

(19)



(11)

EP 3 020 904 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
03.01.2018 Patentblatt 2018/01

(51) Int Cl.:
E05D 15/06^(2006.01)

(21) Anmeldenummer: **14193366.3**

(22) Anmeldetag: **14.11.2014**

(54) **Abdeckvorrichtung für die Abdeckung einer Rollenlaufbahn einer Schiebetürenanlage**

Covering device for covering a roller track surface of a sliding door system

Dispositif de recouvrement pour recouvrir une voie de roulement d'une installation de porte coulissante

(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

- **Drux, Matthias**
58256 Ennepetal (DE)
- **Klossas, Jens**
58256 Ennepetal (DE)
- **Liebscher, Arne**
58256 Ennepetal (DE)

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
18.05.2016 Patentblatt 2016/20

(73) Patentinhaber: **dormakaba Deutschland GmbH**
58256 Ennepetal (DE)

(74) Vertreter: **Balder IP Law, S.L.**
Paseo de la Castellana 93
5a planta
28046 Madrid (ES)

(72) Erfinder:

- **Heitz, Bernhard**
58256 Ennepetal (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A1- 2 799 653 FR-A1- 2 936 005

EP 3 020 904 B1

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 eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft eine Abdeckvorrichtung für die Abdeckung einer Rollenlaufbahn einer Schiebetürenanlage, ein Kennzeichnungsschild für die Verwendung an einer Abdeckvorrichtung, ein Verfahren für die Montage einer Abdeckvorrichtung sowie eine Schiebetürenanlage mit einer Abdeckvorrichtung.

[0002] Grundsätzlich ist es bekannt, dass Schiebetürenanlagen technische Einrichtungen aufweisen, wie zum Beispiel eine Rollenlaufbahn, Antriebsvorrichtungen, oder auf der Rollenlaufbahn laufende Rollenwagen, welche den optischen Eindruck einer Schiebetürenanlage beeinträchtigen können. Dementsprechend ist es bekannt, Abdeckvorrichtungen vorzusehen, welche diese technischen Anlagen von der Einsichtnahme ausschließen durch eine entsprechende Abdeckung mit ein oder mehreren Abdeckflächen, wie dies beispielsweise aus EP2799653A1 und FR2936005A1 bekannt ist. Bei bekannten Abdeckvorrichtungen ist die Abdeckung dabei üblicherweise mit einer Mehrzahl von Abdeckflächen versehen, welche von unterschiedlichen Seiten befestigbar sind, um die Einsichtnahme zu verhindern. Weiter ist bei bekannten Abdeckvorrichtungen üblicherweise eine Kennzeichnung vorgesehen, welche zum Beispiel den Typ, das Baujahr oder die Herkunft des Gesamtsystems der Schiebetürenanlage wiedergibt. Um eine solche Kennzeichnung anzubringen, sind Kennzeichnungsschilder üblicherweise auf der Vorderseite oder auf der Stirnseite auf die entsprechende Abdeckfläche aufgeklebt.

[0003] Nachteilhaft bei den bekannten Lösungen ist es, dass die Montage der Kennzeichnungsschilder üblicherweise direkt auf der Baustelle erfolgt. Bei dem bekannten einfachen Aufkleben ist dabei das saubere horizontale Ausrichten des Kennzeichnungsschildes oftmals nur schwer bzw. überhaupt nicht möglich. Ist ein solches Ausrichten aber zum Beispiel für eine hohe Qualitätsanmutung vorgeschrieben, so ist es notwendig, einen hohen Aufwand für diesen Ausrichtvorgang vorzusehen. Je nach Art und Auswahl der Kennzeichnungsschilder kann eine solche Klebverbindung darüber hinaus über die Einsatzzeit sich auflösen und ein Abfallen des Kennzeichnungsschildes zur Folge haben.

[0004] Es ist Aufgabe der vorliegenden Erfindung, die voranstehend beschriebenen Nachteile zumindest teilweise zu beheben. Insbesondere ist es Aufgabe der vorliegenden Erfindung, in kostengünstiger und einfacher Weise die Montage eines Kennzeichnungsschildes zu erleichtern und insbesondere die Befestigung des Kennzeichnungsschildes über die Betriebsdauer mit einer höheren Sicherheit auszustatten.

[0005] Voranstehende Aufgabe wird gelöst durch eine Abdeckvorrichtung mit den Merkmalen des Anspruchs 1, ein Verfahren mit den Merkmalen des Anspruchs 11 sowie eine Schiebetürenanlage mit den Merkmalen des Anspruchs 12. Weitere Merkmale und Details der Erfindung ergeben sich aus den Unteransprüchen, der Be-

schreibung und den Zeichnungen.

[0006] Erfindungsgemäß ist eine Abdeckvorrichtung für die Abdeckung einer Rollenlaufbahn einer Schiebetürenanlage vorgesehen, welche eine Abdeckung mit wenigstens einer ersten Abdeckfläche aufweist. Weiter ist ein Kennzeichnungsschild mit einem Kennzeichnungsabschnitt und einem Montageabschnitt vorgesehen. Dabei erstreckt sich der Kennzeichnungsabschnitt flächig entlang der ersten Abdeckfläche und die erste Abdeckfläche weist eine Montageöffnung auf, durch welche sich der Montageabschnitt des Kennzeichnungsschildes erstreckt. Dabei ist das Kennzeichnungsschild mittels Befestigungsmitteln an der Abdeckung befestigt.

[0007] Erfindungsgemäß ist also nun das Kennzeichnungsschild verbessert ausgebildet worden. Die Ausbildung in zwei separate Abschnitte, nämlich den Kennzeichnungsabschnitt und den Montageabschnitt erlaubt es, zwei unterschiedliche Funktionen in den jeweiligen Abschnitten zu konzentrieren. So dient der Kennzeichnungsabschnitt dazu, die Kennzeichnungsfunktion zur Verfügung zu stellen. Dafür ist der Kennzeichnungsabschnitt vorzugsweise ebenfalls flächig mit einer Sichtseite versehen, wobei auf der Sichtseite eine entsprechende Kennzeichnung angebracht werden kann. Der Montageabschnitt ist separat von dem Kennzeichnungsabschnitt ausgebildet und kann an diesen direkt angrenzen. Damit ist der Montageabschnitt auf die Funktion der Ausrichtung bzw. der Montage und insbesondere auch auf die Befestigung an der Abdeckung fokussiert. Somit können die Befestigungsmittel zumindest teilweise am Montageabschnitt angeordnet sein bzw. durch den Montageabschnitt ausgebildet werden.

[0008] Um sicherzustellen, dass in gewünschter Weise eine Ausrichtung und insbesondere auch eine montierende Befestigung in der ausgerichteten Position an der ersten Abdeckfläche erfolgt, weist diese Abdeckfläche die entsprechende Montageöffnung auf. Unter einer Montageöffnung ist dabei sowohl eine vollumfänglich geschlossene Öffnung sowie eine einseitig oder mehrseitig geöffnete Ausschnittöffnung zu verstehen. Auch ein seitlicher Ausschnitt ist dementsprechend als Montageöffnung im Sinne der vorliegenden Erfindung ausgebildet.

[0009] Um eine erfindungsgemäße Abdeckvorrichtung zu montieren, werden die einzelnen Abdeckflächen und insbesondere die wenigstens eine erste Abdeckfläche in eine abdeckende Position gebracht. Damit wird die Hauptfunktion, nämlich die Abdeckung der Rollenlaufbahn einer Schiebetürenanlage gewährleistet. Als finaler bzw. letzter Schritt eines solchen Montageverfahrens wird nun das Kennzeichnungsschild angebracht. Für diese Anbringung wird der Montageabschnitt des Kennzeichnungsschildes durch die Montageöffnung hindurchgeführt und durch die Korrelation zwischen Montageabschnitt und Montageöffnung die entsprechende Ausrichtung bzw. Relativpositionierung des Kennzeichnungsschildes zur ersten Abdeckfläche automatisch gewährleistet. Sobald diese Montagebewegung durchgeführt worden ist, erfolgt die Befestigung des Kennzeich-

nungsschildes an der Abdeckung mithilfe der Befestigungsmittel. Solche Befestigungsmittel können dabei reversibel oder irreversibel hinsichtlich ihrer Befestigungswirkung ausgestaltet sein.

