dem Einbringen der Ausnehmung. Es wird ein Beschlag vor oder nach dem Aufbringen der seitlichen Decklage in der Ausnehmung angeordnet. Es ergeben sich die im Zusammenhang mit der Bauplatte genannten Vorteile.

[0025] In einer vorteilhaften Ausgestaltung des Verfahrens wird in einem weiteren Schritt der mindestens eine überstehende zerspanbare Abschnitt von außen erkennbar markiert. Bevorzugt wird dazu eine Schutzfolie aufgebracht, auf der mindestens eine zerspanbare Abschnitt markiert ist.

[0026] In einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung des Verfahrens wird eine Schmalseitenbeschichtung auf die erste Stirnseite vor dem Einsetzen des Beschlags in die Ausnehmung aufgebracht, wobei die Schmalseitenbeschichtung zumindest Teile der Stirnseite einer Gehäusewandung des Beschlags verdeckt.

[0027] Anspruch 27 definiert ein erfindungsgemäßes Verfahren zum Herstellen einer Möbelwand und umfasst ein zerspanendes Bearbeiten, insbesondere Ablängen einer Bauplatte mit einem integrierten Beschlag in zumindest einem zerspanbaren Abschnitt. Auf diese Weise kann mit geringem Herstellungsaufwand mit wenigen und vor allem konventionellen Bearbeitungsschritten ein Möbelkorpus gefertigt werden, der mit elegant in der Möbelwand aufgenommenen Beschlägen versehen ist. Auch Beschläge mit einer großen Einbautiefe können eingesetzt werden, wenn sie bei dem Herstellen des Möbelkorpus bereits in die verwendeten der Bauplatten integriert sind.

[0028] Die Erfindung wird nachfolgend anhand von Ausführungsbeispielen mithilfe von Figuren näher erläutert. Die Figuren zeigen:

- 30 Fig. 1 ein erstes Ausführungsbeispiel eines Möbels mit einer Seitenwand erstellt aus einer anmeldungsgemäßen Bauplatte;
- Fig. 2a, 2b ein zweites Ausführungsbeispiel eines Möbels mit einer Seitenwand erstellt aus einer anmeldungsgemäßen Bauplatte in zwei verschiedenen Öffnungsstellungen einer Klappe;
- Fig. 3a, 3b ein drittes Ausführungsbeispiel eines Möbels mit einer Seitenwand erstellt aus einer anmeldungsgemäßen Bauplatte in zwei verschiedenen Öffnungsstellungen einer Klappe;
- Fig. 4 ein viertes Ausführungsbeispiel eines Möbels mit einer Seitenwand erstellt aus einer anmeldungsgemäßen Bauplatte;
- Fig. 5a ein erstes Ausführungsbeispiel einer Bauplatte für eine Möbelwand in einer schematischen Explosionszeichnung;
- 40 Fig. 5b einen Ausschnitt der Bauplatte der Fig. 5a in einem zusammengesetzten Zustand in einem schematischen Schnitt im Bereich des Rands des eingesetzten Beschlags;
- Fig. 5c einen Ausschnitt einer Frontansicht einer Stirnseite der Bauplatte der Fig. 5a mit eingesetztem Beschlag;
- Fig. 6 ein zweites Ausführungsbeispiel einer Bauplatte für eine Möbelwand in einer schematischen Explosionszeichnung;
- 45 Fig. 7 ein drittes Ausführungsbeispiel einer Bauplatte für eine Möbelwand in einer schematischen Zeichnung;
- Fig. 8 ein Ausführungsbeispiel eines Kerns einer Bauplatte für eine Möbelwand in einer schematischen Zeichnung; und
- Fig. 9a, b ein Beschlag mit einer Wandhalterung zur Verwendung in einer Bauplatte in verschiedenen Darstellungen.

50 **[0029]** Fig. 1 zeigt in einer isometrischen Darstellung einen Oberschrank beispielsweise einer Küche als erstes Ausführungsbeispiel eines Möbels mit Möbelwänden, die aus einer anmeldungsgemäßen Bauplatte gefertigt sind.

[0030] Der Oberschrank umfasst einen Möbelkorpus 10 mit einem Unterboden 11 und einem Oberboden 12 sowie zwei Seitenwänden 13. Eine Rückwand ist bevorzugt unter anderem aus Stabilitätsgründen vorhanden, in diesem Ausführungsbeispiel aber nicht dargestellt.

55 **[0031]** Der Möbelkorpus 10 ist nach vorne offen, um Zugang zum Innenraum des Schrankes zu erhalten. Es ist eine Klappenanordnung 20 mit einer einteiligen Klappe 21 vorgesehen, um die Öffnung des Möbelkorpus 10 verschließen zu können. Die einteilige Klappe 21 ist entlang ihrer oberen horizontalen Seitenkante schwenkbar gelagert. Zu diesem Zweck sind Beschläge 30 vorgesehen, die mit einem Hebelwerk 31 im oberen Bereich der einteiligen Klappe 21 mit

dieser verbunden sind.

[0032] Die Beschläge 30 sind dabei (bis auf das in der dargestellten Öffnungsstellung ausgefahrenen Hebelwerk 31) innerhalb der jeweiligen Seitenwand 13 angeordnet. Im geschlossenen Zustand der Klappe 21 ist das Hebelwerk 31 ggf. bis auf Montageelemente zur Verbindung mit der Klappe 21 vollständig in die Seitenwand 13 eingefahren. Der Bereich innerhalb der Seitenwand 13, in dem sich der Beschlag 30 befindet, ist in der Fig.1 durch eine gestrichelte Linie angedeutet.

[0033] Die Seitenwand 13 zeichnet sich durch Seitenflächen 131 aus, die idealerweise einstückig sind und kann über die gesamte Fläche eine durchgängig gleiche Oberflächenbeschaffenheit aufweisen. Die Oberfläche der einstückigen Seitenflächen 131 kann durch verschiedene Muster, Oberflächenbeschaffenheit oder verschiedene Farben Designeffekte erzeugen. Dieses gilt bevorzugt sowohl für eine äußere der Seitenflächen 131, als auch für eine zum Innenraum des Möbelkorpus 10 weisende innere der Seitenflächen 131. Die Seitenwände 13 weisen zudem eine Stirnseite 132 auf, die im Bereich des Beschlags 30 eine Öffnung 133 aufweist, in die das Hebelwerk 31 des Beschlags 30 eintaucht bzw. aus der das Hebelwerk 31 ausfährt. Im geschlossenen Zustand der Klappenanordnung 20 ist das Hebelwerk 31 bis auf eventuelle Befestigungsmittel, mit dem es mit der hier einteiligen Klappe 21 verbunden ist, vollständig in die Öffnung 133 eingetaucht. Die Stirnseite 132 ist mit einer Schmalseitenbeschichtung 134 versehen, die als Kantenumleimer 134 ausgebildet sein kann.

[0034] Anmeldungsgemäß sind die Seitenwände 13 aus Bauplatten 40 gefertigt, die im Zusammenhang mit den Figuren 5ff. näher erläutert werden.

[0035] In den Figuren 2a und 2b ist ein weiterer Oberschrank als Beispiel eines Möbels mit einer anmeldungsgemäßen Seitenwand in jeweils einer isometrischen Ansicht dargestellt.

[0036] Wie beim Beispiel der Fig.1 ist eine einteilige Klappe 21 als Klappenanordnung 20 vorgesehen, um einen Möbelkorpus 10 nach vorne zu verschließen. Die beiden Figuren 2a und 2b unterscheiden sich im Öffnungszustand der Klappenanordnung 20. Fig. 2a gibt einen teilgeöffneten Zustand der Klappenanordnung 20 wieder, wohin Fig. 2b den maximalen Öffnungszustand der Klappenanordnung 20 wiedergibt. Im Unterschied zum Ausführungsbeispiel der Fig.1 ist vorliegend ein Hub- und Schwenkbeschlag vorgesehen, der eine kombinierte Schwenk- und Verschiebebewegung der einteiligen Klappe 21 ermöglicht. In der in Fig. 2b dargestellten vollständig geöffneten Stellung ist zumindest ein Teil der Klappe 21 oberhalb des Oberbodens 12 des Möbelkorpus 10 positioniert. Auf diese Weise wird ein guter Zugang zum Innenraum des Möbelkorpus 10 erreicht, ohne dass die Unterkante der Klappe 21, in deren Bereich ein Griff 24 montiert ist, bis auf die Höhe des Oberbodens 12 verschwenkt. Auf diese Weise ist auch bei einem hoch im Raum montierten Oberschrank die Klappe 21 in der geöffneten Stellung gut erreichbar, um sie wieder schließen zu können. Wie beim Ausführungsbeispiel der Fig.1 sind auch hier die Seitenwände 13 aus Bauplatten 40 gefertigt, die denen der Beschlag 30 bereits aufgenommen ist.

[0037] In den Figuren 3a und 3b ist ein weiteres Ausführungsbeispiel eines Oberschranks mit Möbelkorpus 10 und Klappenanordnung 20 dargestellt. Fig. 3a zeigt die Klappenanordnung 20 in einer geschlossenen und Fig. 3b in einer geöffneten Stellung.

[0038] Bei diesem Möbel ist eine zweigeteilte Klappenanordnung 20 vorgesehen, die einen oberen Klappenteil 22 und einen unteren Klappenteil 23 aufweist. Wiederum sind die Seitenwände 13 aus Bauplatten 40 gefertigt, die einen Beschlag 30 aufnehmen. Dieser ist mit Hebelwerken 31 sowohl mit dem oberen Klappenteil 22 als auch mit dem unteren Klappenteil 23 gekoppelt. Zudem sind zusätzliche Scharniere 25 vorgesehen, die die obere und die unteren Klappenteile 22, 23 entlang ihrer Verbindungsstelle mit einander schwenkbar koppeln. Je nach Ausführung des Klappenbeschlags können die Scharniere auch entfallen.

[0039] Wie beim Ausführungsbeispiel der Figuren 2a, 2b wird auch hier ein guter Zugang zum Innenraum des Möbelkorpus 10 erreicht, ohne dass die Klappenanordnung 20 im geöffneten Zustand für den Benutzer schwer erreichbar zu weit nach oben schwenkt.

[0040] Fig. 4 zeigt einen weiteren Oberschrank mit Möbelkorpus 10 und Klappenanordnung 20, in dem Beschläge 30 zur Führung der Klappenanordnung 20 in einer anmeldungsgemäßen Bauplatte 40 angeordnet sind. Bei dem dargestellten Beispiel weist der Möbelkorpus 10 einen durch vertikale Zwischenwände 14 unterteilten Innenraum auf. Vorliegend sind zwei Zwischenwände 14 vorgesehen, die den Innenraum in drei Abschnitte unterteilen. In dieser Ausführung ist jede Zwischenwand 14 aus einer Bauplatte 40 gefertigt. Die dargestellte Anordnung ist jedoch auch mit nur einer Zwischenwand oder mehr als den gezeigten zwei Zwischenwänden 14 realisierbar.

[0041] Die Klappenanordnung 20 ist vergleichbar mit dem Ausführungsbeispiel der Figuren 3a und 3b zweiteilig mit einem oberen Klappenteil 22 und einem unteren Klappenteil 23. In ihrer Breite erstreckt sich die Klappenanordnung 20 und auch das obere und das untere Klappenteil 22, 23 über den gesamten Möbelkorpus 10. Um die Klappenanordnung 20 sauber führen zu können sind vorliegende Beschläge 30 auch in den Zwischenwänden 14 angeordnet. Sowohl die Seitenwände 13 als auch die Zwischenwände 14 sind aus anmeldungsgemäßen Bauplatten 40 hergestellt.

[0042] Bei allen dargestellten Ausführungsbeispielen zeichnen sich die Bauplatten durch durchgängige Seitenflächen mit einer über der gesamten Fläche einheitlichen Oberflächenoptik und Haptik aus. Insbesondere ist in der Oberfläche kein Übergang im Bereich des Rands des Beschlags 30 erkennbar.

[0043] Ein erstes Ausführungsbeispiel einer Bauplatte 40, mit dem dieses erreicht wird, ist in Fig. 5a in einer isometrischen Explosionszeichnung dargestellt. Die gezeigte Bauplatte 40 kann beispielsweise als Seitenwand 13 in den Ausführungsbeispielen der Figuren 1-4 eingesetzt sein und auch als Zwischenwand 14 im Ausführungsbeispiel der Fig. 4.

[0044] Die Bauplatte 40 umfasst zwei hier spiegelbildlich aufgebaute Grundelemente, die jeweils eine plattenförmige Kernhälften 41a, 41b aufweisen, die beide mit einer Ausnehmung 42a bzw. 42b versehen sind. Nach einem späteren Zusammenfügen bilden die beiden Kernhälften 41a, 41b gemeinsam einen Kern 41 der Bauplatte 40. Die Ausnehmungen 42a bzw. 42b können auch unterschiedlich gestaltet sein. Die Form der Ausnehmungen 42a bzw. 42b hängt von dem einzusetzenden Beschlag und dessen äußerer Geometrie ab.

