

(12)

Gebrauchsmusterschrift

(21) Anmeldenummer: GM 50262/2018
(22) Anmeldetag: 20.12.2018
(24) Beginn der Schutzdauer: 15.04.2020
(45) Veröffentlicht am: 15.04.2020

(51) Int. Cl.: **E04F 21/165** (2006.01)

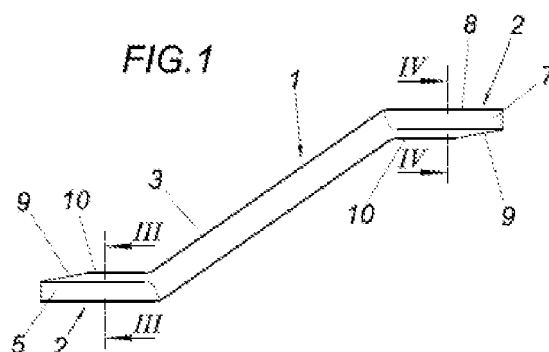
(56) Entgegenhaltungen:
AT 412107 B

(73) Gebrauchsmusterinhaber:
Leeb Kurt
4460 Losenstein (AT)

(74) Vertreter:
Hübscher & Partner Patentanwälte GmbH
4020 Linz (AT)

(54) **Vorrichtung zum Abscheren einer Fugenmasse**

(57) Es wird eine Vorrichtung zum Abscheren einer Fugenmasse mit einem in einen abgewinkelten, hohlen Handgriff (1) übergehenden, zu einer Längsmittlebene (4) symmetrisch profilierten Spachtelwerkzeug (2) aus Kunststoff beschrieben, das an seiner freien Stirnseite eine Schneide und im Anschluss an den Schneidenabschnitt eine Aufnahme für die abgescherte Fugenmasse aufweist. Um einfache Konstruktionsbedingungen zu schaffen, wird vorgeschlagen, dass der Handgriff (1) und das Spachtelwerkzeug (2) aus einem Rohr (3) aus Hart-PVC bestehen, das im Bereich des Spachtelwerkzeuges (2) ein die Aufnahme für die Fugenmasse ergebendes Hohlprofil bildet, dessen freie Stirnseite zur Ausbildung der Schneiden entlang einer zur Längsmittlebene (4) senkrechten, zur Rohrachse gegen den Handgriff (1) geneigten Schnittebene angeschnitten ist.



Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum Abscheren einer Fugenmasse mit einem in einen abgewinkelten, hohlen Handgriff übergehenden, zu einer Längsmittlebene symmetrisch profilierten Spachtelwerkzeug aus Kunststoff, das an seiner freien Stirnseite eine Schneide und im Anschluss an den Schneidenabschnitt eine Aufnahme für die abgescherter Fugenmasse aufweist.

[0002] Eine solche Vorrichtung zum Abscheren einer Fugenmasse aus einem sich zwischen zwei Wänden ergebenden Inneneck ist aus der GB 2 290 102 bekannt. Dieses bekannte Handwerkzeug wird entlang der Innenecke geführt, wobei sich die Schneiden an den freien Stirnseiten des Spachtelwerkzeuges an die das Inneneck bildenden Wände anlegen und überschüssige Fugenmasse abscheren, die in einer schaufelartigen Aufnahme im Anschluss an den Schneidenabschnitt aufgefangen wird. Obwohl das Handwerkzeug aus Kunststoff gefertigt ist, ist für seine Herstellung eine aufwendige Form erforderlich, weil die Schnittflächen der Schneiden gegenseitig geneigt zu einer Längsmittlebene verlaufen. Zur Gewichtseinsparung kann der Handgriff hohl ausgebildet werden, was die Möglichkeit eröffnet, das Handwerkzeug zum Abdichten der Spritzdüse für eine Fugenmasse einzusetzen, was jedoch keinen Einfluss auf die Aufnahmefähigkeit an abgescherter Fugenmasse hat, so dass die mögliche durchgehende Bearbeitungslänge durch die Aufnahmefähigkeit an Fugenmasse beschränkt wird.

[0003] Darüber hinaus ist es bekannt (US 4 879 780 A), ein im Wesentlichen S-förmiges Glätzwerkzeug aus einem im Querschnitt halbkreisförmigen Profil aus einem kaltgewalzten Stahl vorzusehen, dass gerundete Enden aufweist. Wegen des Fehlens als Schneiden einsetzbarer scharfer Kanten kann ein solches Werkzeug jedoch nur zum Glätten, nicht aber zum Abtragen überschüssiger Fugenmasse eingesetzt werden.