[0010] Insbesondere weist eine Korrelation zwischen Montageabschnitt und Montageöffnung enge Toleranzgrenzen auf. So ist vorzugsweise die Montageöffnung hinsichtlich der umrandenden Kontur angepasst an die umrandende Kontur des Montageabschnitts. Das bedeutet, dass die entsprechende Einschubkontur des Montageabschnitts mit der entsprechenden Einschubkontur der Montageöffnung derart korreliert, dass nur ein geringer Einschubspalt zwischen diesen beiden Bauteilen bei der Montagebewegung verbleibt. Dies führt dazu, dass hinsichtlich der relativen Positionierung zwischen Kennzeichnungsschild und erster Abdeckfläche nur ein entsprechend geringer Spielraum verbleibt. Die Ausrichtung und die Relativpositionierung erfolgt auf diese Weise sozusagen automatisch und vor allem unabhängig von den Befestigungsmitteln. Damit wird sichergestellt, dass auch bei einer finalen Montage bzw. Befestigung des Kennzeichnungsschildes auf der Baustelle, die gewünschte Ausrichtung mit höchster Sicherheit auch tatsächlich erzielt wird.

[0011] Neben der Verbesserung der Qualitätsanmutung bei der Montage bzw. nach der Montage des Kennzeichnungsschildes führt die Korrelation zwischen Montageabschnitt und Montageöffnung auch zu einer erhöhten Sicherheit gegen Verlust des Kennzeichnungsschildes im Betrieb. Entstehen beispielsweise Vibrationen oder andere mechanische Beeinträchtigungen beim Bewegen eines Rollenwagens auf der Rollenlaufbahn, so können sich diese Frequenzen auch auf die Abdeckung übertragen. Durch die zumindest abschnittsweise formschlüssige Aufnahme des Montageabschnitts in der Montageöffnung kann eine solche Vibration in deutlich geringerer Wahrscheinlichkeit nur noch zu einem Abfallen des Kennzeichnungsschildes führen, so dass eine mechanische Beeinträchtigung hier ohne negative Auswirkung auf den Verbleib des Kennzeichnungsschildes an der Abdeckfläche bleibt.

[0012] Unter einer Abdeckung ist im Sinne der vorliegenden Erfindung ein einzelner oder eine Kombination mehrerer Körper zu verstehen. Selbstverständlich können auch zwei oder mehr Abdeckflächen vorgesehen sein, um die entsprechende Abdeckfunktionalität zu gewährleisten. Auch können einzelne Abdeckflächen von einem oder mehreren Körpern in Kombination ausgebildet werden.

[0013] Eine erfindungsgemäße Abdeckvorrichtung sowie entsprechend auch ein erfindungsgemäßes Kennzeichnungsschild können dabei auch bei anderen Einsatzsituationen verwendet werden. Insbesondere können damit Abdeckungen für Türbeschläge, Fensterbeschläge, Türschließer, Türantriebe, oder dergleichen zur Verfügung gestellt werden. Erfindungsgemäß weist die Abdeckvorrichtung die Abdeckung eine zweite Abdeckfläche auf, aufweist, welche winklig, insbesondere recht-

winklig, zur ersten Abdeckfläche ausgerichtet ist, und der Montageabschnitt erstreckt sich flächig entlang der zweiten Abdeckfläche. Insbesondere handelt es sich bei der zweiten Abdeckfläche um eine stirnseitige Abdeckung, während die erste Abdeckfläche eine frontseitige Abdeckung für die Rollenlaufbahn gewährleistet. Die beiden Abdeckflächen können durch unterschiedliche Körper zur Verfügung gestellt werden, welche zum Beispiel mithilfe einer Steckverbindung miteinander verbindbar bzw. verbunden sind. Die winklige Anordnung der beiden Abdeckflächen zueinander bildet die Abdeckvorrichtung also in kastenförmiger Weise aus, wobei dementsprechend eine zugehörige Korrelation dieser Winkligkeit auch in dem Kennzeichnungsschild ausgebildet wird. Der Winkel, welcher sich zwischen der ersten Abdeckfläche und der zweiten Abdeckfläche bei der Montage einstellt, ist identisch oder im Wesentlichen identisch mit dem Winkel zwischen dem Montageabschnitt und dem Kennzeichnungsabschnitt des Kennzeichnungsschildes. Mit anderen Worten wird auf diese Weise ein Umgreifen der gesamten Abdeckung durch das Kennzeichnungsschild möglich. Insbesondere ist dies korreliert mit einer Montageöffnung, welche am seitlichen Rand der ersten Abdeckfläche als Ausschnitt ausgebildet ist, so dass dieser Ausschnitt sozusagen in die zweite Abdeckfläche übergeht. Somit ist der Kennzeichnungsabschnitt des Kennzeichnungsschildes von der Vorderseite auf der Frontabdeckung der ersten Abdeckfläche zu erkennen, während der Montageabschnitt von der Stirnseite auf der zweiten Abdeckfläche ebenfalls sichtbar ist. Erfindungsgemäß weist die zweite Abdeckfläche Führungsmittel für eine Führung der Bewegung des Kennzeichnungsschildes in eine Montageposition auf, wobei die Führungsmittel insbesondere einen zumindest teilweisen Formschluss mit dem Montageabschnitt ausbilden. Die Führung der Bewegung des Kennzeichnungsschildes dient dabei der Führung einer Montagebewegung des Kennzeichnungsschildes. So ist das Kennzeichnungsschild durch die Führungsmittel nun in der Lage, in definierter Weise sich in die finale Endposition zu bewegen. Unter der Montageposition ist dabei die finale Endposition des Kennzeichnungsschildes zu verstehen, in welchem das Kennzeichnungsschild in Relation zur Abdeckung montiert bzw. befestigt verbleibt. Die Führungsmittel können zum Beispiel als eine oder mehrere Führungsschienen ausgebildet sein, welche zumindest teilweise ein Umgreifen entsprechender Gegenführungsabschnitte des Kennzeichnungsschildes durchführen. Beispielsweise kann das Kennzeichnungsschild eine erweiterte flächige Erstreckung aufweisen, um ein entsprechendes Umgreifen zu ermöglichen. Auf diese Weise wird die Ausrichtung noch weiter verbessert, da durch den Formschluss in Richtung einer axialen, insbesondere linear ausgelegten Montagebewegung die Ausrichtungsqualität weiter verbessert wird. Auch wird auf diese Weise sichergestellt, dass ein unerwünschtes Fehleinsetzen oder eine Fehlausrichtung mit noch höherer Wahrscheinlichkeit vermieden werden kann. Insbe-

sondere sind die Führungsmittel als formschlüssig ausgebildete Führungsschienen hinsichtlich eines formschlüssigen Umgreifens des Kennzeichnungsschildes an der Oberseite und der Unterseite bezogen auf die Schwerkraftrichtung in der Positionierung der Abdeckvorrichtung in Einsatzsituation ausgerichtet. Insbesondere ist dabei für das Führungsmittel auch eine Korrelation mit entsprechenden Befestigungsmitteln vorgesehen, wie sie später zum Beispiel mit Bezug auf eine Schnapp-Rast-Vorrichtung noch näher erläutert werden.

[0014] Ein weiterer Vorteil ist erzielbar, wenn bei der Abdeckvorrichtung die zweite Abdeckfläche einen elastischen Flächenabschnitt aufweist, welcher sich flächig kontaktierend entlang dem Montageabschnitt des Kennzeichnungsschildes erstreckt und diesen mit einer Haltekraft beaufschlagt. Ein solcher elastischer Flächenabschnitt kann zum Beispiel als zumindest teilweiser Rücksprung ausgebildet sein, wie er später noch erläutert wird. Auch ist hier vorzugsweise eine Korrelation mit den im voranstehenden Absatz beschriebenen Führungsmitteln vorgesehen. Grundsätzlich reicht es jedoch aus, wenn in der zweiten Abdeckfläche und/oder in der ersten Abdeckfläche eine Kontaktfläche für das Kennzeichnungsschild vorgesehen wird, gegen welche durch die beaufschlagte Haltekraft das Kennzeichnungsschild gedrückt werden kann. Ein solcher elastischer Flächenabschnitt dient also dazu, diese Haltekraft durch Reibschluss, Kraftschluss und/oder Formschluss in eine befestigende Sicherung des Kennzeichnungsschildes umzuwandeln. Somit kann durch die Ausbildung eines elastischen Flächenabschnittes dieser als Teil der Befestigungsmittel zur Verfügung gestellt werden. Ein Einrasten durch einen solchen elastischen Flächenabschnitt mit entsprechenden Rastnasen und Rastvertiefungen führt darüber hinaus zu einer akustischen Rückmeldung für die tatsächlich erfolgte finale Montage bzw. Befestigung und damit eine Sicherstellung der Erreichung der finalen Montageposition. Damit wird die Sicherheit gegen Fehlpositionierung und Verlust im Betrieb noch weiter erhöht.