[0045] Die Kernhälften 41a, 41b sind beispielsweise aus einer Spanplatte oder einer mittel oder hoch verdichteten Faserplatte (MDF - Medium Density Fiberboard oder HDF - High Density Fiberboard) gefertigt. Der Kernhälften 41a, 41b weisen jeweils ein rechteckiges Aufmaß der Größe auf, die im zu fertigenden Möbelkorpus später die Seite oder Zwischenwand hat (vgl. z.B. Seitenwand 13 des Möbelkorpus 10 gemäß den Ausführungsbeispielen der Figuren 1-4).

[0046] In die Kernhälften 41a, 41b ist jeweils eine flächige große Ausnehmung 42a, 42b eingebracht, die zu einer ersten Stirnseite 411a, 411b hin offen ist. Nur im oberen und/oder unteren Bereich der Kernhälften 41a, 41b verbleibt jeweils ein schmaler Abschnitt der Stirnseite 411a, 411b an dieser Seite. Die Ausnehmungen 42a, 42b können spiegelsymmetrisch ausgeführt sein. Im dazwischen liegenden Bereich bildet der Rand der Ausnehmung 42a, 42b nunmehr eine der Kontur der Ausnehmung 42a, 42b folgende, nach innen versetzte Stirnseite 415a, 415b. Die erste Stirnseite 411a bzw. 411b wird im Folgenden auch als vordere Stirnseite 411a, 411b bezeichnet.

[0047] Die drei weiteren Stirnseiten jeder Kernhälften 41a, 41b, eine in der Fig. 5a jeweilige untere linke Stirnseite 412a, 412b, eine hintere Stirnseite 413a, 413b und eine obere Stirnseite 414a, 414b verlaufen dem rechteckigen Aufmaß entsprechend gerade.

[0048] Auch wenn im dargestellten Beispiel die Kernhälften 41a, 41b gleich stark sind, sind im Rahmen der Anmeldung unter dem Begriff "Kernhälften" auch unterschiedlich dicke Kernhälften 41a, 41b zu verstehen.

[0049] Die Ausnehmungen 42a, 42b entsprechen in ihrer Kontur der Außenkontur eines einzusetzenden Beschlags 30, hier einer in etwa L-förmigen Kontur. Die Ausnehmungen 42a, 42b können beispielsweise durch jeweils eine Fräseung mit den symbolisch dargestellten Fräswerkzeugen 1 in die Kernhälften 41a, 41b eingebracht werden. Auch andere zerspanende Techniken wie Bohren in Verbindung mit (Tauch-) Sägeschnitten können eingesetzt werden, um die Ausnehmungen 42a, 42b zu erzeugen. Alternativ zum spanenden oder abtragenden Verfahren zur Herstellung der Ausnehmung 42a, 42b kann auch ein Urform-Verfahren (z.B. gemäß der Norm DIN 8580) zur Herstellung der Kernhälften 41a, 41b verwendet werden, mittels dem die jeweilige Kernhälften 41a, 41b zumindest teilweise bereits ihre fertige Form inklusive der Ausnehmung 42a, 42b erhält.

[0050] Mit einem entsprechenden Formwerkzeug kann die Ausnehmung bei der Herstellung der Platte auch gepresst werden. Die Fräseung kann durch die gesamte Dicke der jeweiligen Kernhälften 41a, 41b erfolgen. Je nach Dicke des einzusetzenden Beschlags 30 kann auch vorgesehen sein, eine dünne Wandung des Materials der Kernhälften 41a bzw. 41b im Bereich der Ausnehmung 42a bzw. 42b stehen zu lassen.

[0051] Zu beachten ist, dass eine Bearbeitung von einer der Seitenflächen der jeweiligen Kernhälften 41a, 41b her erfolgen kann. Eine Bearbeitung nur von der ersten Stirnseite 411a bzw. 411b her ist bei den Kernhälften 41a, 41b nicht erforderlich. Somit kann die Ausnehmung problemlos jede beliebige Tiefe (gesehen von den ursprünglichen Stirnseiten 411a, 411b aus) annehmen und ist geeignet, auch Beschläge 30 mit einer großen Einbautiefe aufzunehmen. Zudem können Formen wie z.B. Hinterschneidungen erzeugt werden, die bei einer stirnseitigen Bearbeitung einer Platte nicht möglich sind. Zusammengesetzt bilden die Kernhälften 41a, 41b einen Kern 41, bei dem sich die Ausnehmungen 42a, 42b zu einer Ausnehmung 42 ergänzen, die den Beschlag 30 aufnimmt. Auf die Kernhälften 41a, 41b ist spiegelbildlich jeweils eine Decklage 43a bzw. 43b aufgebracht, beispielsweise auflaminiert. Dieses kann entweder vor oder nach dem Erstellen der Ausnehmungen 42a, 42b erfolgen. Bevorzugt sind diese Decklagen 43a, 43b bereits mit einer dekorativen Oberfläche versehen. Ihre Dicke liegt in einem Bereich von einigen Zehntel mm (Millimetern) bis etwa 2 oder 3 mm. Als Decklagen 43a, 43b können typische Beschichtungsmaterialien auf Kunststoffbasis, lackierte Papierschichten, Furniere oder Kork eingesetzt werden. Auch Leder oder Stoffe können verwendet werden. Bei entsprechender Materialwahl des Kerns 41 (z.B. Vollholz oder Metall) können die Decklagen 43a, 43b auch entfallen.

[0052] Die Kernhälften 41a, 41b können z.B. zur Herstellung einer Standard - Möbelwand mit einer Stärke von 16 mm in einfacher Weise durch zwei vollständig, ggf. bereits beidseitig mit den Decklagen 43a, 43b versehene 8 mm Platten sein, wobei von einer Seite die Ausnehmungen 42a, 42b in die Kernhälften eingebracht werden. Die beiden Platten können neben den Decklagen 43a, 43b auch bereits an den Stirnseiten mit einer Schmalseitenbeschichtung wie z.B. einem Kantenkleimer versehen sein. Die Ausnehmungen 42a, 42b weisen idealerweise einen Boden aus dem Material des Kernhälften 41a, 41b auf, so dass die angrenzenden Decklagen 43a, 43b nicht beschädigt werden. Der Kantenkleimer an der vorderen Stirnseite 411a, 411b kann hinterfräst werden. Nach dem Einsetzen des Beschlags 30 in eine Ausnehmung können die Kernhälften 41a, 41b verklebt werden, wobei die Kernhälften 41a, 41b bei dieser Ausführung auch in der Trennfuge eine Decklage aufweisen können, falls das Ausgangsmaterial der Kernhälften 41a, 41b bereits beidseitig beschichtet ist. Der Beschlag 30 kann dabei auch an den hinterfrästen Kantenkleimer geklebt werden. Der

Kantenumleimer kann auch nachträglich aufgebracht werden, wenn der Beschlag 30 bereits in die Ausnehmung 42 eingesetzt ist. Die Schmalseitenbeschichtung bzw. der Kantenumleimer überdeckt dabei die stirnseitige Gehäusewandung des Beschlags, so dass diese verdeckt ist.

[0053] Zur Montage kann der Beschlag 30 beispielsweise in einem ersten Montageschritt I zwischen die beiden Kernhälften 41a, 41b geführt werden und beide Kernhälften 41a, 41b in einem zweiten Montageschritt II nach Art einer Muschel um den Beschlag 30 geschlossen und miteinander verbunden werden. In einem dritten Montageschritt III wird der Schmalseitenbeschichtung bzw. der Kantenumleimer 134 auf die Stirnseite 411a, 411b aufgebracht.

[0054] Alternativ kann der Beschlag 30 zunächst in eine der Ausnehmungen, beispielsweise die Ausnehmung 42b der Kernhälfte 41b eingesetzt werden. Dann wird das zweite Grundelement, also die Kernhälfte 41a mit der Decklage 43a und der Ausnehmung 42a über den Beschlag 30 gestülpt und die beiden Kernhälften 41a, 41b werden zusammengefügt und miteinander verbunden.

[0055] Eine mögliche Verbindungsart des Beschlags 30 mit den Kernhälften 41a, 41b bzw. den Decklagen 43a, 43b wird im Zusammenhang mit Fig. 5b näher beschrieben.

[0056] Bei dem in Fig. 5a gezeigten Ausführungsbeispiel ist im Bereich der jeweiligen Stirnseite 414a, 414b der Kernhälften 41a, 41b am Rand der Ausnehmungen 42a, 42b abschnittsweise die jeweilige Kernhälfte 41a, 41b angrenzend an die Stirnseite 415a bzw. 415b auf der der Decklage 43a, 43b abgewandten Seite so abgefräst, dass Absatzflächen 416a bzw. 416b gebildet sind, die gegenüber den verbleibenden Seitenflächen der Kernhälften 41a, 41b einen Absatz bilden.

[0057] Der Beschlag 30 weist zwei voneinander beabstandete Seitenplatten 301 auf, die den Beschlag 30 seitlich begrenzen und die Drehpunkte für das Hebelwerk 31 bereitstellen. Zwischen den Seitenplatten 301 können Distanzhülsen bzw. Bolzen angeordnet sein, die die Seitenplatten 301 miteinander verbinden und parallel zueinander auf einem festgelegten Abstand fixieren. In alternativen Ausgestaltungen des Beschlags 30 können auch Schraubelemente als Abstandshalter dienen, die die Möglichkeit bieten, den Abstand der Seitenplatten 301 zumindest geringfügig zu variieren und dadurch an die Dicke des Kerns 41 anzupassen.

[0058] Am Beschlag 30 stehen an verschiedenen Seiten Laschen 302 nach außen über die Seitenplatten 301 hervor. Die Laschen 302 können beispielsweise als Falz entsprechend abgekanteter Seitenplatten 301 ausgebildet sein.

[0059] Die Laschen 302 sind in einer Ebene mittig zu den Seitenplatten 301 angeordnet. In der Fläche der Laschen 302 sind quer zu den Laschen 302 hervor stehende Krampen 303 angeordnet, z.B. gebildet aus ausgestelltem Material der Laschen 302.

[0060] Fig. 5b zeigt einen Ausschnitt der Bauplatte 40 der Fig. 5a in einem zusammengesetzten Zustand in einem schematischen Schnitt im Bereich des Rands des eingesetzten Beschlags 30. Es ist erkennbar, dass die Laschen 302 in dem Bereich der Absatzflächen 416a bzw. 416b zwischen den miteinander verbundenen Kernhälften 41a, 41b festgelegt sind. Durch das Zusammenfügen der Kernhälften 41a, 41b sind die Krampen 303 hier beidseitig in das Material der Kernhälften 41a, 41b eingepresst und befestigen somit den Beschlag 30 in der Bauplatte 40 an den Kernhälften 41a, 41b. Zudem werden auf diese Weise auch die Kernhälften 41a, 41b über die Krampen 303 und die Laschen 302 miteinander verbunden.

[0061] Entspricht eine Ausnehmung 42a, 42b nicht der Dicke der entsprechenden Kernhälften 41a, 41b, kann die Seitenplatte 301 des Beschlags 30 flächig mit dem Boden der Ausnehmung 42a, 42b der Kernhälfte 41a, 41b zusätzlich verklebt werden.

[0062] Der Beschlag 30 und der aus den beiden Kernhälften 41a und 41b gebildete Kern 41 weisen bevorzugt die gleiche Dicke auf. Die gleiche Dicke liegt bevorzugt in einem Bereich von 6 mm bis etwa 10 mm. Der Kern 41 und der Beschlag 30 bilden so eine Einheit, bei der der Beschlag 30 auf beiden Seiten flächenbündig mit der Oberfläche des Kerns 41 ist. Weiterhin verlaufen auch die Vorderkanten des Beschlags 30 bündig mit den beiden verbleibenden Abschnitten der eigentlichen ersten Stirnseiten 411a, 411b des Kerns 41.

[0063] Auf die Stirnseiten 411a, 411b und den Vorderkanten des Beschlags 30 wird eine Schmalseitenbeschichtung 134, die als Kantenumleimer 134 ausgebildet sein kann, aufgebracht. Durch den Kantenumleimer wird die Stirnseite der Bauplatte 40 homogen verdeckt, so dass die Seitenplatten 301 bzw. die Gehäuseaußenwandung des Beschlags 30 verdeckt sind.