[0004] Der Erfindung liegt somit die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung zum Abscheren einer Fugenmasse der eingangs geschilderten Art so auszugestalten, dass mit einem vergleichsweise geringen Herstellungsaufwand ein Spachtelwerkzeug erhalten wird, mit dem sich überschüssige Fugenmasse vorteilhaft abscheren lässt.

[0005] Die Erfindung löst die gestellte Aufgabe dadurch, dass der Handgriff und das Spachtelwerkzeug aus einem Rohr aus Hart-PVC bestehen, das im Bereich des Spachtelwerkzeuges ein die Aufnahme für die Fugenmasse ergebendes Hohlprofil bildet, dessen freie Stirnseite zur Ausbildung der Schneiden entlang einer zur Längsmittlebene senkrechten, zur Rohrachse gegen den Handgriff geneigten Schnittebene angeschnitten ist.

[0006] Durch die Ausbildung des Handgriffes und des Spachtelwerkzeuges aus einem Rohr aus Hart-PVC ergeben sich besonders einfache Herstellungsbedingungen, weil ja lediglich das im Bereich des Handgriffes abgewinkelte Rohr im Bereich des Spachtelwerkzeuges entsprechend umgeformt werden muss. Da außerdem die Schneiden durch eine Schnittebene erhalten werden, die entlang einer zur Längsmittlebene senkrechten, zur Rohrachse gegen den Handgriff geneigten Schnittebene verläuft, werden vorteilhafte Voraussetzungen für ein Nachbearbeiten der Schneiden geschaffen, weil ja lediglich das Kunststoffrohr entlang einer entsprechenden Schnittebene schräg angeschnitten werden muss. Der durch das Rohr gegebene Hohlraum dient als Aufnahme für die Fugenmasse, die durch das Rohr hindurchgeführt werden kann, so dass die Schnittlänge nicht durch das Aufnahmevolumen des Hohlprofils beschränkt wird.

[0007] Um die Einsatzmöglichkeiten der Vorrichtung zu vergrößern, kann an beiden Enden des Handgriffes je ein abgewinkeltes, aus einem Hohlprofil bestehendes Spachtelwerkzeug vorgesehen sein. Wird im Bereich der beiden Spachtelwerkzeuge ein unterschiedlicher Profilquerschnitt vorgesehen, so können die beiden Spachtelwerkzeuge an unterschiedliche Bedingungen angepasst werden.

[0008] Bei einem Spachtelwerkzeug, das zwei zueinander senkrechte Profilschenkel aufweist, kann das Hohlprofil des Spachtelwerkzeuges vorteilhaft einen zur Längsmittlebene senkrechten Steg zwischen den Profilschenkeln bilden. Dieser Steg führt zu einem sauberen Abtrag der

Fugenmasse im unmittelbaren Eckbereich, der somit eine Fase erhält.

[0009] Schließlich kann der die Schneiden ergebende Umfangsabschnitt des Hohlprofils des Spachtelwerkzeuges im Querschnitt einen Kreisbogen mit einem den Rohrdurchmesser übersteigenden Durchmesser bilden, was die Ausbildung einer Hohlkehle im Bereich der Fugenmasse erlaubt.

[0010] In der Zeichnung ist der Erfindungsgegenstand beispielsweise dargestellt. Es zeigen:

[0011] Fig. 1 eine erfindungsgemäße Vorrichtung zum Abscheren einer Fugenmasse in einem Längsschnitt,

[0012] Fig. 2 diese Vorrichtung in einer Draufsicht,

[0013] Fig. 3 einen Schnitt nach der Linie III-III der Fig. 1,

[0014] Fig. 4 einen Schnitt nach der Linie IV-IV der Fig. 1,

[0015] Fig. 5 eine der Fig. 1 entsprechende Darstellung einer Konstruktionsvariante einer erfindungsgemäßen Vorrichtung zum Abscheren einer Fugenmasse,

[0016] Fig. 6 die Vorrichtung nach der Fig. 5 in einer Draufsicht,

[0017] Fig. 7 einen Schnitt nach der Linie VII-VII der Fig. 5 und

[0018] Fig. 8 einen Schnitt nach der Linie VIII-VIII der Fig. 5.