[0015] Vorteilhaft ist es ebenfalls, wenn bei der Abdeckvorrichtung die zweite Abdeckfläche einen Sollbruchabschnitt aufweist, welcher durch Befestigungsmittel des Kennzeichnungsschildes durchbrochen ist. Das bedeutet, dass zum Beispiel durch eine entsprechende Materialschwächung in der zugehörigen Fläche der zweiten Abdeckfläche die Befestigungsmittel als Sollbruchstifte durchbrechen können. Beim Durchbrechen wird automatisch eine befestigende Wirkung durch ein entsprechendes Einklemmen erzielt, so dass die Befestigungsmittel auf diese Weise eindeutig auch eine Befestigungssituation vorgeben. Die Herstellung der Abdeckfläche wird auf diese Weise deutlich vereinfacht, da eine einfach herzustellende Materialschwächung, insbesondere flächige Ausprägung, die entsprechende Befestigungsfunktionalität auf Seiten der zweiten oder der ersten Abdeckfläche zur Verfügung stellen kann. Darüber hinaus wird eine erhöhte Sicherheit gewährleistet, da diese Befestigung nur ein einziges Mal von einem einzigen

und spezifischen Kennzeichnungsschild zur Verfügung gestellt werden kann. Ein Entfernen des Kennzeichnungsschildes ermöglicht kein nachträgliches nochmaliges Befestigen, da zu diesem Zeitpunkt die Sollbruchabschnitte bereits durchbrochen sind. Jedoch ist grundsätzlich auch ein reversibles Entfernen denkbar.

[0016] Ein weiterer Vorteil kann es sein, wenn bei der Abdeckvorrichtung die zweite Abdeckfläche einen flächigen Rücksprung aufweist, entlang welchem sich der Montageabschnitt des Kennzeichnungsschildes erstreckt. Ein solcher flächiger Rücksprung dient insbesondere dazu, dass ein bündiges Anordnen des Montageabschnitts mit der Oberfläche der zweiten Abdeckfläche möglich wird. Damit ist die Tiefe des Rücksprungs vorzugsweise identisch oder im Wesentlichen identisch mit der Dicke des Kennzeichnungsschildes im Montageabschnitt. Insbesondere korreliert eine solche Ausbildung mit entsprechend bereits beschriebenen Führungsmitteln und zugehörigen Rastvorrichtungen, zum Beispiel der Ausbildung eines elastischen Flächenabschnitts. Damit wird eine weitere Verbesserung, insbesondere in engen Bausituationen möglich. So kann durch das Zurückspringen im Rücksprung ein entsprechend kontaktierendes Anordnen der gesamten Abdeckung in einer Nische für die gesamte Abdeckvorrichtung erfolgen, so dass sogar auf eine zweite Abdeckfläche grundsätzlich verzichtet werden könnte.

[0017] Es ist weiter von Vorteil, wenn bei der Abdeckvorrichtung die Befestigungsmittel als Schnapp-Rast-Vorrichtung ausgebildet sind, wobei zumindest eine Rastnase der Abdeckung in einen Rastausschnitt des Kennzeichnungsschildes einrastet. Selbstverständlich können Rastnase und Rastausschnitt auch hinsichtlich einer kinematischen Umkehr angeordnet sein. Dabei kann zum Beispiel eine Rastnase als Teil der zweiten Abdeckfläche ausgebildet sein, während der Montageabschnitt des Kennzeichnungsschildes einen entsprechenden Rastausschnitt aufweist. Um ein Einrasten zu gewährleisten, kann zum Beispiel eine Kombination mit einem bereits beschriebenen elastischen Flächenabschnitt zur Verfügung gestellt werden, um das Einrasten mit einer entsprechenden Haltekraft auch zu sichern. Selbstverständlich kann eine Schnapp-Rast-Vorrichtung auch zwei oder mehr Korrelationen von Rastnasen und Rastausschnitten von identischer oder unterschiedlicher Form aufweisen. Das Vorsehen einer Schnapp-Rast-Vorrichtung erlaubt es darüber hinaus, eine werkzeuglose Montage mit hoher Montagegeschwindigkeit zur Verfügung zu stellen.

[0018] Weiter ist es von Vorteil, wenn bei der Abdeckvorrichtung das Kennzeichnungsschild wenigstens eine der folgenden Materialeigenschaften aufweist:

- strukturierte, insbesondere gebürstete Oberfläche auf einer Sichtseite,
- zumindest teilweise Ausbildung aus Kunststoff, insbesondere aus thermoplastischem Kunststoff,
- zumindest teilweise Ausbildung aus Metall, insbe-

sondere aus Edelstahl.

[0019] Bei der voranstehenden Aufzählung handelt es sich um eine nicht abschließende Liste. Selbstverständlich können unterschiedliche Materialien und Oberflächen in einem Kennzeichnungsschild auch miteinander kombiniert werden. Bevorzugt ist es dabei, wenn ein Kennzeichnungsschild als monolithischer Körper mit einer einzigen integralen Ausbildung eines einzigen Materials oder einer einzigen Materialkombination zur Verfügung gestellt wird. Die separate Ausbildung der Kennzeichnungsschilder erlaubt es damit, auch höherwertige Materialien, wie zum Beispiel Metallausbildungen, zur Verfügung zu stellen, ohne die Kosten der gesamten Abdeckvorrichtung ansteigen zu lassen. Dabei wird das Material für das Kennzeichnungsschild bzw. den Kennzeichnungsabschnitt, zumindest jedoch für die Rückseite des Kennzeichnungsabschnitts, insbesondere aus einem Material ausgebildet, welches weicher ist als das Material der Oberfläche der ersten Abdeckfläche. Damit entsteht ein Oberflächenschutz, welcher auch bei einem späteren Entfernen des Kennzeichnungsschildes eine Beschädigung der ersten Abdeckfläche, zum Beispiel durch Verkratzen, vermeiden bzw. reduzieren kann.

[0020] Vorteilhaft ist es ebenfalls, wenn bei der Abdeckvorrichtung die Befestigungsmittel zumindest teilweise als Klebemittel ausgebildet sind für eine klebende Befestigung, insbesondere des Kennzeichnungsabschnitts an der ersten Abdeckfläche. Darunter ist zu verstehen, dass die Befestigungsmittel vorzugsweise ausschließlich als Klebemittel zur Verfügung gestellt werden. Dabei kann selbstverständlich auch zwischen der zweiten Abdeckfläche und dem Montageabschnitt eine entsprechende Klebeverbindung ausgebildet werden. Insbesondere bei Ausführungsformen, bei welchen ausschließlich eine einzige erste Abdeckfläche als frontseitige Fläche zur Verfügung gestellt wird, kann dies von Vorteil sein, wenn keine separaten Befestigungsmittel in Form von beispielsweise Schnapp-Rast-Vorrichtungen in sonstiger Weise mehr vorgesehen werden. Dies reduziert die Komplexität des Gesamtsystems weiter und lässt insbesondere auch schwierige Einsatzsituationen für eine erfindungsgemäße Abdeckvorrichtung zu.

[0021] Vorteilhaft ist es darüber hinaus, wenn bei der Abdeckvorrichtung auf einer Sichtseite des Kennzeichnungsschildes eine Kennzeichnung angeordnet ist, insbesondere in wenigstens einer der folgenden Formen:

- Lochung
- Stanzung
- Prägung
- Druck

[0022] Bei der voranstehenden Aufzählung handelt es sich um eine nicht abschließende Liste. Dabei können einzelne technische Umsetzungen selbstverständlich miteinander kombiniert werden. Unter einer Kennzeichnung ist dabei zum Beispiel die Herkunft, der Bautyp, ein

Sicherheitselement oder Ähnliches zu verstehen. Selbstverständlich kann auch eine Anpassbarkeit der tatsächlichen Kennzeichnung vor Ort auf der Baustelle erfolgen, um zum Beispiel den Nutzer der Schiebetürenanlage hier zu kennzeichnen.

[0023] Auch ist es vorteilhaft, wenn bei der Abdeckvorrichtung der Montageabschnitt, insbesondere in Korrelation mit einer zweiten Abdeckfläche, derart ausgebildet ist, dass sich der Kennzeichnungsabschnitt beabstandet von der ersten Abdeckfläche entlang der ersten Abdeckfläche erstreckt. Mit anderen Worten bildet sich ein Spalt zwischen der Rückseite des Kennzeichnungsabschnitts und der Oberfläche der ersten Abdeckfläche aus. Dieser Spalt führt dazu, dass bei der Montage und/oder bei einem späteren Entfernen des Kennzeichnungsschildes eine Berührung der ersten Abdeckfläche durch den Kennzeichnungsabschnitt vermieden werden kann. Damit reduziert sich das Risiko einer mechanischen Beeinträchtigung dieser ersten Abdeckfläche, insbesondere einer dort angebrachten Lackierung. Das bedeutet, dass der Kennzeichnungsabschnitt sozusagen über der ersten Abdeckfläche schwebt. Auch ist hier keine vorbereitende Bearbeitung der ersten Abdeckfläche mehr notwendig, wodurch die Herstellung der ersten Abdeckfläche vereinfacht werden kann.