[0064] Fig. 5c zeigt einen Ausschnitt einer Frontansicht einer Stirnseite 132 der Bauplatte 40 der Fig. 5a mit eingesetztem Beschlag. Auf die Stirnseite 132 ist ein Kantenumleimer 134 aufgebracht, der sowohl die Stirnseite 411 des Kerns überdeckt, als auch die Seitenplatten 301 bzw. die Gehäuseaußenwandung des Beschlags 30 überdeckt. Die hinter dem Kantenumleimer verdeckt liegende Gehäusewandung ist hier gestrichelt dargestellt. Das Hebelwerk 31 des Beschlags kann sich durch eine Öffnung des Kantenumleimers 133 frei bewegen. In diesem Ausführungsbeispiel wird die Schmalseitenbeschichtung bzw. der Kantenumleimer 134 nach der Montage des Beschlags in der Ausnehmungen 42 aufgebracht. Der Kantenumleimer 134 kann auch bereits vorher auf der Stirnseite 411a, 411b der Kernhälften 41a, 41b aufgebracht sein. In diesem Fall wird der Kantenumleimer 134 hinterfräst und beim Einsetzen des Beschlags 30 an die stirnseitige Gehäuseaußenwandung geklebt.

[0065] Auf die beschriebene Art und Weise entsteht das Bauelement 40, aus dem bei der Herstellung eines Möbel-

korpus auf einfache Art und Weise z.B. eine Seitenwand oder eine Zwischenwand gefertigt werden kann, die bereits den Beschlag 30 enthält.

[0066] Um universell einsetzbar zu sein ist anmeldungsgemäß vorgesehen, dass an zumindest einer der weiteren Stirnseiten 412a, b, 413a, b und/oder 414a, b der Kernhälften 41a, b die Bauplatte 40 einen zerspanbaren Abschnitt aufweist, innerhalb dessen die Bauplatte 40 im Herstellungsprozess des Möbelkorpus gekürzt werden kann, beispielsweise abgesägt werden kann, oder in den Profilierungen eingefräst werden können oder Montageelemente angebracht werden können.

[0067] In dem in Fig. 5a gezeigten Beispiel ist - beispielhaft nur an der unteren Stirnseite 412a, b - ein zerspanbarer Abschnitt 412a' bzw. 412b' vorgesehen, innerhalb dessen die Bauplatte bearbeitet werden kann, ohne dass der Beschlag 30 beschädigt wird und ohne dass die Bauplatte 40 und insbesondere die Befestigung des Beschlags 30 an Stabilität verliert. Der überstehende zerspanbare Abschnitt 412a', b', der in der Figur durch eine Schraffur gekennzeichnet ist, kann auch zur Montage von Befestigungselementen z.B. für Elemente zur Innenorganisation des Möbels aufnehmen oder es können bei Bedarf weitere Beschläge befestigt werden.

[0068] Fig. 6 zeigt in einer isometrischen Explosionsdarstellung einen alternativen Aufbau einer Bauplatte 40 und verdeutlicht deren Herstellung.

[0069] Die Bauplatte 40 weist einen Kern 41 auf, wiederum beispielsweise gefertigt aus einer Spanplatte oder MDF- oder HDF-Platte. In den Kern 41 ist eine Ausnehmung 42 für den Beschlag 30 eingebracht, z.B. von einer der Seitenflächen her eingefräst. Die Ausnehmung 42 ist zu einer ersten Stirnseite 411 des Kerns 41 hin offen, so dass das Hebelwerk 31 des Beschlags in die Bauplatte 40 eintauchen kann. Beim dargestellten Beispiel ist der Kern 41 einteilig und schließt sich nur unterhalb des Beschlags 30 an. Es kann alternativ vorgesehen sein, auch an anderen Seiten des Beschlags 30, insbesondere an seiner Oberseite ein weiteres Kernelement anzuordnen.

[0070] Der Kern 41 und der Beschlag 30 können über hier nicht dargestellte Verbindungselemente, beispielsweise Schrauben, Klammer, Stifte, Krampen oder ähnliches miteinander verbunden sein. Auch eine Klebeverbindung kann neben den genannten Verbindungselementen oder als einzige Verbindung vorgesehen sein.

[0071] Auf die Anordnung aus dem Kern 41 und dem damit ggf. verbundenen Beschlag 30 werden von jeder Seite her Decklagen 43a, 43b aufgebracht, insbesondere geklebt oder auflaminiert. Der Beschlag 30 ist dabei bezüglich seines Materials und der Materialstärke beispielsweise der Seitenplatten des Beschlags 30 so gewählt, dass er auch bei einem Laminierprozess nicht eingedrückt wird, was zu einer Unebenheit der Oberfläche der Decklagen 43a, 43b führen könnte. Kleinere Unebenheiten in den Seitenplatten des Beschlags 30 werden durch die Decklagen 43a, 43b bzw. durch die zwischen Decklage 43a, 43b und Beschlag 30 befindlichen Klebeschicht ausgeglichen. Solche kleineren Unebenheiten können beispielsweise durch die Lagerstellen von Bolzen, die der schwenkbaren Lagerung des Hebelwerks 31 im Beschlag 30 dienen, herrühren.

[0072] Auch das in Fig. 6 symbolisierte Herstellungsverfahren der Bauplatte 40, bei dem der Kern 41 und der Beschlag 30 zunächst passend zueinander ausgerichtet und gegebenenfalls miteinander verbunden werden und danach mit den Decklagen 43a, b zu der Bauplatte 40 zusammengeführt werden, ermöglicht die Verwendung eines Beschlags 30, der sich wie dargestellt beispielsweise über die gesamte Breite der Bauplatte 40 erstreckt. Auf diese Weise können in der Bauplatte 40 auch größere und komplexere Beschläge 30 verwendet werden, als es in einer stirnseitig ausgefrästen Tasche einer Seitenwand möglich wäre.

[0073] Wiederum beispielhaft an der unteren Stirnseite 412 ist ein zerspanbarer Abschnitt 412' als Überstand vorgesehen, innerhalb dessen die Bauplatte 40 bearbeitet werden kann oder innerhalb dessen weitere Elemente montiert werden können.

[0074] Nicht dargestellt in der Fig. 6 ist die für die Stirnseite 411 vorgesehene Schmalseitenbeschichtung z.B. ein Kantenumleimer. Der Kantenumleimer bedeckt die Stirnseite des Kerns 41 und die Stirnseite der Außenwandung des Beschlag 30.

[0075] Fig. 7 zeigt ein weiteres Ausführungsbeispiel einer Bauplatte 40 mit einem Kern 41 und einem integrierten Beschlag 30. Zur Illustration ist eine zweiteilige Klappe mit Abschnitten 22, 23 am Beschlag 30 montiert. Zudem ist eine äußere Decklage transparent dargestellt, um den inneren Aufbau der Bauplatte 40 zu zeigen.

[0076] Der Kern 41 der Bauplatte 40 besteht in diesem Beispiel nicht homogen aus einem Material, sondern ist als ein Komposit-Material ausgebildet. In Randbereichen ist dieser Kern 41 nach wie vor aus einem verdichteten Material, beispielsweise einer Spanplatte, einer HDF- oder einer MDF-Platte gefertigt. In einem inneren Bereich, insbesondere in dem unteren Teil des Kerns 41, in dem der Beschlag 30 schmäler ausgebildet ist, ist ein leichtes Wabenstrukturmaterial 417, beispielsweise ein Kartonmaterial vorgesehen. Durch Verwendung des Wabenstrukturmaterials 417 können das Gewicht der Bauplatte 40 und auch die Materialkosten verringert werden. Insbesondere im Zusammenhang mit den aufgesetzten und bevorzugt aufgeleimten Decklagen 43a, 43b wird dennoch eine ausreichende Stabilität der Bauplatte 40 erzielt.

[0077] Die in der Fig. 7 gezeigte Bauplatte 40 weist wiederum überstehende zerspanbare Abschnitte 412', 413' und 414' als Bearbeitungszonen auf, in diesem Beispiel an drei Stirnseiten 412, 413 und 414, d.h. an allen Stirnseiten, außer der ersten Stirnseite 411, in die der Beschlag 30 eingesetzt ist. Die Bearbeitungszonen sind ausreichend von dem

Beschlag 30 beabstandet, so dass die Stabilität der Bauplatte 40 nicht beeinträchtigt wird. Neben einer Bearbeitungszone kann eine etwas weiter an den Beschlag 30 heranreichende Montagezone markiert sein, innerhalb derer Montageelemente, z.B. Verbindungselemente zu weiteren Wänden des Möbelkorpus an der Bauplatte 40 angebracht werden können.

[0078] Im Bereich der überstehenden zerspanbaren Abschnitte 412', 413' und 414' sind beispielhaft gestrichelte Schnittlinien 2 angegeben, entlang derer die Bauplatte 40 bei der Fertigung eines Möbelkorpus abgelängt werden kann. So kann die vorgefertigte Bauplatte 40 mit bereits integriertem Beschlag 30 eingesetzt werden, um mit geringem Aufwand ein Möbel mit wandintegriertem Beschlag herzustellen.

[0079] In die Bauplatte 40 können weitere Beschläge wie z.B. Wandaufhänger oder Verbindungselemente für z.B. Innenorganisationen oder Verbindungsschnittstellen für den Möbelkorpus integriert sein.

[0080] Weiter können für eine Elektrifizierung des Möbels auch elektrische Leitungen und auch weitere elektrische Komponenten in die Bauplatte 40 integriert werden. Auch die Integration von Beleuchtungseinrichtungen wie z.B. LED-Leuchten ist möglich.

[0081] Die Größe der überstehenden zerspanbaren Abschnitte 412', 413' und 414' bzw. ihre Ränder können bevorzugt an der Bauplatte 40 angegeben sein, um eine Bearbeitung in einem Bereich zu verhindern, in dem die Bearbeitung zu einer Beschädigung des Beschlags 30 führen könnte oder die Integrität bzw. Stabilität der Bauplatte 40 beeinflusst. Eine vorteilhafte Art, die Ränder der überstehenden zerspanbaren Abschnitte 412', 413' und 414' anzugeben, liegt in einem Aufdruck der Ränder auf einer abziehbaren Schutzfolie, mit der zudem die Decklagen 43a, b während der Weiterbearbeitung geschützt sind. Auch die Lage und Abmessung eines integrierten Beschlags 30 kann so angegeben werden. Auf der Schutzfolie können auch Bearbeitungsbereiche für Befestigungsmittel für Innenorganisationen und/oder Möbelverbindungsbereiche eingezeichnet sein. Diese Bereiche können auch in einem Flächenbereich liegen, der nicht absägbar ist.

[0082] Alternativ oder zusätzlich können Informationen über die Bauplatte 40 und/oder ihre Bearbeitbarkeit in Form eines auslesbaren Datenträgers in die Bauplatte 40 integriert werden. Beispielsweise kann ein RFID (Radio Frequency Identification)-Transponders in die Bauplatte 40 eingesetzt sein, bevorzugt unterhalb einer der Decklagen 43a, b. Gegebenenfalls kann die Position des RFID-Transponders außen auf der Bauplatte 40 angedeutet sein, z.B. wiederum auf der genannten Schutzfolie.

[0083] Der RFID-Transponder kann z.B. eine Artikelnummer, das Baujahr, eine Charge, Farbinformationen, Abmessungen und Position des Beschlags, Art und Tragvermögen des Beschlags usw. als Daten enthalten, die drahtlos über ein Auslesegerät ausgelesen werden können. Beim Möbelhersteller kann so durch ein Auslesen z.B. unmittelbar an einer Bearbeitungsmaschine sichergestellt werden, dass der richtige Typ Bauplatte für ein herzustellendes Möbel zugeführt wird.

[0084] In einer weiteren Ausgestaltung ist, bevorzugt an der hinteren Stirnseite 413 der Bauplatte 40, ein Wandaufhänger vorgesehen, mit dem das Möbel an einer Gebäudewand aufgehängt werden kann.

[0085] Fig. 8 zeigt einen Kern 41 für eine Bauplatte 40, die zur Aufnahme eines Wandaufhängers vorbereitet ist. Der Kern 41 weist dazu einen von der Ausnehmung 42 zur hinteren Stirnseite 413 weisenden Aufnahmekanal 418 auf, in den der Wandaufhänger eingesetzt werden kann. Von oben, d.h. von der oberen Stirnseite 414 her, ist ein weiterer Kanal 419 in den Kern 41 eingebbracht, der bis in den Aufnahmekanal 418 reicht. Durch den weiteren Kanal 419 können Versteller eines eingesetzten Wandaufhängers, z.B. zur Höhen- und/oder Neigungsverstellung mithilfe eines Werkzeugs erreicht werden, um ein an einer Gebäudewand aufgehängtes Möbel justieren zu können.

[0086] Der Aufnahmekanal 418 kann bis in die Stirnseite 415 der Ausnehmung 42 reichen. Auf diese Weise kann der Wandaufhänger direkt mit dem Beschlag 30 verbunden sein.