[0019] Die Vorrichtung zum Abscheren einer Fugenmasse weist gemäß den Fig. 1 bis 4 einen hohlen Handgriff 1 auf, der an beiden Enden je ein abgewinkeltes Spachtelwerkzeug 2 trägt. Der Handgriff 1 und die Spachtelwerkzeuge 2 bestehen aus einem gemeinsamen Rohr 3 aus Hart-PVC, das im Bereich der Spachtelwerkzeuge 2 ein zu einer Längsmittlebene 4 symmetrisches Hohlprofil bildet. Dieses Hohlprofil ist für die beiden endseitigen Spachtelwerkzeuge unterschiedlich ausgebildet. Während das in den Fig. 1 und 2 linke Spachtelwerkzeug 2 gemäß der Fig. 3 zwei zueinander V-förmig angeordnete Profilschenkel 5 aufweist, die durch einen zur Längsmittlebene 4 senkrechten Steg 6 verbunden sind, zeigt das Hohlprofil des rechten Spachtelwerkzeuges 2 einen U-förmigen Querschnitt mit zwei parallelen Profilschenkeln 7 und einem dazu senkrechten Verbindungssteg 8. Die die Schneiden bildenden Stirnflächen der Profilschenkel 5 bzw. 7 und der Stege 6 bzw. 8 liegen in einer gemeinsamen Schnittebene und werden durch eine Ausnehmung 9 begrenzt die in dem die Profilschenkel 5 bzw. 7 verbindenden, zylindrischen Abschnitt 10 vorgesehen ist und dazu dient, die abgescherte Fugenmasse in das Hohlprofil zu überführen, wenn das jeweilige Spachtelwerkzeug 2 unter Anlage der Profilschenkel 5 an den Fugenwänden entlang der Fugenmasse geführt wird. Die unterschiedlichen Querschnittsformen des Hohlprofils der Spachtelwerkzeuge 2 erlauben die Bearbeitung unterschiedlicher Fugenprofile.

[0020] Die Vorrichtung nach den Fig. 5 bis 8 unterscheidet sich von der nach den Fig. 1 bis 4 lediglich durch die Querschnittsform der Hohlprofil der Spachtelwerkzeuge 2. Der Fig. 7 kann entnommen werden, dass die Profilschenkel 5 in einer gemeinsamen Spitze ohne Verbindungssteg 6 auslaufen. Nach der Fig. 8 werden die parallelen Profilschenkel 7 durch einen Steg 11 verbunden, der kreiszyklisch geformt ist und einen den Rohrdurchmesser übersteigenden Durchmesser aufweist.

Ansprüche

1. Vorrichtung zum Abscheren einer Fugenmasse mit einem in einen abgewinkelten, hohlen Handgriff übergehenden, zu einer Längsmittlebene symmetrisch profilierten Spachtelwerkzeug aus Kunststoff, das an seiner freien Stirnseite eine Schneide und im Anschluss an den Schneidenabschnitt eine Aufnahme für die abgescherte Fugenmasse aufweist, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Handgriff (1) und das Spachtelwerkzeug (2) aus einem Rohr (3) aus Hart-PVC bestehen, das im Bereich des Spachtelwerkzeuges (2) ein die Aufnahme für die Fugenmasse ergebendes Hohlprofil bildet, dessen freie Stirnseite zur Ausbildung der Schneiden entlang einer zur Längsmittlebene (4) senkrechten, zur Rohrachse gegen den Handgriff (1) geneigten Schnittebene angeschnitten ist.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass an beiden Enden des Handgriffes (1) je ein abgewinkeltes, aus einem Hohlprofil bestehendes Spachtelwerkzeug (2) vorgesehen ist.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2 mit einem Spachtelwerkzeug, das zwei zueinander senkrechte Profilschenkel aufweist, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Hohlprofil des Spachtelwerkzeuges (2) zwischen den Profilschenkeln (5) einen zur Längsmittlebene (4) senkrechten Steg (6) bildet.
4. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass der die Schneiden ergebende Umfangsabschnitt des Hohlprofils des Spachtelwerkzeuges (2) im Querschnitt einen Kreisbogen mit einem den Rohrdurchmesser übersteigenden Durchmesser bildet.