[0024] Ein weiterer Vorteil ist erzielbar, wenn bei der Abdeckvorrichtung der Kennzeichnungsabschnitt einen Handhabungsabschnitt aufweist für wenigstens eine der folgenden Funktionen:

- Entfernen der Abdeckung
- Entfernen der ersten Abdeckfläche und/oder der zweiten Abdeckfläche
- Entfernen des Kennzeichnungsschildes

[0025] Bei der voranstehenden Liste handelt es sich um eine nicht abschließende Aufzählung. Damit erhält das Kennzeichnungsschild eine zusätzliche Funktionalität. Diese dient einer Unterstützung von Demontearbeiten. Wird beispielsweise ein Zugang in das Innere der Abdeckvorrichtung notwendig, um zum Beispiel eine Wartung der darin angeordneten Technik durchzuführen, so kann die gesamte Abdeckung oder zumindest ein Teil der Abdeckflächen mit Hilfe des Handhabungsabschnitts leichter entfernt werden. Greift ein Monteur den Handhabungsabschnitt, welcher vorzugsweise identisch oder im Wesentlichen identisch mit dem Kennzeichnungsabschnitt ist, so kann er durch Ziehen entlang der ersten Abdeckfläche eine zweite Abdeckfläche zusammen mit dem Kennzeichnungsschild von der Abdeckung entfernen. Zieht der Monteur entlang der zweiten Abdeckfläche an dem Handhabungsabschnitt, so führt dies entweder zu einem kompletten Entfernen der Abdeckung, also aller Abdeckflächen, oder zu einem Herausziehen des Kennzeichnungsschildes. Damit wird durch das Vorsehen eines Handhabungsabschnitts die Demontage für die jeweilige Einsatzsituation weiter erleichtert. Ebenfalls ist ein Gegenstand der vorliegenden

Erfindung ein Verfahren für die Montage einer Abdeckvorrichtung, insbesondere gemäß der vorliegenden Erfindung, zur Abdeckung einer Rollenlaufbahn, aufweisend die folgenden Schritte:

- Anbringen einer ersten Abdeckfläche einer Abdeckung in abdeckender Position,
- optionales Anbringen einer zweiten Abdeckfläche einer Abdeckung, insbesondere an der ersten Abdeckfläche, in abdeckender Position,
- Befestigen eines Kennzeichnungsschildes an der Abdeckung, wobei sich ein Kennzeichnungsabschnitt des Kennzeichnungsschildes entlang der ersten Abdeckfläche und ein Montageabschnitt des Kennzeichnungsschildes durch eine Montageöffnung der ersten Abdeckfläche erstreckt.

[0026] Der zweite Schritt ist dabei optional, sofern überhaupt eine zweite Abdeckfläche für die Abdeckvorrichtung vorgesehen wird. Ein solches Verfahren bringt durch die Verwendung einer erfindungsgemäßen Abdeckvorrichtung die gleichen Vorteile mit sich, wie sie ausführlich mit Bezug auf die erfindungsgemäße Abdeckvorrichtung erläutert worden sind.

[0027] Selbstverständlich kann die Reihenfolge der Montageschritte auch im Rahmen der vorliegenden Erfindung verändert werden.

[0028] Ein weiterer Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist eine Schiebetürenanlage, aufweisend eine Rollenlaufbahn und wenigstens einen in der Rollenlaufbahn verschiebbar gelagerten Rollenwagen, wobei die Rollenlaufbahn von einer Abdeckvorrichtung gemäß der vorliegenden Erfindung abgedeckt ist. Damit bringt die erfindungsgemäße Schiebetürenanlage die gleichen Vorteile mit sich, wie sie ausführlich mit Bezug auf eine erfindungsgemäße Abdeckvorrichtung erläutert worden ist.

[0029] Weitere Vorteile, Merkmale und Einzelheiten der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung, in der unter Bezugnahme auf die Zeichnungen Ausführungsbeispiele der Erfindung im Einzelnen beschrieben sind. Dabei können die in den Ansprüchen und in der Beschreibung erwähnten Merkmale jeweils einzeln für sich oder in beliebiger Kombination erfindungswesentlich sein. Es zeigen schematisch:

- Fig. 1 eine Ausführungsform einer erfindungsgemäßen Schiebetürenanlage,
- Fig. 2 eine Ausführungsform einer zweiten Abdeckfläche,
- Fig. 3 eine Ausführungsform eines Kennzeichnungsschildes,
- Fig. 4 eine Ausführungsform einer Abdeckvorrichtung,

Fig. 5 die Ausführungsform der Fig. 2 bis 4 in montiertem Zustand,

5 Fig. 6 eine weitere Ausführungsform einer zweiten Abdeckfläche mit zugehörigem Kennzeichnungsschild,

Fig. 7 die Ausführungsform der Fig. 6 in montiertem Zustand,

10 Fig. 8 eine weitere Ausführungsform einer zweiten Abdeckfläche,

Fig. 9 die Ausführungsform der Fig. 8 in seitlichem Querschnitt,

Fig. 10 eine weitere Ausführungsform einer zweiten Abdeckfläche und

20 Fig. 11 die Ausführungsform der Fig. 10 in montiertem Zustand.

[0030] Fig. 1 zeigt eine Situation während der Montage einer Schiebetürenanlage 100. Hier ist eine entsprechende Rollenlaufbahn 120 bereits an einer nicht näher dargestellten Wand befestigt und mittels zweier Rollwagen 10 eine jeweilige Schiebetür 110 eingehängt. Um nun sicherzustellen, dass die Rollenlaufbahn 120 und darüber hinaus auch die Rollenlaufwagen 10 optisch nicht einsehbar sind, wird eine entsprechende Abdeckvorrichtung 400 vorgesehen, wie sie nachfolgend in den Fig. 2 bis 11 mit unterschiedlichen Ausführungsformen erläutert wird.

25 **[0031]** Fig. 5 zeigt die montierte Situation einer solchen Abdeckvorrichtung 400, wo bereits die Rollenlaufbahn 120 und die zugehörigen Rollenlaufwagen 10 nicht mehr zu erkennen sind, sondern sich innerhalb der Abdeckvorrichtung 400 befinden. Diese Ausführungsform der Abdeckvorrichtung 400 ist mit einer Abdeckung 410 versehen, die zumindest zum Teil durch eine integrale Ausbildung mit der Rollenlaufbahn 120, wie dies die Fig. 1 bereits zeigt, zur Verfügung gestellt wird.

30 **[0032]** Um die Abdeckvorrichtung 400 der Fig. 5 herzustellen, sind die einzelnen Schritte insbesondere gemäß der Fig. 2 bis 4 durchzuführen. So wird eine seitliche zweite Abdeckfläche 430 vorgesehen, welche mit einem flächigen Rücksprung 438 versehen ist. In diesen flächigen Rücksprung 438, welcher darüber hinaus Führungsmittel 432 sowie einen elastischen Flächenabschnitt 434 aufweist, wird der Montageabschnitt 444 eines zugehörigen Kennzeichnungsschildes 440 eingeführt. Dies erfolgt, nachdem die zweite Abdeckfläche 430 gemäß Fig. 4 mit der ersten Abdeckfläche 420 verbunden worden ist. Hier bildet sich nun durch einen seitlichen Ausschnitt 35 eine Montageöffnung 422 aus, durch welche der Montageabschnitt 444 des Kennzeichnungsschildes 440 eingeschoben werden kann. Dadurch richtet sich der Montageabschnitt 444 flächig entlang des flächigen Rück-

sprungs 438 aus. Gleichzeitig richtet sich der Kennzeichnungsabschnitt 442, auf welchem hier ein Herkunftshinweis in Form einer Kennzeichnung 460 angeordnet ist, flächig entlang der ersten Abdeckfläche 420 aus. Die Kennzeichnung 460 ist dabei auf der Sichtseite 446 des Kennzeichnungsschildes angeordnet. Nach Beendigung dieser Montagebewegung, welche durch die Führungsmittel 432 geführt wird, entsteht die fertige Abdeckvorrichtung 400 gemäß der Fig. 5.