[0087] In Fig. 9a ist ein in den Kern 41 der Fig. 8 einsetzbarer Beschlag 30 in einer isometrischen Darstellung gezeigt. An seiner dem Hebelwerk 31 gegenüberliegenden Seite ist ein Wandaufhänger 32 montiert, der beim Einsetzen des Beschlags 30 in den Kern 41 gemäß Fig. 8 in den Aufnahmekanal 418 ragt. Es kann vorgesehen sein, dass der Wandaufhänger 32 auf einen Schraubenkopf oder Haken einer in die Gebäudewand eingeschraubten Schraube aufgesetzt wird.

[0088] Fig. 9b zeigt den Wandaufhänger 32 vor seiner Montage an den Beschlag 30. Der Wandaufhänger 32 weist Verbindungsmittel auf, mit denen er möglichst werkzeuglos an dem Beschlag 30 montiert werden kann. Vorliegend sind Verbindungsstifte 321 als Verbindungsmittel vorgesehen, die in entsprechenden Aufnahmen des Beschlags 30 verrasten, wenn der Wandaufhänger 32 in den Beschlag 30 eingesteckt wird. In dieser Ausgestaltung kann der Wandaufhänger 32 bei Bedarf von außen in den Aufnahmekanal 418 einer Bauplatte 40 in den Beschlag 30 eingesteckt werden.

[0089] Grundsätzlich könnte ein Wandaufhänger der Bauplatte 40 auch am Kern 41 befestigt sein. Bei der Montage des dargestellten Wandaufhängers 32 am Beschlag 30 wird vorteilhaft eine großflächige Kraftverteilung vom Wandaufhänger 32 auf den Kern 41 erreicht und es wird verhindert, dass lokal auf das Material des Kerns 41 wirkende Kräfte die Reißfestigkeit des (Holz-) Werkstoffs des Kerns 41 übersteigen. Zudem werden Kräfte, die auf den Beschlag 30 wirken, z.B. die Gewichts- und Hebelkräfte einer vom Beschlag 30 geführten Tür oder Klappe, effektiv unmittelbar über den Wandaufhänger 32 auf die Gebäudewand abgeleitet.

Bezugszeichen**[0090]**

- 5 1 Fräswerkzeug
 2 Schnittlinie
- 10 10 Möbelkorpus
 11 Unterboden
 10 12 Oberboden
 13 Seitenwand
 131 Seitenfläche
 132 Stirnseite
 133 Öffnung in Stirnseite
 15 134 Schmalseitenbeschichtung / Kantenumleimer
 14 Zwischenwand
- 20 20 Klappenanordnung
 21 einteilige Klappe
 20 22 oberer Klappenteil
 23 unterer Klappenteil
 24 Griff
 25 Scharnier
- 25 30 Beschlag
 301 Seitenplatte
 302 Lasche
 303 Krampen
 31 Hebelwerk
 30 32 Wandaufhänger
 321 Verbindungsstift
- 40 Bauplatte
 41 Kern
 35 41a, b Kernhälfte
 411, 411a, 412b erste (vordere) Stirnseite
 412, 412a, 412b weitere (untere) Stirnseite
 412', 412a', 412b' zerspanbarer Abschnitt
 413, 413a, 413b weitere (hintere) Stirnseite
 40 413' zerspanbarer Abschnitt
 414, 414a, 414b weitere (obere) Stirnseite
 414' zerspanbarer Abschnitt
 415, 415a, 415b Stirnseite der Ausnehmung
 416 a, b Absatzfläche
 45 417 Wabenstrukturmaterial
 418 Aufnahmekanal
 419 weiterer Kanal
 42, 42a, 42b Ausnehmung
 43a, b Decklage
- 50 I, II Montageschritt

Patentansprüche

- 55 1. Bauplatte (40) für eine Möbelwand eines Möbelkorpus (10), aufweisend einen plattenförmigen Kern (41), der eine erste Stirnseite (411) sowie weitere Stirnseiten (412, 413, 414) aufweist und wobei eine Ausnehmung (42) im Kern (41) angeordnet ist, die sich zumindest entlang eines Abschnitts der ersten Stirnseite (411) der Bauplatte erstreckt,

wobei ein Beschlag (30) in der Ausnehmung (42) angeordnet ist, der ein bewegbares Möbelteil führt und der eine Gehäuseaußenwandung aufweist, wobei die Bauplatte (40) im Bereich zumindest einer der weiteren Stirnseiten (412, 413, 414) mindestens einen zerspanbaren Abschnitt (412', 413', 414') aufweist, der außerhalb der Ausnehmung (42) liegt, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Beschlag (30) ein Hebelwerk (31) aufweist, wobei das Hebelwerk (31) das bewegliche Möbelteil führt, wobei sich das Hebelwerk (31) im geschlossenen Zustand des beweglichen Möbelteils im Bereich der Ausnehmung (42) befindet.

2. Bauplatte (40) nach Anspruch 1, bei der der Kern (41) zwischen zwei seitlich aufgebrachten Decklagen (43a, 43b) angeordnet ist.
3. Bauplatte (40) nach Anspruch 1 oder 2, bei der der Beschlag (30) mit dem Kern (41) und/oder zumindest einer der Decklagen (43a, 43b) verbunden ist.
4. Bauplatte (40) nach Anspruch 3, bei der der Beschlag (30) mit dem Kern (41, 41) und/oder zumindest einer der beiden Decklagen (43a, 43b) verklebt ist.
5. Bauplatte (40) nach einem der Ansprüche 1 bis 4, bei der der Kern (41) aus zwei Kernhälften (41a, 41b) gebildet ist, die in einer Ebene parallel zu Seitenflächen der Bauplatte (40) aneinander liegen.
6. Bauplatte (40) nach Anspruch 5, bei der zumindest eine der Kernhälften (41a, 41b) entlang eines Randes der jeweiligen Ausnehmung (42a, 42b) eine reduzierte Dicke aufweist, derart, dass zur Ausnehmung (42a, 42b) hin eine Absatzfläche (415a, 415b) gebildet ist, auf der der Beschlag (30) mit mindestens einer über seinen Rand hervorstehenden Lasche (302) aufliegt.
7. Bauplatte (40) nach Anspruch 6, bei der aus der mindestens einen Lasche (302) mindestens eine Krampe (303) ausgestellt ist, die im Bereich der Absatzfläche (416a, 416b) in das Material mindestens einer Kernhälfte (41a, 41b) eingepresst ist.
8. Bauplatte (40) nach einem der Ansprüche 1 bis 7, bei der der Beschlag (30) eine Gehäuseaußenwandung (301) aufweist, deren maximaler Abstand kleiner ist als die Dicke des Kerns (41).
9. Bauplatte (40) nach einem der Ansprüche 1 bis 8, aufweisend eine Dicke zwischen 15 mm und 20 mm.
10. Bauplatte (40) nach einem der Ansprüche 1 bis 9, aufweisend einen integrierten Datenträger, in dem Informationen zu der Bauplatte (40) und/oder einem integrierten Beschlag (30) gespeichert sind.
11. Bauplatte (40) nach Anspruch 10, aufweisend einen integrierten Transponder, der den Datenträger umfasst.
12. Bauplatte (40) nach einem der Ansprüche 1 bis 11, bei der eine Position des mindestens einen zerspanbaren Abschnitts (412', 413', 414') markiert ist.
13. Bauplatte (40) nach Anspruch 12, bei der eine Markierung für die Position des mindestens einen zerspanbaren Abschnitts (412', 413', 414') auf einer abziehbaren Schutzfolie angebracht ist.
14. Bauplatte (40) nach Anspruch 11 und 13, bei der eine Position des integrierten Transponders ebenfalls auf der abziehbaren Schutzfolie markiert ist.
15. Bauplatte (40) nach einem der Ansprüche 1 bis 14, bei der ein Wandaufhänger (32) integriert ist.
16. Bauplatte (40) nach Anspruch 15, bei der der Wandaufhänger (32) an dem Beschlag (30) montiert ist.
17. Bauplatte (40) nach Anspruch 1 oder 2, bei der die Stirnseite (411) mit der Ausnehmung (42) eine Schmalseitenbeschichtung (134) aufweist, die zumindest Teile einer Stirnseite der Gehäuseaußenwandung (301) des Beschlags (30) mittelbar oder unmittelbar verdeckt.
18. Bauplatte nach Anspruch 17, bei der sich die Schmalseitenbeschichtung (134) ein- oder mehrteilig über die gesamte Länge der Stirnseite (411) erstreckt.

19. Bauplatte (40) nach Anspruch 18, bei der die Schmalseitenbeschichtung als Kantenumleimer (134) ausgeführt ist.

20. Bauplatte (40) nach Anspruch 18, bei der die Schmalseitenbeschichtung als Abdeckplatte oder Abdeckleiste ausgeführt ist.

5

21. Bauplatte (40) nach einem der Ansprüche 1 bis 8, bei der sich das Hebelwerk (31) im eingefahrenen Zustand zwischen den Decklagen (43a, 43b) befindet.

10

22. Verfahren zum Herstellen einer Bauplatte (40), **gekennzeichnet durch** die folgenden Schritte:

10

- Bereitstellen eines plattenförmigen Kerns (41);
- Einbringen einer Ausnehmung (42) in den Kern (41), die sich zumindest entlang eines Abschnitts einer ersten Stirnseite (411) des Kerns (41) erstreckt, wobei an zumindest einer weiteren Stirnseite (412, 413, 414) des Kerns (41) außerhalb der Ausnehmung (42) mindestens ein überstehender zerspanbarer Abschnitt (412', 413', 414') verbleibt;
- Aufbringen von wenigstens einer seitlichen Decklage (43a, 43b) auf den Kern (41) vor oder nach dem Einbringen der Ausnehmung (42); und
- Anordnen eines Beschlags (30) in der Ausnehmung vor oder nach aufbringen der seitlichen Decklage (43a, 43b)
- wobei der Beschlag (30) ein Hebelwerk (31) aufweist, das das bewegliche Möbelteil führt, und wobei die Ausnehmung (42) ist zu einer ersten Stirnseite (411) des Kerns (41) hin offen ist, so dass das Hebelwerk (31) des Beschlags (30) in die Bauplatte (40) eintauchen kann.

15

23. Verfahren nach Anspruch 22, wobei in einem weiteren Schritt der mindestens eine überstehende zerspanbare Abschnitt (412', 413', 414') von außen erkennbar markiert wird.

20

24. Verfahren nach Anspruch 23, wobei auf den Decklagen (43a, 43b) eine Schutzfolie aufgebracht wird, auf der mindestens eine zerspanbare Abschnitt (412', 413', 414') markiert ist.

25

25. Verfahren nach einem der Ansprüche 22 bis 24, wobei eine Schmalseitenbeschichtung (134) auf die erste Stirnseite (411) vor dem Einsetzen des Beschlags (30) in die Ausnehmung aufgebracht wird und die Schmalseitenbeschichtung zumindest Teile der Stirnseite einer Gehäusewandung des Beschlags (30) verdeckt.

30

26. Verfahren nach einem der Ansprüche 22 bis 24, wobei eine Schmalseitenbeschichtung (134) auf die erste Stirnseite (411) nach dem Einsetzen des Beschlags (30) in die Ausnehmung aufgebracht wird und die Schmalseitenbeschichtung zumindest Teile der Stirnseite einer Gehäusewandung des Beschlags (30) verdeckt.

35

27. Verfahren zum Herstellen einer Möbelwand als eine Seitenwand (13) oder eine Zwischenwand (14) für ein Möbel oder einen Möbelkörper (10), **gekennzeichnet durch** ein zerspanendes Bearbeiten, insbesondere Ablängen, einer Bauplatte (40) mit einem integrierten Beschlag (30) in zumindest einem zerspanbaren Abschnitt (412', 413', 414'), wobei die Möbelwand aus einer Bauplatte (40) nach einem der Ansprüche 1 bis 21 hergestellt ist, und wobei der Beschlag (30) ein Klappenbeschlag oder ein Türbeschlag ist.

40

Claims

45

1. A construction panel (40) for a furniture wall of a furniture body (10), comprising a plate-shaped core (41), which comprises a first end face (411) and also further end faces (412, 413, 414) and wherein a recess (42) is arranged in the core (41), which extends at least along a portion of the first end face (411) of the construction panel and is used to accommodate a fitting (30) in the recess (42), which guides a movable furniture part and which comprises a housing outer wall, the construction panel (40) comprising at least one machinable portion (412', 413', 414'), which is located outside the recess (42), in the region of at least one of the further end faces (412, 413, 414), **characterized in that** the fitting (30) comprises a lever mechanism (31), wherein the lever mechanism (31) guides the movable furniture part and is located in the region of the recess (42) in the closed state of the movable furniture part.
2. The construction panel (40) according to Claim 1, in which the core (41) is arranged between two laterally applied cover layers (43a, 43b).
3. The construction panel (40) according to Claim 1 or 2, in which the fitting (30) is connected to the core (41) and/or

at least one of the cover layers (43a, 43b).