Hierzu 2 Blatt Zeichnungen

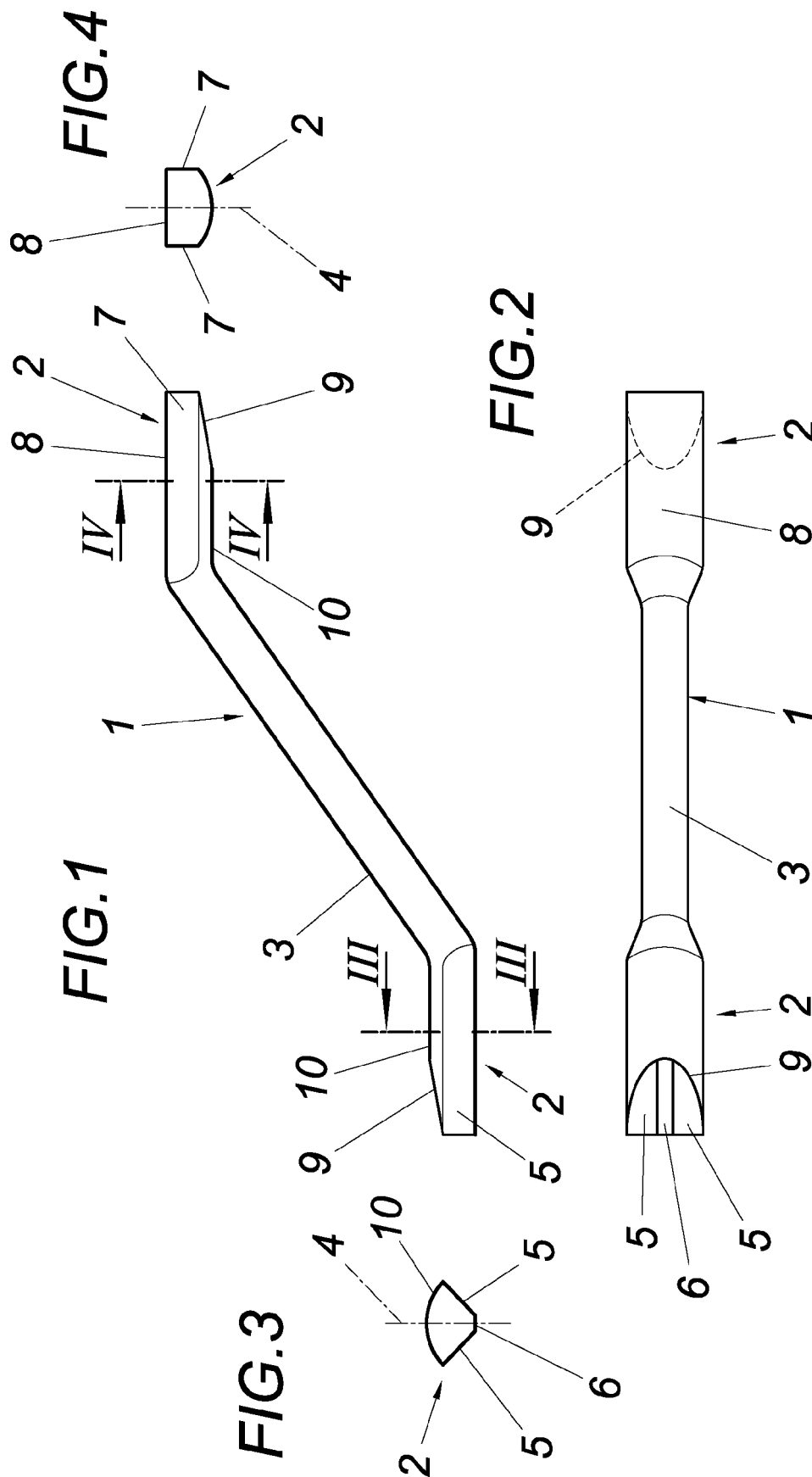


FIG.5

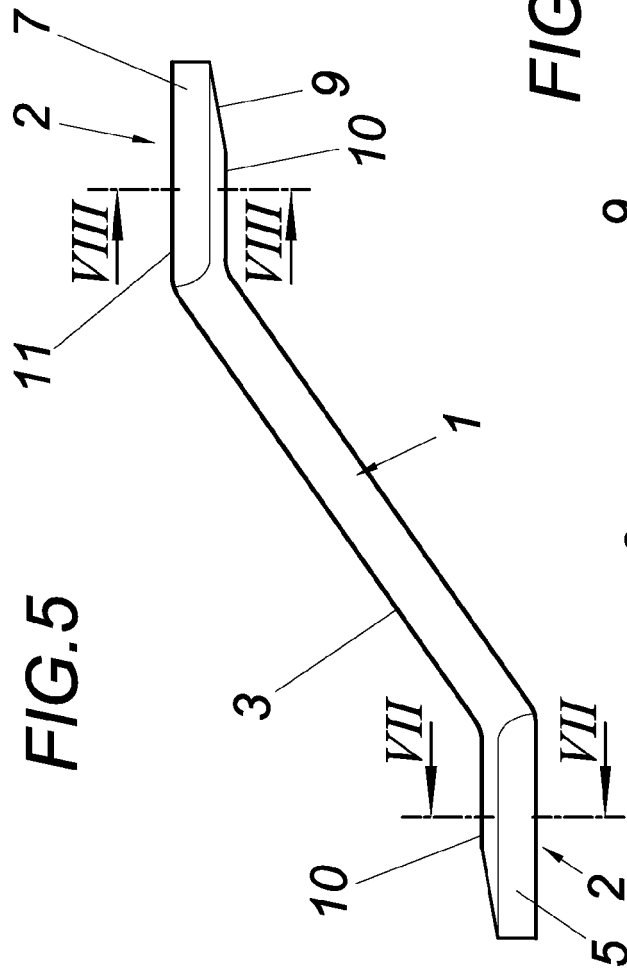


FIG.7

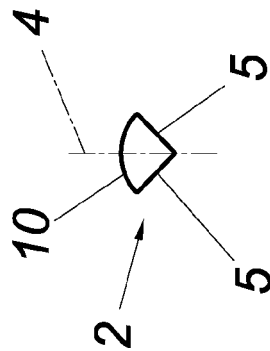


FIG.6

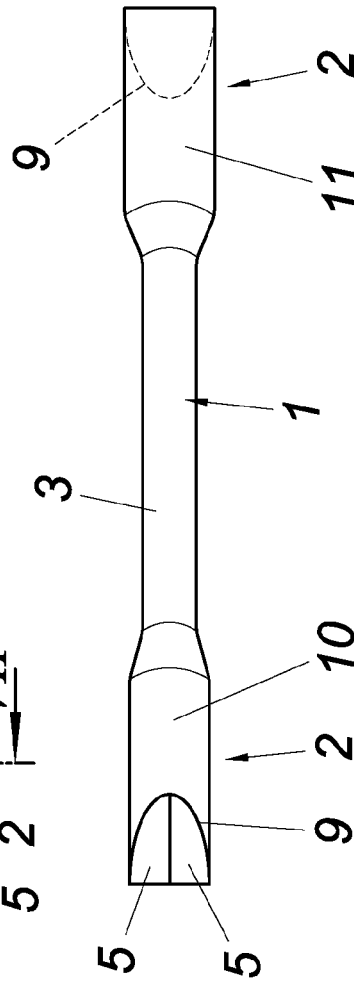
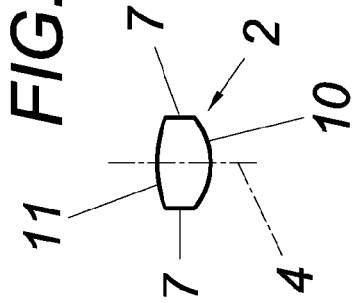


FIG.8



Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß IPC:

E04F 21/165 (2006.01)

Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß CPC:

E04F 21/1652 (2013.01); **E04F 21/1655** (2013.01)

Recherchierter Prüfstoff (Klassifikation):

E04F

Konsultierte Online-Datenbank:

EPODOC

Dieser Recherchenbericht wurde zu den am **20.12.2018** eingereichten Ansprüchen **1 - 4** erstellt.

Kategorie ¹⁾	Bezeichnung der Veröffentlichung: Ländercode, Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungs- datum, Textstelle oder Figur soweit erforderlich	Betreffend Anspruch
X	AT 412107 B (KURT LEEB) 27. September 2004 (27.09.2004) gesamtes Dokument	1 - 4

Datum der Beendigung der Recherche:

02.09.2019

Seite 1 von 1

Prüfer(in):

SENGSCHMITT Dieter

¹⁾ **Kategorien** der angeführten Dokumente:

- X** Veröffentlichung **von besonderer Bedeutung**: der Anmel-
dungsgegenstand kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu bzw. auf
erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden.
- Y** Veröffentlichung **von Bedeutung**: der Anmel-
dungsgegenstand kann nicht
als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Ver-
öffentlichung mit einer oder mehreren weiteren Veröffentlichungen dieser
Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese **Verbindung für einen
Fachmann naheliegend** ist.

- A** Veröffentlichung, die den allgemeinen **Stand der Technik** definiert.
- P** Dokument, das von **Bedeutung** ist (Kategorien **X** oder **Y**), jedoch **nach
dem Prioritätstag** der Anmeldung veröffentlicht wurde.
- E** Dokument, das **von besonderer Bedeutung** ist (Kategorie **X**), aus dem
ein „**älteres Recht**“ hervorgehen könnte (früheres Anmeldedatum, jedoch
nachveröffentlicht, Schutz ist in Österreich möglich, würde Neuheit in Frage
stellen).
- &** Veröffentlichung, die Mitglied der selben **Patentfamilie** ist.