[0033] Die Fig. 6 und 7 zeigen eine Lösung, bei welcher in der zweiten Abdeckfläche 430 durch eine Materialverschwächung ein Sollbruchabschnitt 436 ausgebildet wird. Hier ist das Kennzeichnungsschild 440 auf der inneren Rückseite mit Befestigungsmittel 450 in Form von Sollbruchstiften bzw. Sollbruchvorsprüngen ausgestattet. Diese durchbrechen bei der Montage den Sollbruchabschnitt 436, so dass sie eine entsprechende Klemmung in der montierten Position gemäß Fig. 7 für die Befestigung des Kennzeichnungsschildes 440 zur Verfügung stellen. Weiter ist in diesen beiden Figuren zu erkennen, dass auf der Innenseite der zweiten Abdeckfläche 430 Stege vorgesehen sind für ein abstützendes und/oder einrastendes Fixieren der zweiten Abdeckfläche 430 an der ersten Abdeckfläche 420.

[0034] Fig. 8 und 9 zeigen in größerem Detail zwei Führungsmittel 432 in Form von Führungsschienen. Mithilfe dieser Führungsmittel 432 erfolgt ein verbessertes Ausrichten und Positionieren während der Bewegung des Kennzeichnungsschildes 440 in seiner Montageposition. Gleichzeitig wird auf diese Weise auch ein Endanschlag zur Verfügung gestellt, um insbesondere einen definierten Minimumabstand von zum Beispiel ca. 1 mm zwischen Kennzeichnungsabschnitt 442 und der ersten Abdeckfläche 420 einstellen zu können.

[0035] Die Fig. 10 und 11 zeigen eine Ausführungsform, bei welcher die Befestigung in Form von einer Schnapp-Rast-Vorrichtung für das Kennzeichnungsschild 440 zur Verfügung gestellt wird. Dabei weist der Montageabschnitt 444 einen Rastausschnitt 454 auf, wobei eine entsprechende Rastnase 452 an der zweiten Abdeckfläche 430 vorgesehen ist. Um sicherzustellen, dass in der verrasteten Position gemäß Fig. 11 eine ausreichende Haltekraft zur Verfügung gestellt wird, ist zusätzlich ein elastischer Flächenabschnitt 434 vorgesehen, welcher eine entsprechende Kraftbeaufschlagung für die Erzeugung der Haltekraft zur Verfügung stellt.

[0036] Die voranstehende Erläuterung der Ausführungsformen beschreibt die vorliegende Erfindung ausschließlich im Rahmen von Beispielen. Selbstverständlich können einzelne Merkmale der Ausführungsformen, sofern technisch sinnvoll, frei miteinander kombiniert werden, ohne den Rahmen der vorliegenden Erfindung zu verlassen.

Bezugszeichenliste

[0037]

10	Rollenwagen
100	Schiebetürenanlage
110	Schiebetür
5 120	Rollenlaufbahn
400	Abdeckvorrichtung
410	Abdeckung
420	erste Abdeckfläche
10 422	Montageöffnung
430	zweite Abdeckfläche
432	Führungsmittel
434	elastischer Flächenabschnitt
436	Sollbruchabschnitt
15 438	flächiger Rücksprung
440	Kennzeichnungsschild
442	Kennzeichnungsabschnitt
444	Montageabschnitt
446	Sichtseite
20 450	Befestigungsmittel
452	Rastnase
454	Rastausschnitt
460	Kennzeichnung

25

Patentansprüche

1. Abdeckvorrichtung (400), insbesondere für die Abdeckung einer Rollenlaufbahn (120) einer Schiebetürenanlage (100), aufweisend eine Abdeckung (410) mit wenigstens einer ersten Abdeckfläche (420) und ein Kennzeichnungsschild (440) mit einem Kennzeichnungsabschnitt (442) und einem Montageabschnitt (444), wobei der Kennzeichnungsabschnitt (442) sich flächig entlang der ersten Abdeckfläche (420) erstreckt und die erste Abdeckfläche (420) eine Montageöffnung (422) aufweist, durch welche sich der Montageabschnitt (444) des Kennzeichnungsschildes (440) erstreckt, wobei das Kennzeichnungsschild (440) mittels Befestigungsmitteln (450) an der Abdeckung (410) befestigt ist, wobei die Abdeckung (410) eine zweite Abdeckfläche (430) aufweist, welche winklig, insbesondere rechtwinklig, zur ersten Abdeckfläche (420) ausgerichtet ist, und sich der Montageabschnitt (444) flächig entlang der zweiten Abdeckfläche (430) erstreckt, wobei die zweite Abdeckfläche (430) Führungsmittel (432) aufweist für eine Führung der Bewegung des Kennzeichnungsschildes (440) in eine Montageposition, wobei die Führungsmittel (432) einen zumindest teilweisen Formschluss mit dem Montageabschnitt (444) ausbilden.
2. Abdeckvorrichtung (400) nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die zweite Abdeckfläche (430) einen elastischen Flächenabschnitt (434) aufweist, welcher sich flächig kontaktierend entlang dem Montageabschnitt (444) des Kennzeichnungs-

schildes (440) erstreckt und diesen mit einer Haltekraft beaufschlagt.

3. Abdeckvorrichtung (400) nach einem der Ansprüche 1 bis 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die zweite Abdeckfläche (430) einen Sollbruchabschnitt (436) aufweist, welcher durch Befestigungsmittel (450) des Kennzeichnungsschildes (440) durchgebrochen ist.
4. Abdeckvorrichtung (400) nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die zweite Abdeckfläche (430) einen flächigen Rücksprung (438) aufweist, entlang welchem sich der Montageabschnitt (444) des Kennzeichnungsschildes (440) erstreckt.
5. Abdeckvorrichtung (400) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Befestigungsmittel (450) als Schnapp-Rast-Vorrichtung ausgebildet sind, wobei zumindest eine Rastnase (452) der Abdeckung (410) in einen Rastausschnitt (454) des Kennzeichnungsschildes (440) einrastet.
6. Abdeckvorrichtung (400) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Kennzeichnungsschild (440) wenigstens eine der folgenden Materialeigenschaften aufweist:
 - Strukturierte, insbesondere gebürstete Oberfläche auf einer Sichtseite,
 - Zumindest teilweise Ausbildung aus Kunststoff, insbesondere aus thermoplastischem Kunststoff,
 - Zumindest teilweise Ausbildung aus Metall, insbesondere aus Edelstahl.
7. Abdeckvorrichtung (400) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Befestigungsmittel (450) zumindest teilweise als Klebemittel ausgebildet sind für eine klebende Befestigung, insbesondere des Kennzeichnungsabschnitts (442) an der ersten Abdeckfläche (420).
8. Abdeckvorrichtung (400) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** auf einer Sichtseite (446) des Kennzeichnungsschildes (440) eine Kennzeichnung (460) angeordnet ist, insbesondere in wenigstens einer der folgenden Formen:
 - Lochung
 - Stanzung
 - Prägung
 - Druck
9. Abdeckvorrichtung (400) nach einem der vorange-

gangenen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Montageabschnitt (444), insbesondere in Korrelation mit einer zweiten Abdeckfläche (430), derart ausgebildet ist, dass sich der Kennzeichnungsabschnitt (442) beabstandet von der ersten Abdeckfläche (420) entlang der ersten Abdeckfläche (420) erstreckt.

10. Abdeckvorrichtung (400) nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Kennzeichnungsabschnitt (442) einen Handhabungsteilabschnitt aufweist für wenigstens eine der folgenden Funktionen:
 - Entfernen der Abdeckung (410)
 - Entfernen der ersten Abdeckfläche (420) und/oder der zweiten Abdeckfläche (430)
 - Entfernen des Kennzeichnungsschildes (440)
11. Verfahren für die Montage einer Abdeckvorrichtung (400), insbesondere aufweisend die Merkmale eines der Ansprüche 1 bis 10, zur Abdeckung einer Rollenlaufbahn (120), aufweisend die folgenden Schritte:
 - Anbringen einer ersten Abdeckfläche (420) einer Abdeckung (410) in abdeckender Position,
 - Optionales Anbringen einer zweiten Abdeckfläche (430) einer Abdeckung (410), insbesondere an der ersten Abdeckfläche (420), in abdeckender Position,
 - Befestigen eines Kennzeichnungsschildes (440) an der Abdeckung (410), wobei sich ein Kennzeichnungsabschnitt (444) des Kennzeichnungsschildes (420) entlang der ersten Abdeckfläche (420) und eine Montageabschnitt (442) des Kennzeichnungsschildes (440) durch eine Montageöffnung (422) der ersten Abdeckfläche (420) erstreckt.
12. Schiebetürenanlage (100), aufweisend eine Rollenlaufbahn (120) und wenigstens einen in der Rollenlaufbahn (120) verschiebbar gelagerten Rollenwagen (10), wobei die Rollenlaufbahn (120) von einer Abdeckvorrichtung (400) mit den Merkmalen eines der Ansprüche 1 bis 10 abgedeckt ist

Claims

1. A covering device (400), in particular for covering a roller running track (120) of a sliding door installation (100), including a covering (410) with at least one first covering surface (420) and an identification plate (440) with an identification portion (442) and a mounting portion (444), wherein the identification portion (442) extends two-dimensionally along the first covering surface (420), and the first covering