4. The construction panel (40) according to Claim 3, in which the fitting (30) is adhesively bonded to the core (41, 41) and/or at least one of the two cover layers (43a, 43b).
5. The construction panel (40) according to any one of Claims 1 to 4, in which the core (41) is formed from two core halves (41a, 41b), which abut one another in a plane parallel to lateral faces of the construction panel (40).
10. The construction panel (40) according to Claim 5, in which at least one of the core halves (41a, 41b) has a reduced thickness along an edge of the respective recess (42a, 42b) in such a manner that a shoulder surface (415a, 415b) is formed toward the recess (42a, 42b), on which at least one tab (302) protruding beyond its edge of the fitting (30) rests.
15. The construction panel (40) according to Claim 6, in which at least one staple (303) is extended from the at least one tab (302), which is pressed into the material of at least one core half (41a, 41b) in the region of the shoulder surface (416a, 416b).
20. The construction panel (40) according to any one of Claims 1 to 7, in which the fitting (30) comprises a housing outer wall (301), whose maximum spacing is less than the thickness of the core (41).
25. The construction panel (40) according to any one of Claims 1 to 8, having a thickness between 15 mm and 20 mm.
30. The construction panel (40) according to any one of Claims 1 to 9, comprising an integrated data carrier, in which items of information on the construction panel (40) and/or an integrated fitting (30) are stored.
35. The construction panel (40) according to Claim 10, comprising an integrated transponder, which comprises the data carrier.
40. The construction panel (40) according to any one of Claims 1 to 11, in which a position of the at least one machinable portion (412', 413', 414') is marked.
45. The construction panel (40) according to Claim 12, in which a marking of the position of the at least one machinable portion (412', 413', 414') is applied to a removable protective film.
50. The construction panel (40) according to Claims 11 and 13, in which a position of the integrated transponder is also marked on the removable protective film.
55. The construction panel (40) according to any one of Claims 1 to 14, in which a wall hanger (32) is integrated.
60. The construction panel (40) according to Claim 15, in which the wall hanger (32) is installed on the fitting (30).
65. The construction panel (40) according to Claim 16, in which the end face (411) having the recess (42) comprises a narrow side coating (134), which indirectly or directly conceals at least parts of an end face of the housing outer wall (301) of the fitting (30).
70. The construction panel according to Claim 17, in which the narrow side coating (134) extends in one part or multiple parts over the entire length of the end face (411).
75. The construction panel (40) according to Claim 18, in which the narrow side coating is embodied as an edge band (134).
80. The construction panel (40) according to Claim 19, in which the narrow side coating is embodied as a cover plate or cover strip.
85. The construction panel (40) according to Claim 20, in which the narrow side coating is embodied as a cover plate or cover strip.
90. The construction panel (40) according to one of Claims 1 to 8, in which the lever mechanism (31) is located between the cover layers (43a, 43b) in the retracted state.
95. A method for producing a construction panel (40), **characterized by** the following steps:

- providing a plate-shaped core (41);
- introducing a recess (42) into the core (41), which extends at least along a portion of a first end face (411) of the core (41), wherein at least one protruding machinable portion (412', 413', 414') remains on at least one further end face (412, 413, 414) of the core (41) outside the recess (42);
- 5 - applying at least one lateral cover layer (43a, 43b) to the core (41) before or after the introduction of the recess (42); and
- arranging a fitting (30) in the recess before or after applying the lateral cover layer (43a, 43b)

10 wherein the fitting (30) comprises a lever mechanism which guides the movable furniture part, and wherein the recess (42) is open toward a first end face (411) of the core (41), so that the lever mechanism (31) of the fitting can plunge into the construction panel (40).

- 15 23. The method according to Claim 22, wherein in a further step, the at least one protruding machinable portion (412', 413', 414') is marked so it is externally recognizable.
- 24. The method according to Claim 23, wherein a protective film, on which at least one machinable portion (412', 413', 414') is marked, is applied to the cover layers (43a, 43b).
- 20 25. The method according to any one of Claims 22 to 24, wherein a narrow side coating (134) is applied to the first end face (411) before the insertion of the fitting (30) into the recess and the narrow side coating conceals at least parts of the end face of a housing wall of the fitting (30).
- 25 26. The method according to any one of Claims 22 to 24, wherein a narrow side coating (134) is applied to the first end face (411) after the insertion of the fitting (30) into the recess and the narrow side coating conceals at least parts of the end face of a housing wall of the fitting (30).
- 30 27. A method for producing a furniture wall as a side wall (13) or an intermediate wall (14) for an item of furniture or a furniture body (10), **characterized by** machining processing, in particular cutting to length of a construction panel (40) having an integrated fitting (30) in at least one machinable portion (412', 413', 414'), wherein the furniture wall is produced from a construction panel (40) according to any one of Claims 1 to 21, and wherein the fitting (30) is a flap fitting or a door fitting.

Revendications

- 35 1. Panneau de construction (40) pour une paroi de meuble ou un corps de meuble (10), présentant un noyau (41) en forme de plaque qui présente une première face (411) et d'autres faces (412, 413, 414) et dans lequel un évidement (42) est disposé dans le noyau (41) et s'étend au moins le long d'une partie de la première face (411) du panneau de construction, une ferrure (30) qui guide une partie de meuble mobile et présente une paroi extérieure de boîtier étant disposée dans l'évidement (42), le panneau de construction (40) présentant au niveau d'au moins une des autres faces (412, 413, 414) au moins une partie pouvant être retaillée (412', 413', 414') qui se trouve en dehors de l'évidement (42), **caractérisé en ce que** la ferrure (30) présente un mécanisme de levier (31), lequel mécanisme de levier (31) guide la partie de meuble mobile, le mécanisme de levier (31) se trouvant au niveau de l'évidement (42) quand la partie de meuble mobile est fermée.
- 40 2. Panneau de construction (40) selon la revendication 1, dans lequel le noyau (41) est disposé entre deux couches de couverture (43a, 43b) disposées latéralement.
- 3. Panneau de construction (40) selon la revendication 1 ou 2, dans lequel la ferrure (30) est assemblée avec le noyau (41) et/ou au moins une des couches de couverture (43a, 43b).
- 45 4. Panneau de construction (40) selon la revendication 3, dans lequel la ferrure (30) est collée au noyau (41, 41) et/ou à au moins une des deux couches de couverture (43a, 43b).
- 5. Panneau de construction (40) selon l'une des revendications 1 à 4, dans lequel le noyau (41) est formé de deux moitiés de noyau (41a, 41b) contigües dans un plan parallèle aux faces latérales du panneau de construction (40).
- 55 6. Panneau de construction (40) selon la revendication 5, dans lequel au moins une des moitiés de noyau (41a, 41b)

présente le long d'un bord de chaque évidement (42a, 42b) une épaisseur réduite de telle façon à former en direction de l'évidement (42a, 42b) une surface d'épaulement (415a, 415b) sur laquelle la ferrure (30) repose par au moins une languette (302) qui dépasse au-delà de son bord.

- 5 7. Panneau de construction (40) selon la revendication 6, dans lequel au moins une patte (303) est écartée de l'au moins une languette (302) et enfoncée dans le matériau d'au moins une moitié de noyau (41a, 41b) dans la région de la surface d'épaulement (416a, 416b).
- 10 8. Panneau de construction (40) selon l'une des revendications 1 à 7, dans lequel la ferrure (30) présente une paroi extérieure de boîtier (301) dont l'écartement maximal est plus petit que l'épaisseur du noyau (41).
- 15 9. Panneau de construction (40) selon l'une des revendications 1 à 8, présentant une épaisseur comprise entre 15 mm et 20 mm.
- 10 10. Panneau de construction (40) selon l'une des revendications 1 à 9, comprenant un support de données intégré dans lequel sont enregistrées des informations concernant le panneau de construction (40) et/ou une ferrure (30) intégrée.
- 20 11. Panneau de construction (40) selon la revendication 10, comprenant un transpondeur intégré qui contient le support de données.
12. Panneau de construction (40) selon l'une des revendications 1 à 11, dans lequel une position de l'au moins une partie pouvant être retaillée (412', 413', 414') est marquée.
- 25 13. Panneau de construction (40) selon la revendication 12, dans lequel un marquage de la position de l'au moins une partie pouvant être retaillée (412', 413', 414') est tracé sur un film protecteur pelable.
- 30 14. Panneau de construction (40) selon la revendication 11 et 13, dans lequel une position du transpondeur intégré est également tracée sur le film protecteur pelable.
15. Panneau de construction (40) selon l'une des revendications 1 à 14, dans lequel est intégrée une suspension murale (32).
- 35 16. Panneau de construction (40) selon la revendication 15, dans lequel la suspension murale (32) est montée sur la ferrure (30).
17. Panneau de construction (40) selon la revendication 1 ou 2, dans lequel la face (411) munie de l'évidement (42) présente un revêtement des petits côtés (134) qui couvre directement ou indirectement au moins des parties d'une face de la paroi extérieure de boîtier (301) de la ferrure (30).
- 40 18. Panneau de construction selon la revendication 17, dans lequel le revêtement des petits côtés (134) s'étend en une ou plusieurs pièces sur toute la longueur de la face (411).
19. Panneau de construction (40) selon la revendication 18, dans lequel le revêtement des petits côtés est réalisé comme une bande de chant collée (134).
- 45 20. Panneau de construction (40) selon la revendication 18, dans lequel le revêtement des petits côtés est réalisé comme une plaque de couverture ou un bandeau de couverture.
- 50 21. Panneau de construction (40) selon l'une des revendications 1 à 8, dans lequel le mécanisme de levier (31) rétracté se trouve entre les couches de couverture (43a, 43b).
22. Procédé pour la fabrication d'un panneau de construction (40), **caractérisé en ce qu'il comprend les étapes suivantes :**
- 55 - production d'un noyau (41) en forme de plaque ;
 - formation d'un évidement (42) dans le noyau (41), qui s'étend au moins le long d'une partie d'une première face (411) du noyau (41), en laissant sur au moins une autre face (412, 413, 414) du noyau (41), à l'extérieur

de l'évidement (42), au moins une partie pouvant être retaillée (412', 413', 414') en saillie ;
- application d'au moins une couche de couverture latérale (43a, 43b) sur le noyau (41) avant ou après la
création de l'évidement (42) et
- disposition d'une ferrure (30) dans l'évidement avant ou après l'application de la couche de couverture latérale
(43a, 43b),
- la ferrure (30) présentant un mécanisme de levier (31) qui guide la partie de meuble mobile et l'évidement
(42) étant ouvert vers la première face (411) du noyau (41), de sorte que le mécanisme de levier (31) de la
ferrure (30) peut s'enfoncer dans le panneau de construction (40).

- 5 10 **23.** Procédé selon la revendication 22 dans lequel, dans une étape suivante, l'au moins une partie pouvant être retaillée
(412', 413', 414') en saillie est marquée de façon reconnaissable de l'extérieur.
- 15 **24.** Procédé selon la revendication 23, dans lequel est appliqué sur les couches de couverture (43a, 43b) un film
protecteur sur lequel l'au moins une partie pouvant être retaillée (412', 413', 414') est marquée.
- 20 **25.** Procédé selon l'une des revendications 22 à 24, dans lequel un revêtement des petits côtés (134) est appliqué sur
la première face (411) avant que la ferrure (30) soit introduite dans l'évidement et le revêtement des petits côtés
couvre au moins des parties de la face d'une paroi de boîtier de la ferrure (30).
- 25 **26.** Procédé selon l'une des revendications 22 à 24, dans lequel un revêtement des petits côtés (134) est appliqué sur
la première face (411) après l'introduction de la ferrure (30) dans l'évidement et le revêtement des petits côtés
couvre au moins des parties de la face d'une paroi de boîtier de la ferrure (30).
- 30 **27.** Procédé pour fabriquer une paroi de meuble servant de paroi latérale (13) ou de cloison intermédiaire (14) pour un
meuble ou un corps de meuble (10), **caractérisé en ce qu'il** comprend un travail par enlèvement de matière, en
particulier une recoupe, d'un panneau de construction (40) avec une ferrure (30) intégrée dans au moins une partie
pouvant être retaillée (412', 413', 414'), la paroi de meuble étant fabriquée à partir d'un panneau de construction
(40) selon l'une des revendications 1 à 21 et la ferrure (30) étant une ferrure de clapet ou une ferrure de porte.

35

40

45

50

55

Fig. 1

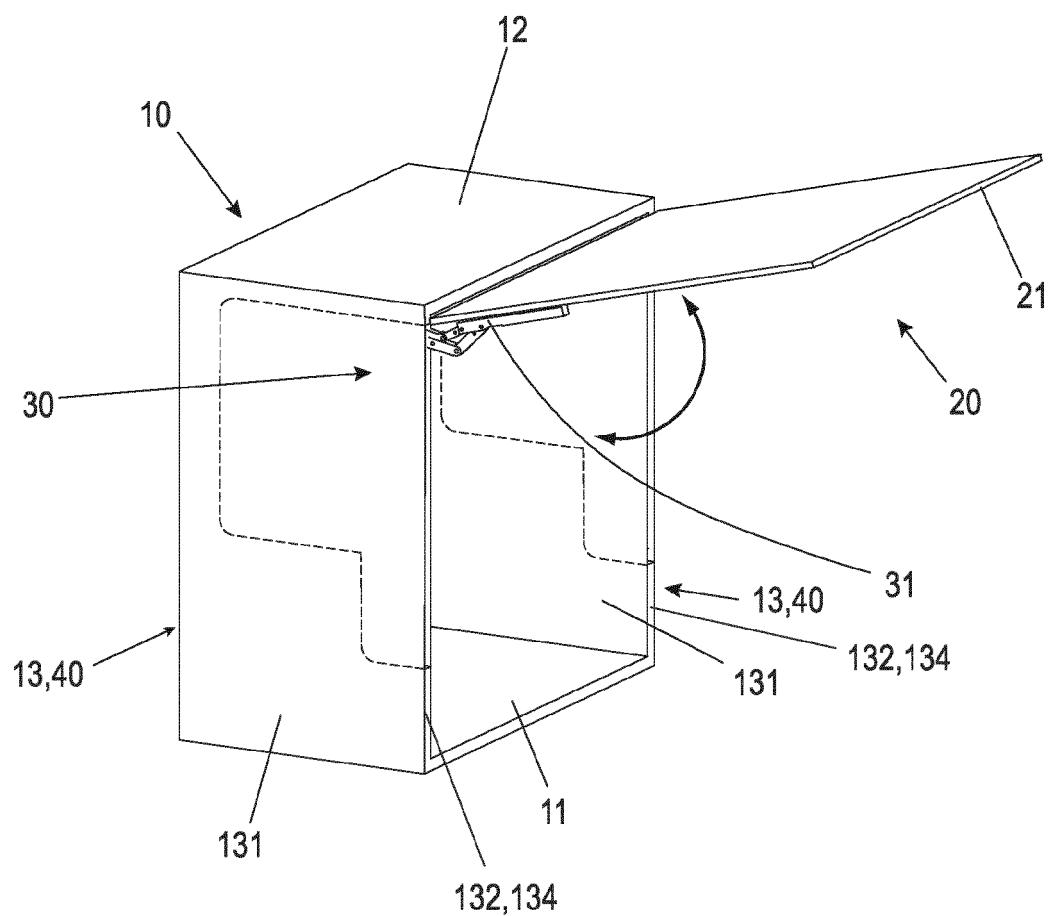


Fig. 2a

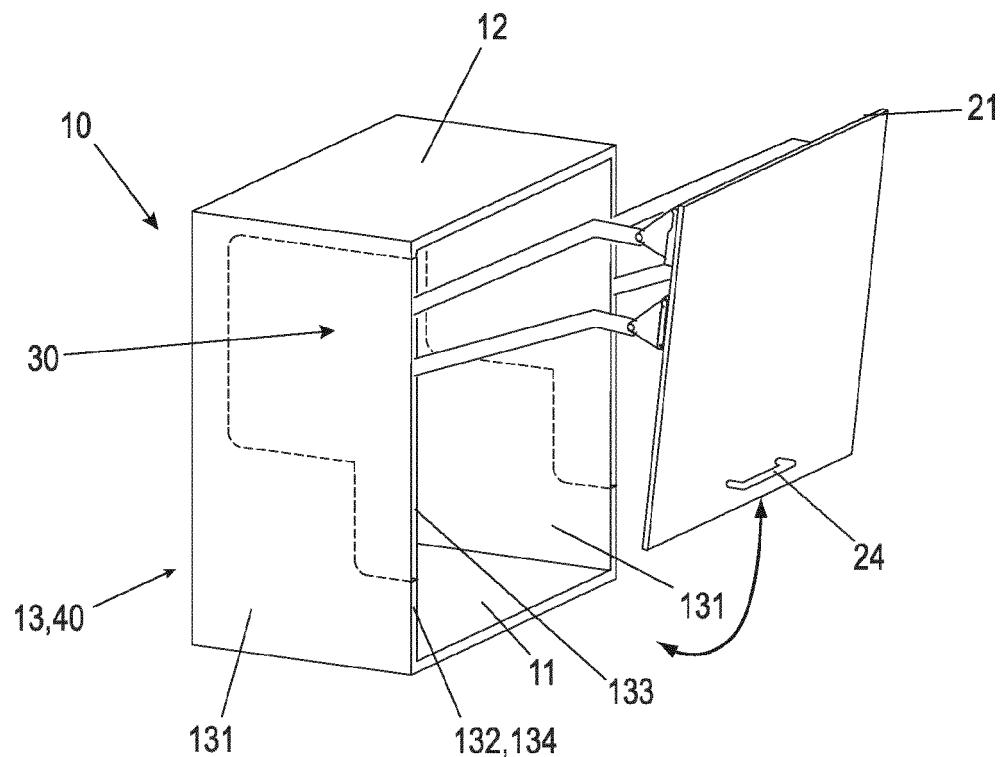


Fig. 2b

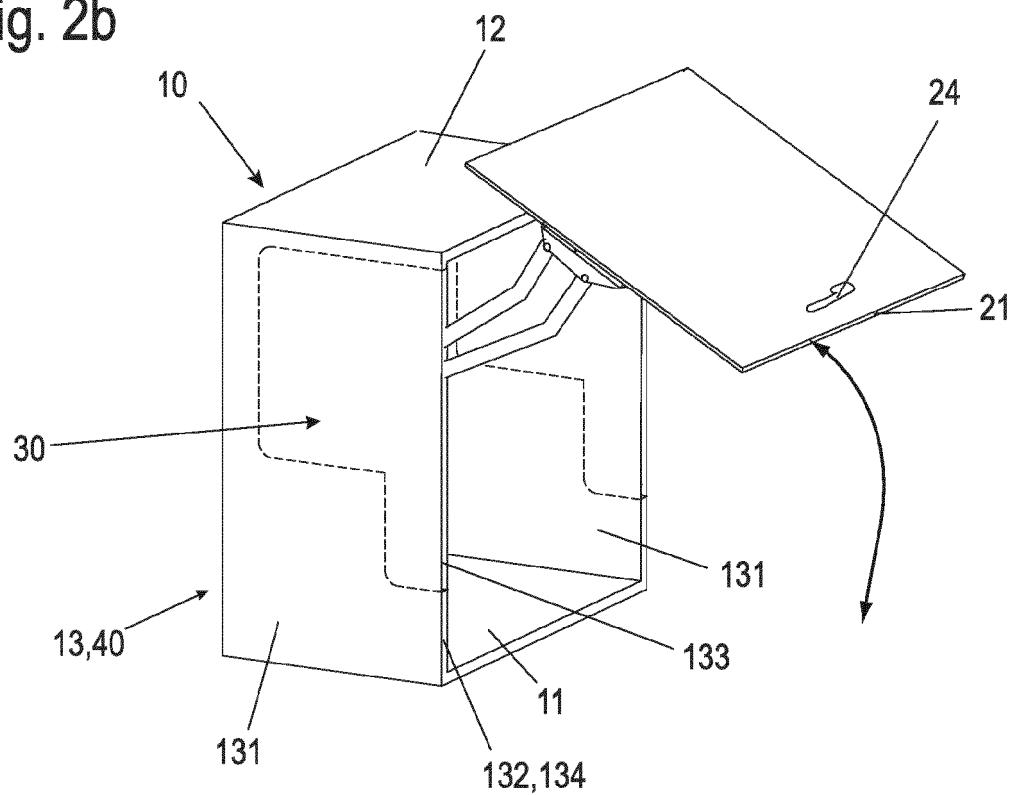


Fig. 3a

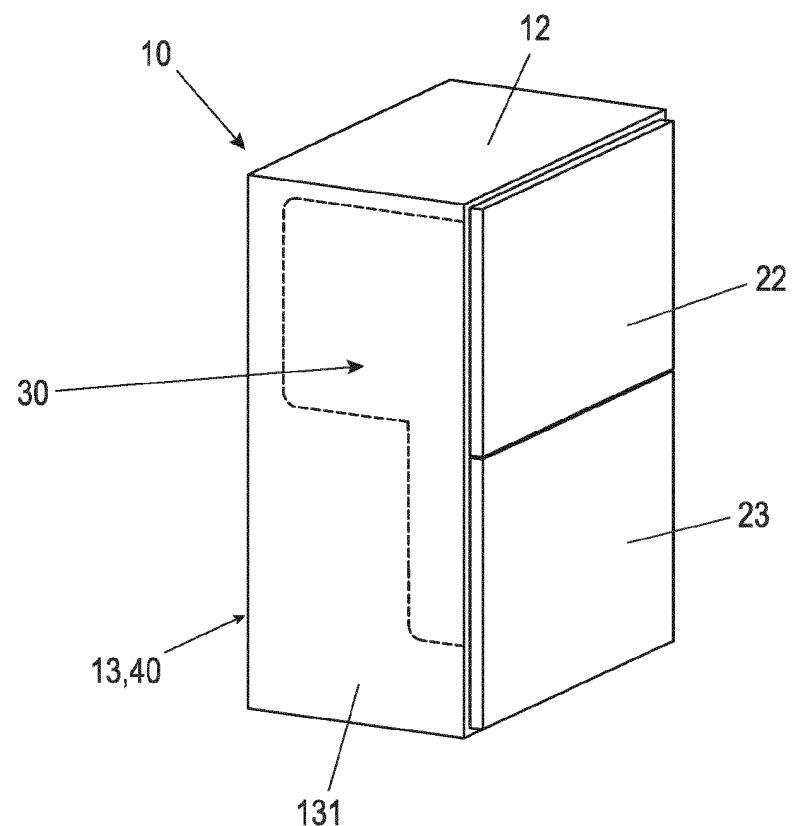


Fig. 3b

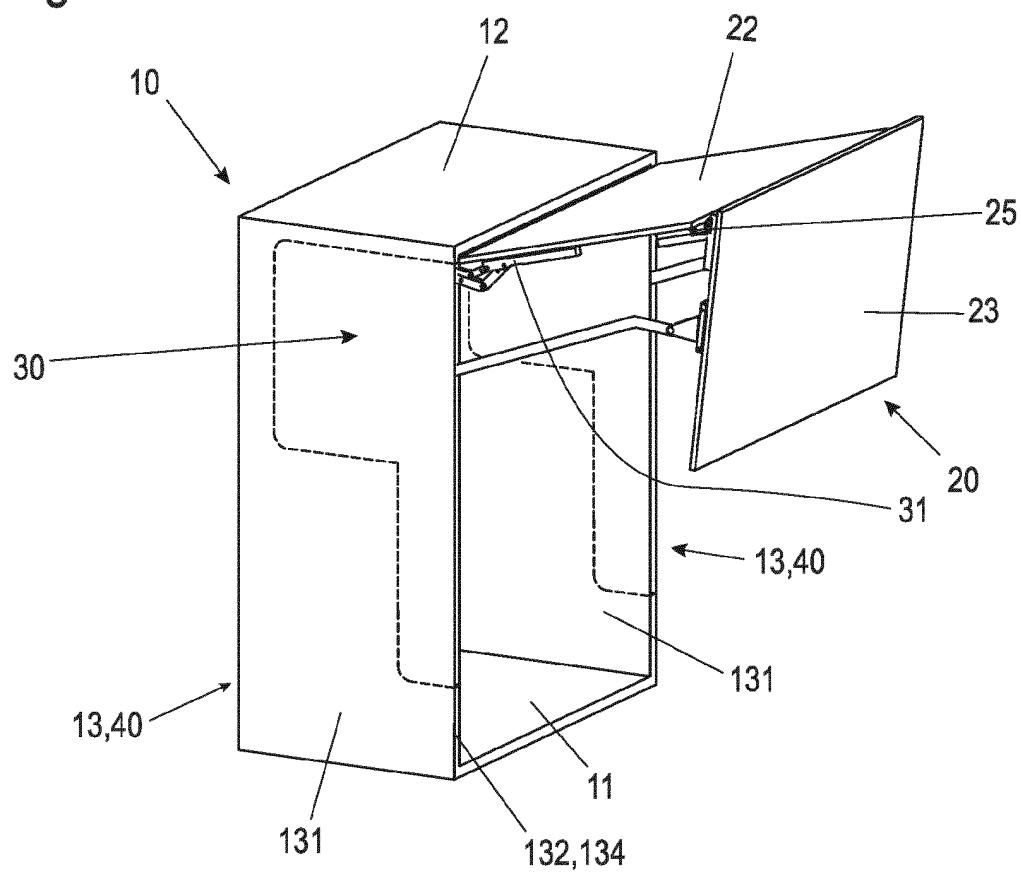