- surface (420) includes a mounting opening (422), through which the mounting portion (444) of the identification plate (440) extends, wherein the identification plate (440) is attached to the covering (410) by means of attachment means (450), wherein the covering (410) includes a second covering surface (430), which is oriented angularly, in particular rectangularly to the first covering surface (420), and the mounting portion (444) extends two-dimensionally along the second covering surface (430), wherein the second covering surface (430) includes guiding means (432) for guiding the movement of the identification plate (440) into a mounting position, wherein the guiding means (432) form at least a partial form closure with the mounting portion (444).
2. The covering device (400) according to claim 1, **characterized in that** the second covering surface (430) includes an elastic surface portion (434), which extends two-dimensionally contacting along the mounting portion (444) of the identification plate (440) and charges the mounting portion with a retaining force.
3. The covering device (400) according to any of the claims 1 to 2, **characterized in that** the second covering surface (430) includes a pre-designed break-off portion (436), which is penetrated by attachment means (450) of the identification plate (440).
4. The covering device (400) according to any of the claims 1 to 3, **characterized in that** the second covering surface (430) includes a two-dimensional setback (438), along which the mounting portion (444) of the identification plate (440) extends.
5. The covering device (400) according to any of the preceding claims, **characterized in that** the attachment means (450) are configured as a snap-latch-device, wherein at least one latching nose (452) of the covering (410) latches in a latching recess (454) of the identification plate (440).
6. The covering device (400) according to any of the preceding claims, **characterized in that** the identification plate (440) includes at least one of the following material characteristics:
- a structured, in particular a brushed surface, on a visible side,
 - at least a partial configuration made from plastic material, in particular from thermoplastic plastic material,
 - at least a partial configuration made from metal, in particular stainless steel.
7. The covering device (400) according to any of the preceding claims, **characterized in that** the attachment means (450) are configured at least partially as adherence means for a glued attachment, in particular of the identification section (442) to the first covering surface (420).
8. The covering device (400) according to any of the preceding claims, **characterized in that** an identification (460) is disposed at least on one visible side (446) of the identification plate (440) and having at least one of the following shapes:
- perforation
 - punching
 - stamping
 - print.
9. The covering device (400) according to any of the preceding claims, **characterized in that** the mounting portion (444), in particular in correlation with a second covering surface (430) is configured such that the identification portion (442) is extending spaced apart from the first covering surface (420) along the first covering surface (420).
10. The covering device (400) according to any of the preceding claims, **characterized in that** the identification portion (442) includes a handling portion for at least one of the following functions:
- removing the covering (410),
 - removing the first covering surface (420) and/or the second covering surface (430),
 - removing the identification plate (440).
11. A method for mounting a covering device (400), in particular including the features of one of the claims 1 to 10, for covering a roller running track (120), including the following steps:
- affixing a first covering surface (420) of a covering (410) in a covering position,
 - optionally affixing a second covering surface (430) of a covering (410), in particular to the first covering surface (420), in a covering position,
 - attaching an identification plate (440) to the covering (410), wherein an identification portion (444) of the covering plate (420) extends along the first covering surface (420) and a mounting portion (442) of the identification plate (440) through a mounting opening (422) of the first covering surface (420).
12. A sliding door installation (100), including a roller running track (120) and at least one roller carriage (10) supported to be displaceable within the roller running track (120), wherein the roller running track (120) is covered by means of a covering device (400) having the features of any of the claims 1 to 10.

Revendications

1. Dispositif de recouvrement (400), tout particulièrement pour le recouvrement d'une voie de roulement à galets (120) d'une installation de porte glissante (100), comprenant un recouvrement (410) avec au moins une première surface de recouvrement (420) et une plaque d'identification (440) avec une section d'identification (442) et une section de montage (444), la section d'identification (442) s'étendant à deux dimensions le long de la première surface de recouvrement (420) et la première surface de recouvrement (420) comprenant une ouverture de montage (422) à travers laquelle la section de montage (444) de la plaque d'identification (440) s'étend, la plaque d'identification (440) étant attachée sur le recouvrement (410) au moyen de moyens d'attachement (450), le recouvrement (410) présentant une deuxième surface de recouvrement (430), laquelle est orientée de façon angulaire, tout particulièrement de façon rectangulaire par rapport à la première surface de recouvrement (420), et la section de montage (444) s'étendant à deux dimensions le long de la deuxième surface de recouvrement (430), la deuxième surface de recouvrement (430) présentant des moyens de guidage (432) pour un guidage du mouvement de la plaque d'identification (440) vers une position de montage, les moyens de guidage (432) formant au moins partiellement une connexion par la forme avec la section de montage (444).
2. Dispositif de recouvrement (400) selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la deuxième surface de recouvrement (430) présente une section de surface élastique (434), laquelle s'étend à deux dimensions en contact le long de la section de montage (444) de la plaque d'identification (440) et charge la section de montage avec une force de rétention.
3. Dispositif de recouvrement (400) selon l'une des revendications 1 à 2, **caractérisé en ce que** la deuxième surface de recouvrement (430) présente une section de rupture programmée (436), laquelle est pénétrée par des moyens d'attachement (450) de la plaque d'identification (440).
4. Dispositif de recouvrement (400) selon l'une des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que** la deuxième surface de recouvrement (430) présente un retrait à deux dimensions (438), le long duquel s'étend la section de montage (444) de la plaque d'identification (440).
5. Dispositif de recouvrement (400) selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** les moyens d'attachement (450) sont aménagés comme dispositif à enclencher-encastrent, au moins un ergot d'encastrement (452) du recouvrement (410) s'encastrent dans une découpe d'encastrement (454) de la plaque d'identification (440).
6. Dispositif de recouvrement (400) selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la plaque d'identification (440) présente au moins une des caractéristiques de matière suivantes :
 - une surface structurée, tout particulièrement lustrée à la brosse, sur une face visible,
 - aménagement au moins partiel en matière plastique, tout particulièrement en matière thermoplastique,
 - aménagement au moins partiel en métal, tout particulièrement en acier inoxydable.
7. Dispositif de recouvrement (400) selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** les moyens d'attachement (450) sont aménagés au moins partiellement comme moyens d'adhésion pour un attachement adhésif, tout particulièrement de la section d'identification (442) sur la première surface de recouvrement (420).
8. Dispositif de recouvrement (400) selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** une identification (460) est agencée sur une face visible (446) de la plaque d'identification (440) ayant tout particulièrement au moins une des formes suivantes :
 - perforation
 - étampage
 - gravure
 - typographie.
9. Dispositif de recouvrement (400) selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la section de montage (444), tout particulièrement en corrélation avec une deuxième surface de recouvrement (430), est aménagée de telle façon que la section d'identification (442) s'étend espacée de la première surface de recouvrement (420) le long de la première surface de recouvrement (420).
10. Dispositif de recouvrement (400) selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la section d'identification (442) présente une section partielle de manutention au moins pour l'une des fonctions suivantes :
 - l'enlèvement du recouvrement (410),
 - l'enlèvement de la première surface de recouvrement (420) et/ou de la deuxième surface de recouvrement (430),
 - l'enlèvement de la plaque d'identification (440).
11. Procédé de montage pour un dispositif de recouvre-

ment (400), présentant tout particulièrement les caractéristiques de l'une des revendications 1 à 10, pour le recouvrement d'une voie de roulement à galets (120), présentant les étapes suivantes :

- 5
 - installer une première surface de recouvrement (420) d'un recouvrement (410) en position recouvrant,
 - installer en option une deuxième surface de recouvrement (430) d'un recouvrement (410) tout particulièrement sur la première surface de recouvrement (420) en position recouvrant, 10
 - attacher une plaque d'identification (440) sur le recouvrement (410), une section d'identification (444) de la plaque d'identification (440) s'étendant le long de la première surface de recouvrement (420) et une section de montage (442) de la plaque d'identification (440) à travers une ouverture de montage (422) de la première surface de recouvrement (420). 15 20
12. Installation de porte coulissante (100) présentant une voie de roulement à galets (120) et au moins un chariot à galets (10) supporté de façon déplaçable dans la voie de roulement à galets (120), la voie de roulement à galets (120) étant recouverte par un dispositif de recouvrement (400) ayant les caractéristiques d'une des revendications 1 à 10. 25