Fig. 4

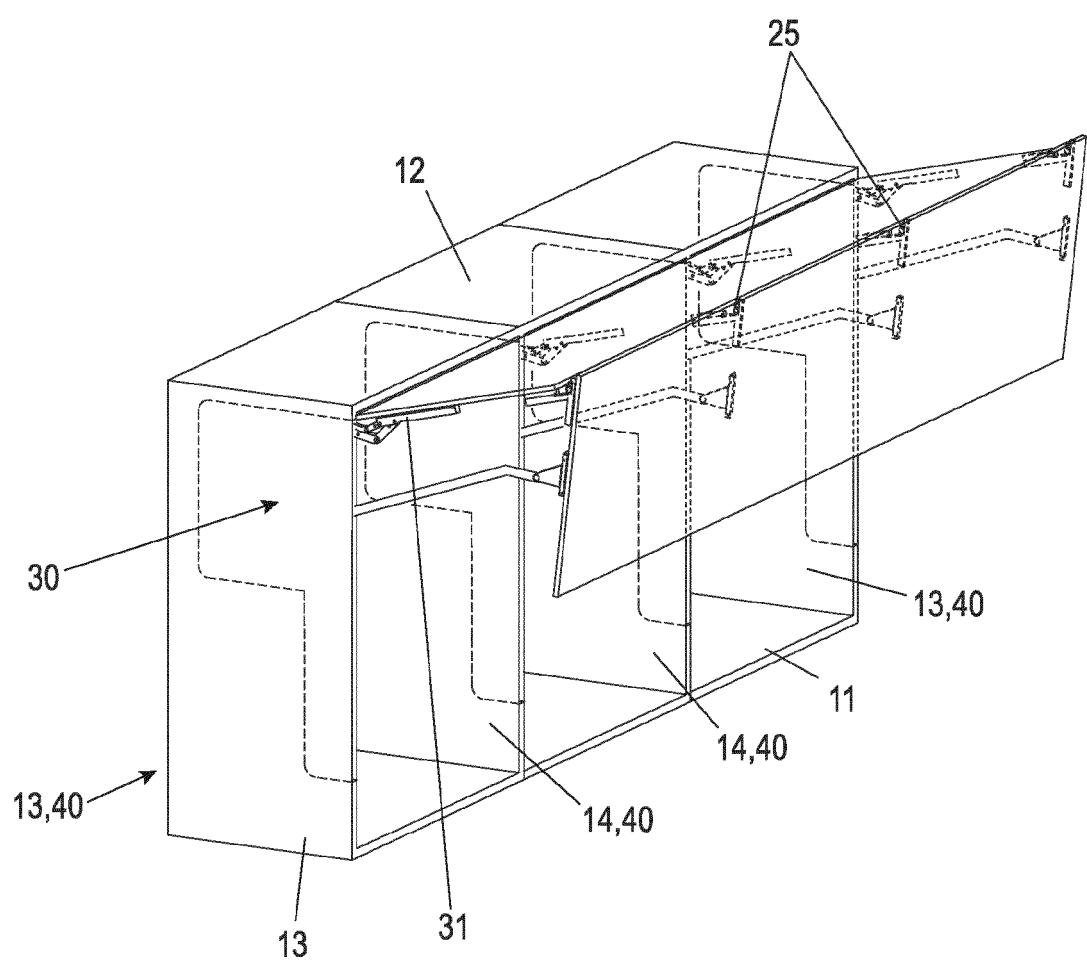


Fig. 5a

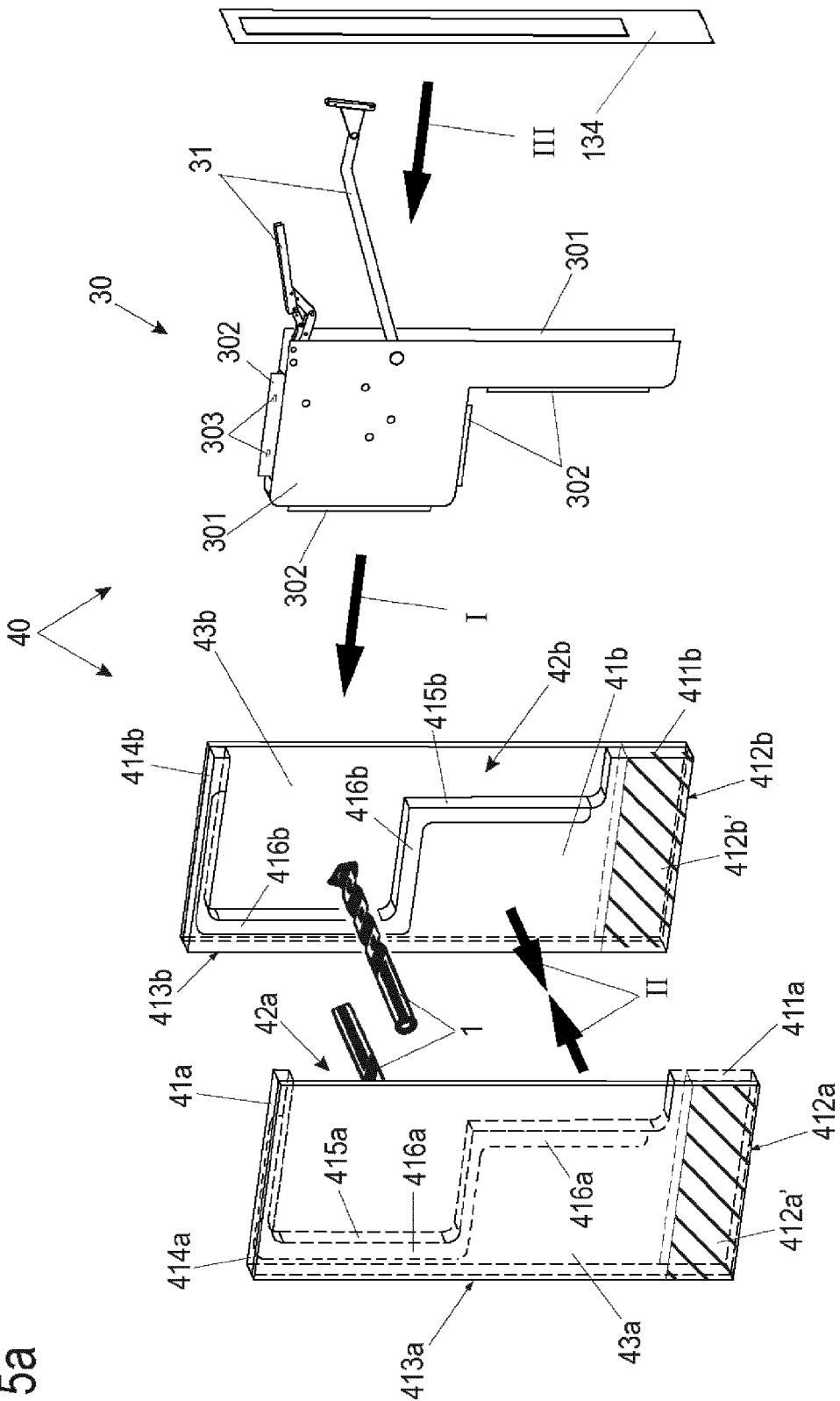


Fig. 5b

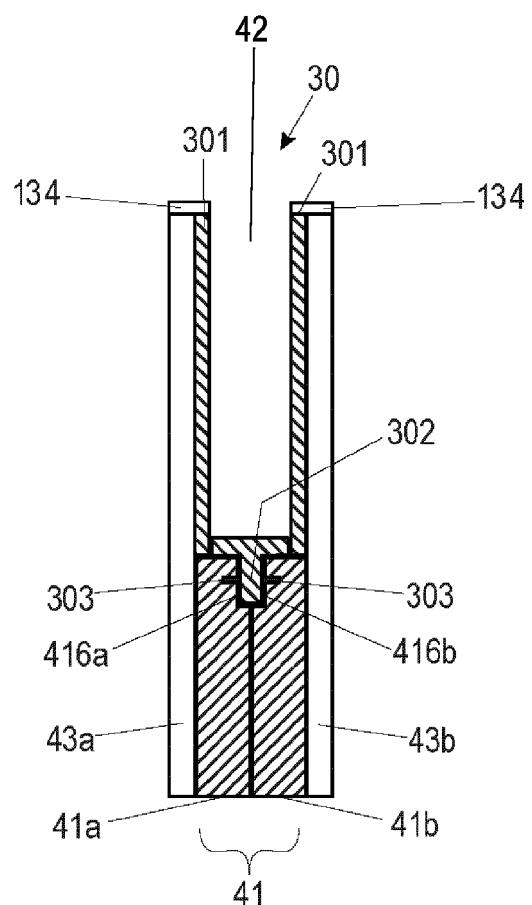
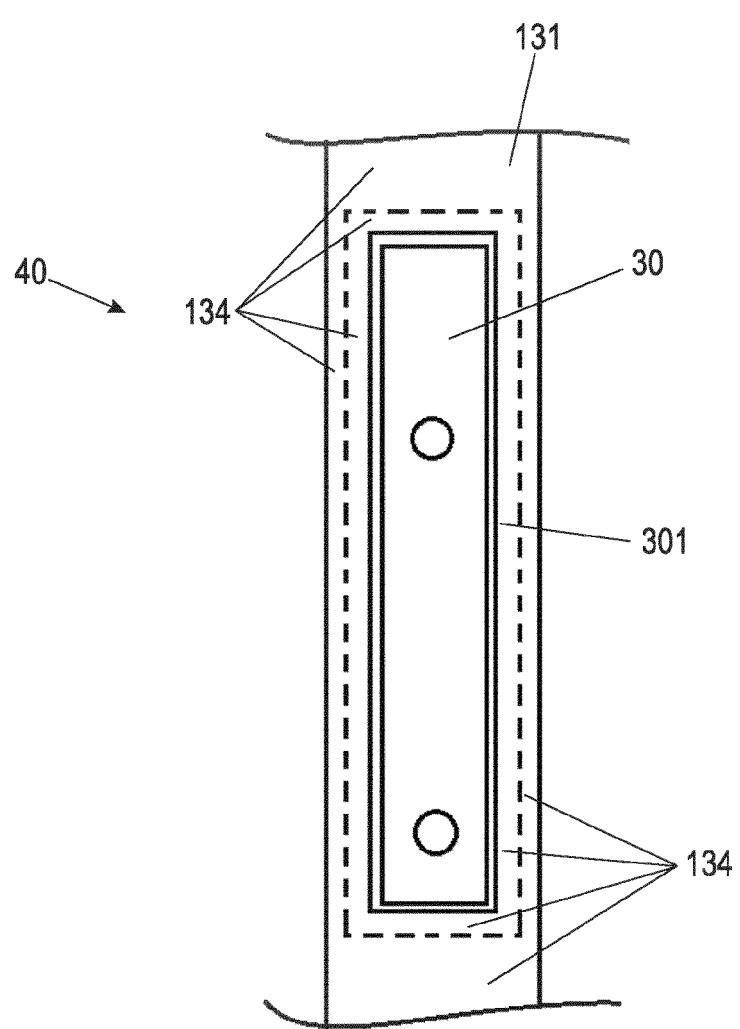
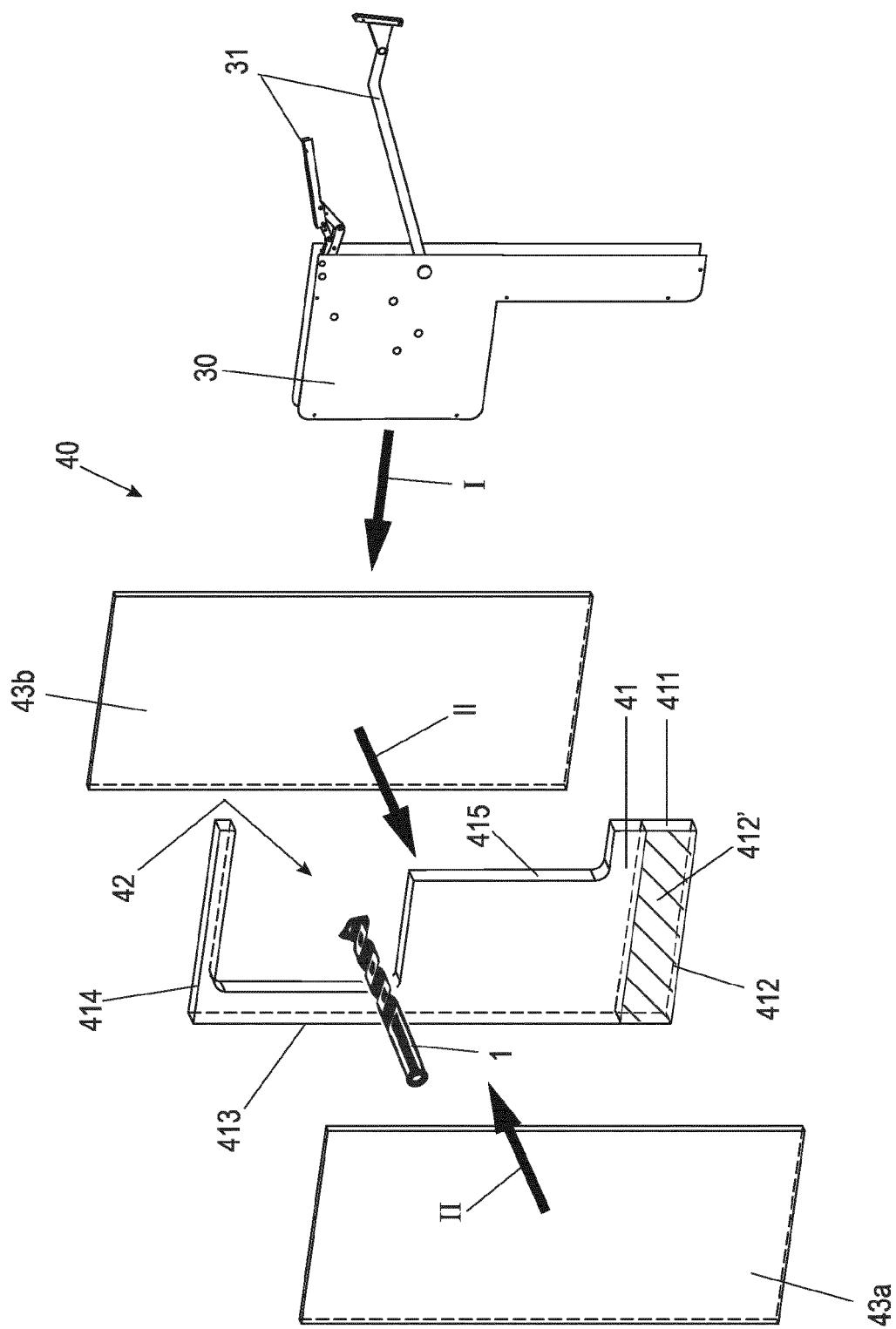


Fig. 5c





६
१०

Fig. 7

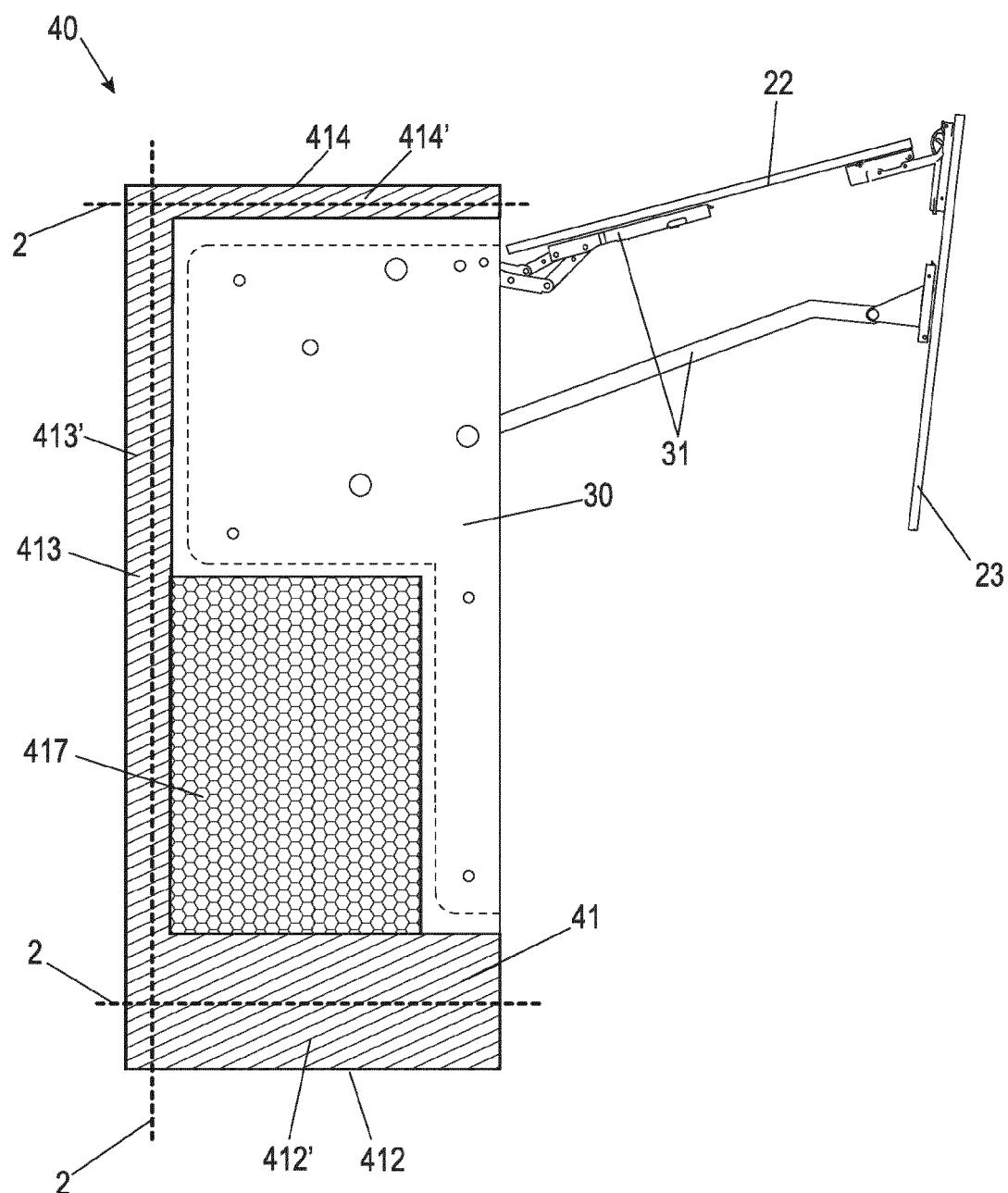


Fig. 8

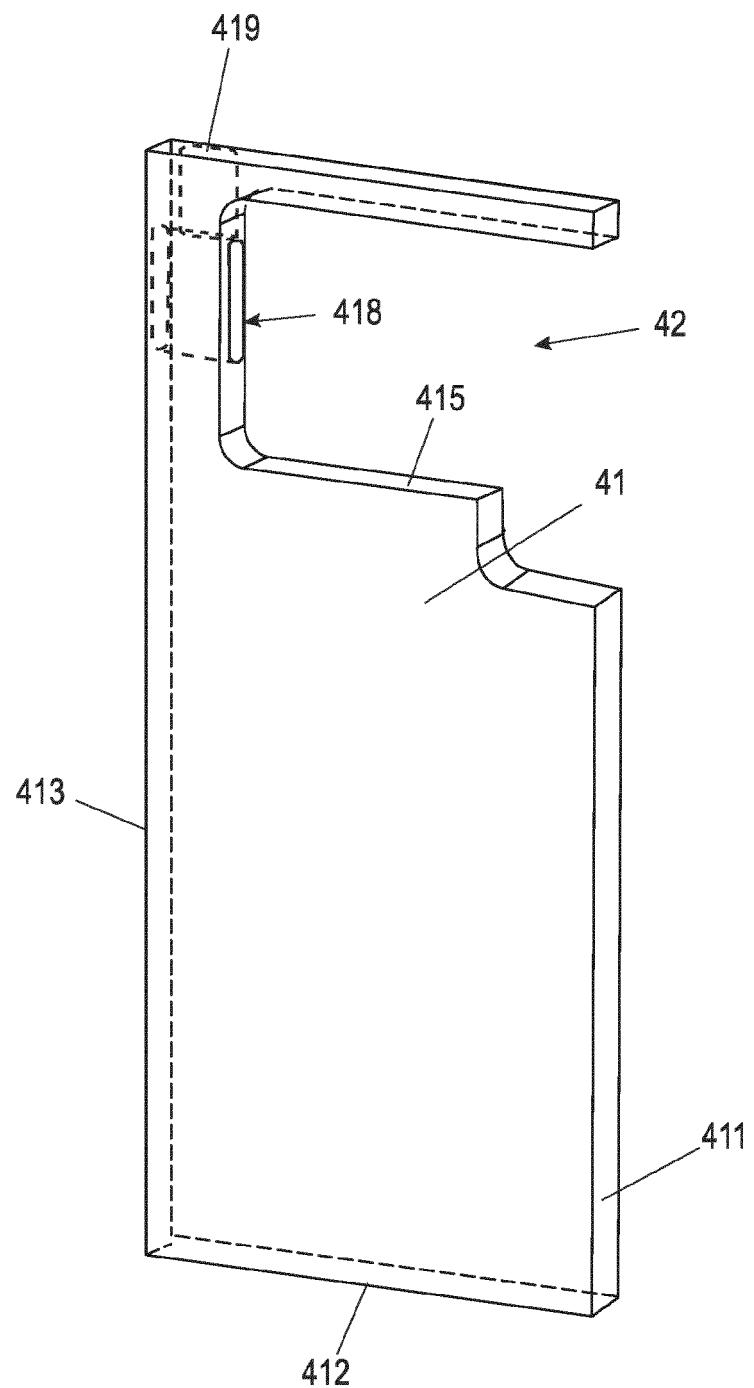


Fig. 9a

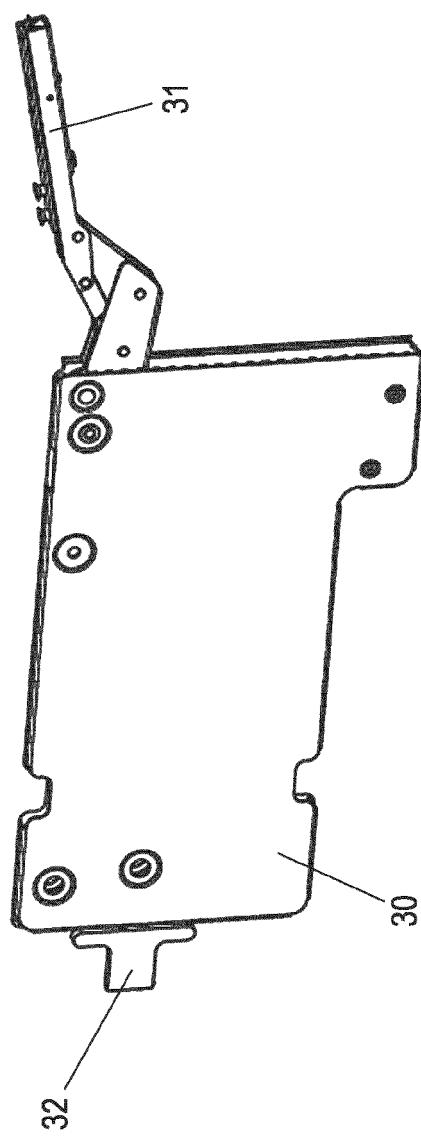
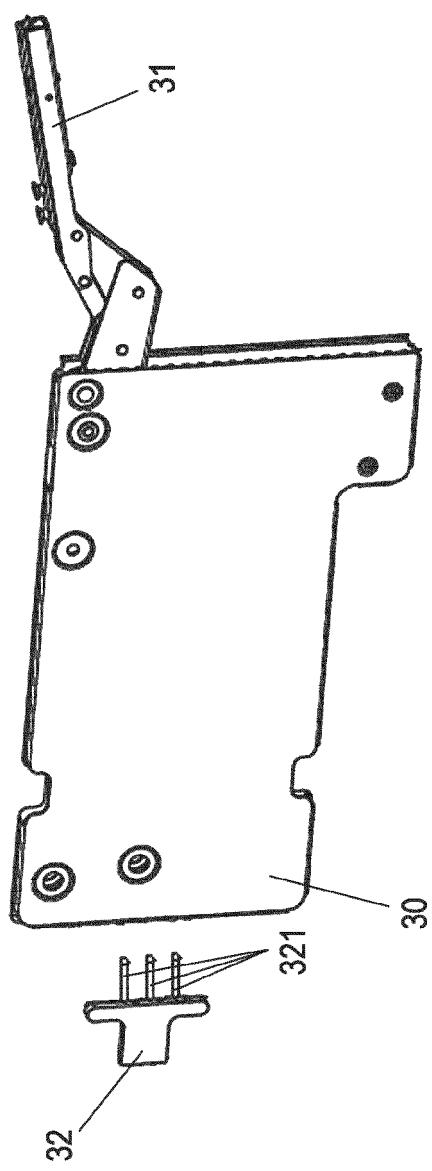


Fig. 9b



IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 1559963 [0006]
- DE 202013003189 U1 [0009]
- FR 3023331 A1 [0010]