30

35

40

45

50

55

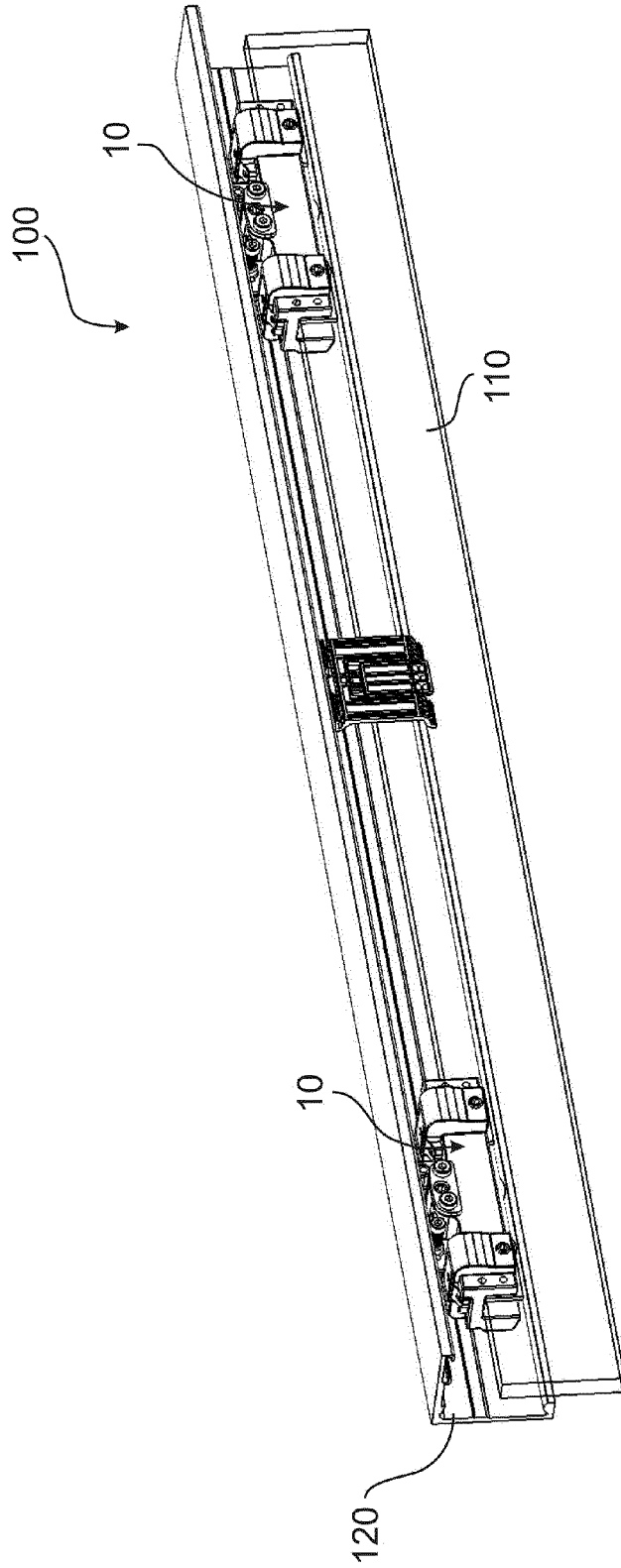


Fig. 1

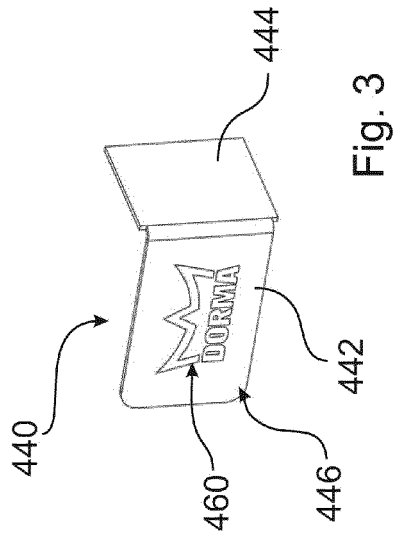
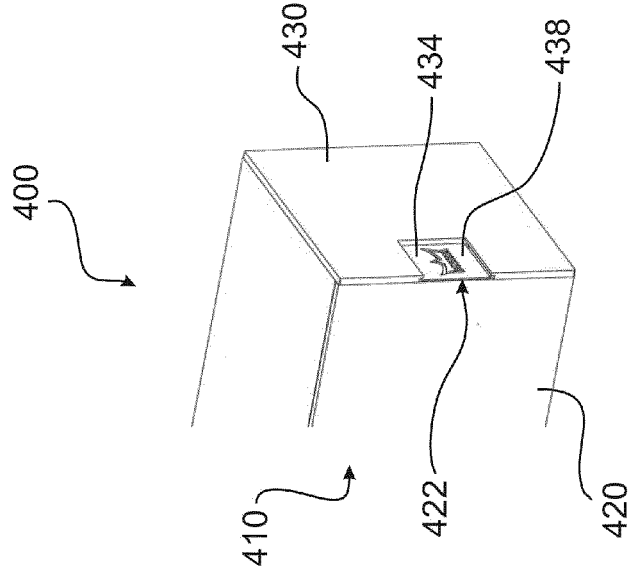
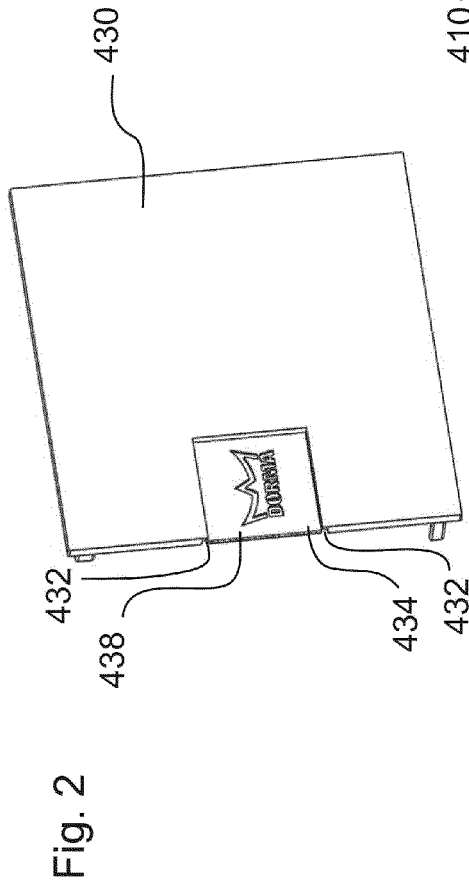


Fig. 4

Fig. 3

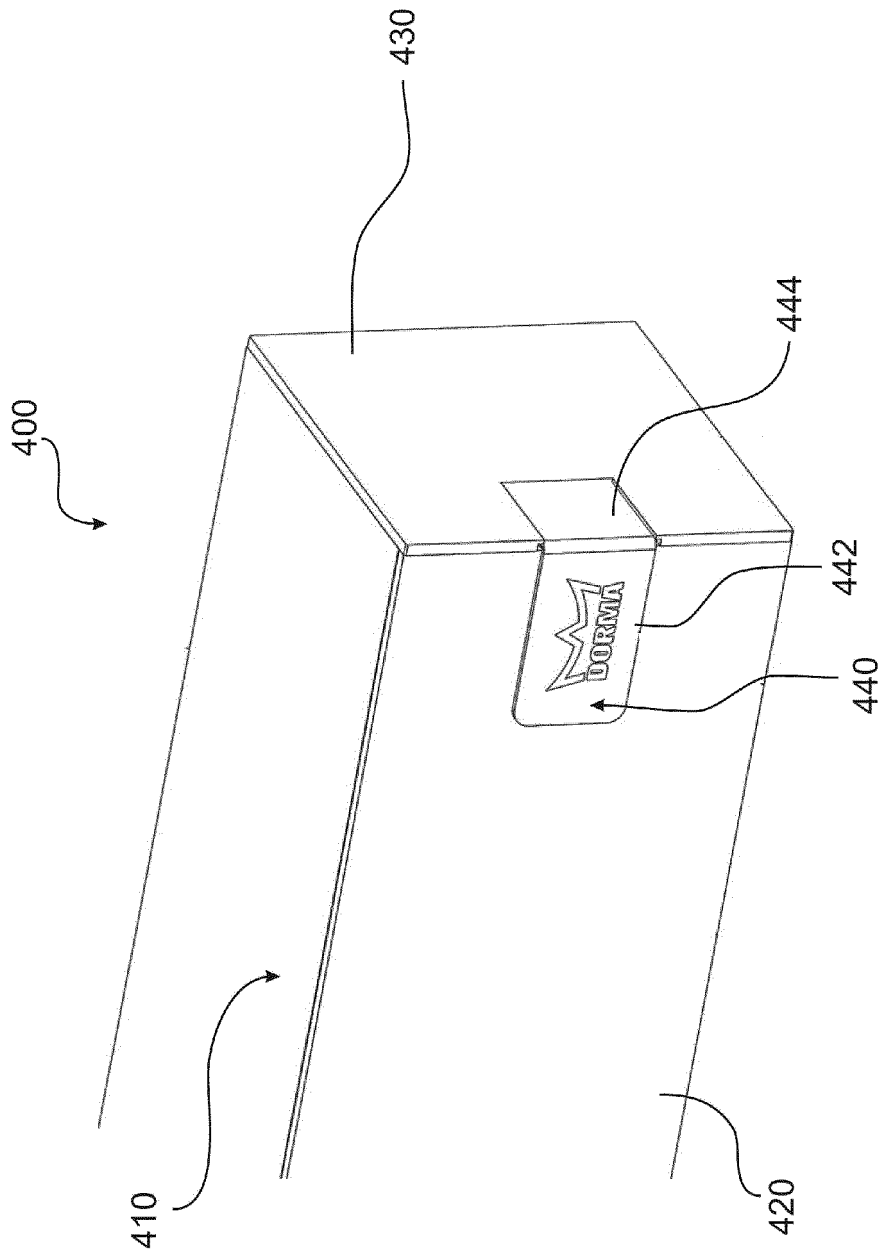


Fig. 5

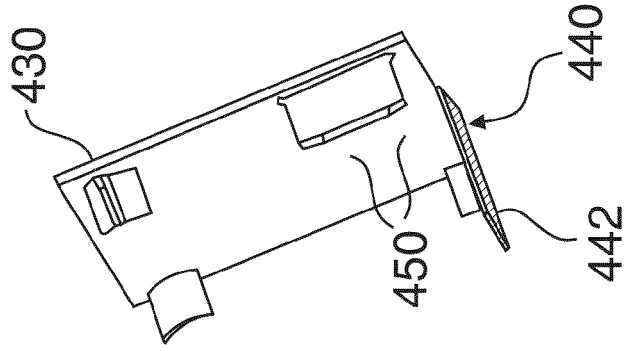


Fig. 6

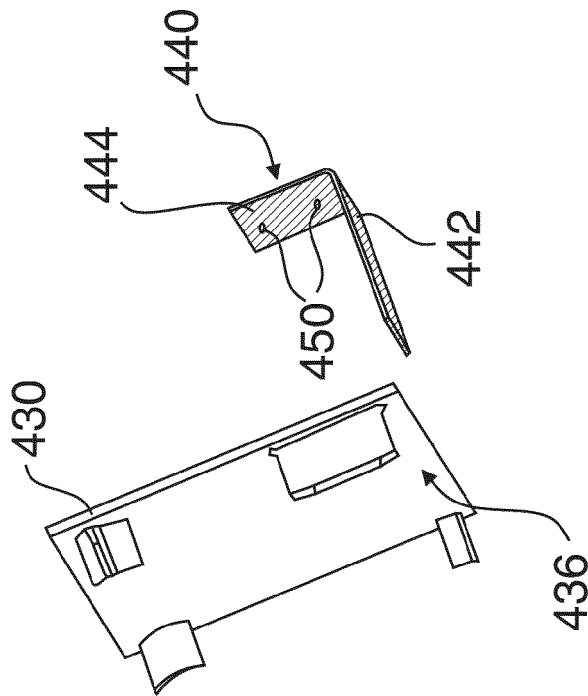


Fig. 7

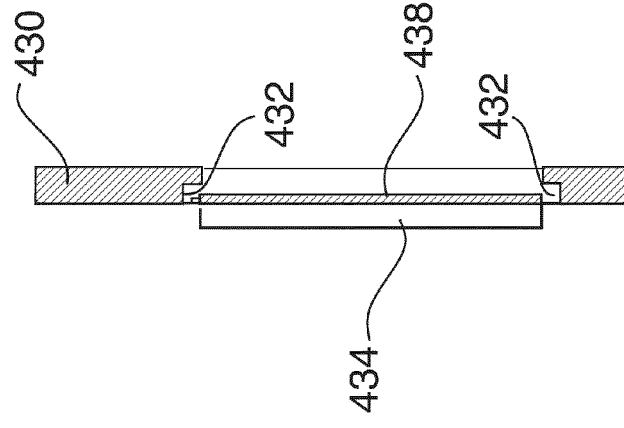


Fig.9

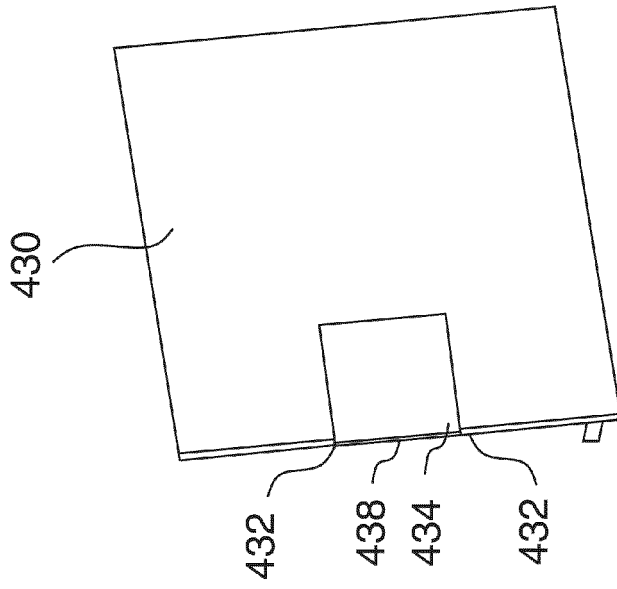


Fig.8

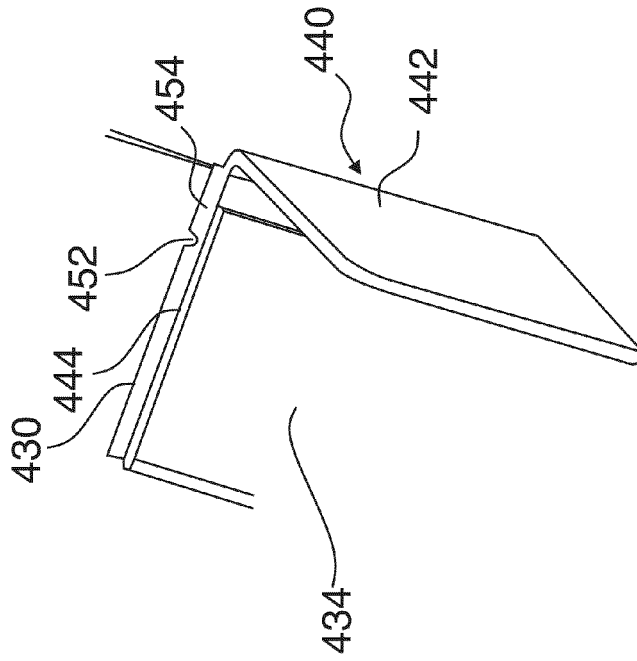


Fig. 11

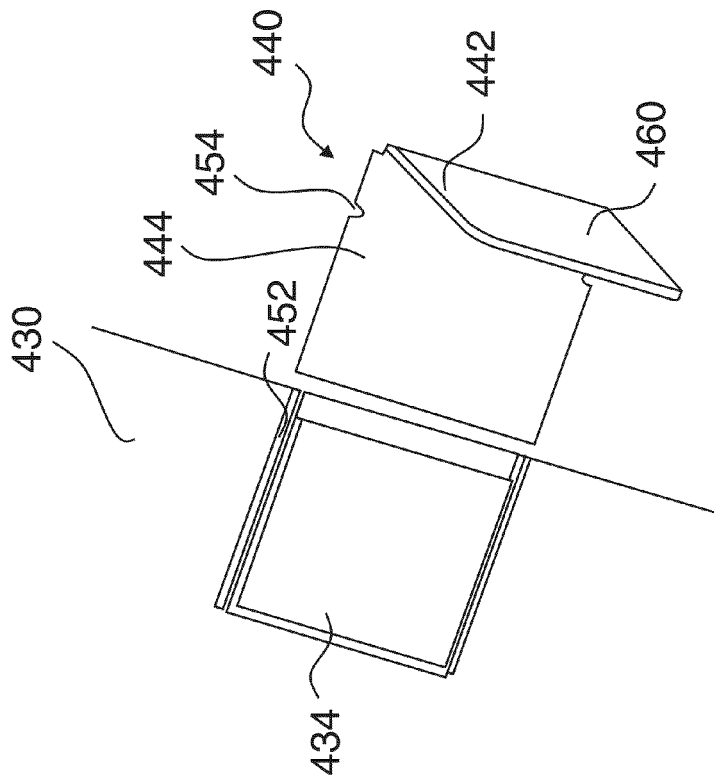


Fig. 10

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

- EP 2799653 A1 [0002]
- FR 2936005 A1 [0002]