

(19)



(11)

EP 1 634 514 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
12.09.2007 Patentblatt 2007/37

(51) Int Cl.:
A47B 96/20 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **05102150.9**

(22) Anmeldetag: **18.03.2005**

(54) Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Möbelplatten

Method and apparatus for producing a furniture panel

Méthode et appareil pour la fabrication d'une plaque de meuble

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IS IT LI LT LU MC NL PL PT RO SE SI SK TR**

(30) Priorität: **08.09.2004 DE 102004043290**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
15.03.2006 Patentblatt 2006/11

(73) Patentinhaber: **Vietmeyer, Adolf
32108 Bad Salzuflen (DE)**

(72) Erfinder: **Vietmeyer, Adolf
32108 Bad Salzuflen (DE)**

(74) Vertreter: **Dantz, Jan Henning et al
Loesenbeck - Stracke - Specht - Dantz
Am Zwinger 2
33602 Bielefeld (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:
**EP-A1- 0 555 499 WO-A1-00/00063
GB-A- 2 306 105**

EP 1 634 514 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung von Möbelplatten, insbesondere für Küchen- oder Schrankmöbel.

[0002] Es ist bekannt, Furniere miteinander zu verbinden, um ein Furnierbild zu erhalten, das dann auf einer Trägerplatte verleimt werden kann. Das Verbinden der Furnierzuschnitte ist jedoch äußerst aufwendig. Zunächst werden die einzelnen Furnierzuschnitte aneinandergelegt und dann an der Fuge miteinander verleimt. Dies ist arbeitsaufwendig und führt bei einer Vielzahl von Furnierzuschnitten zu Maßungenauigkeiten, da beim Verbinden eine unterschiedliche Längenausdehnung stattfinden kann. Der manuelle Aufwand zur Herstellung qualitativ hochwertiger Oberflächen ist vergleichsweise aufwendig.

[0003] Zudem ist es natürlich möglich, die einzelnen Furnierzuschnitte lose auf eine beleimte Trägerplatte aufzulegen. Dann besteht jedoch das Problem, dass durch die Feuchtigkeit des Leimes die Furnierzuschnitte sich wellen und gerade im Fugenbereich nach oben absteigen können. Durch die Feuchtigkeit dehnen sich die Furnierzuschnitte aus und beim anschließenden Verpressen kann es passieren, dass die Furnierzuschnitte nicht bündig aneinander sondern übereinander liegen. Dies führt zu einer verminderten Oberflächenqualität und kann beim anschließenden Schleifen zu Oberflächenfehlern führen.

[0004] Aus der gattungsbildenden GB 2 306 105 ist ein Verfahren zur Herstellung von Möbelplatten gezeigt, bei dem Furnierzuschnitte auf einer Platte zur Herstellung von Möbeln aufgeklebt werden.

[0005] Es ist daher Aufgabe der vorliegenden Erfindung ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung von Möbelplatten zu schaffen, die eine Verarbeitung von mehreren Furnierzuschnitten auf einer Trägerplatte auf einfache Weise ermöglichen und eine hohe Oberflächenqualität gewährleisten.

[0006] Diese Aufgabe wird mit einem Verfahren mit den Merkmalen des Anspruches 1 sowie einer Vorrichtung mit den Merkmalen des Anspruches 9 gelöst.

[0007] Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren wird zunächst Leim auf eine Trägerplatte aufgebracht und anschließend werden die Furnierzuschnitte auf die beleimte Trägerplatte aufgelegt oder die beleimte Trägerplatte wird auf die plattenförmig zusammengelegten Furnierzuschnitte aufgelegt. Vor und beim oder nach dem Auflegen wird Unterdruck an der den Furnierzuschnitten gegenüberliegenden Seite zum Ansaugen und Fixieren der Furnierzuschnitte erzeugt, wobei dann nach dem Belegen der Trägerplatte diese zusammen mit den Furnierzuschnitten verpresst wird. Werden zuerst die Furnierzuschnitte angeordnet und anschließend die beleimte Trägerplatte aufgelegt, wird der Unterdruck auf der Seite der Furnierzuschnitte erzeugt. Durch den Unterdruck werden die Furnierzuschnitte auf der Trägerplatte fixiert und selbst einer gewissen Neigung der meist aus Holzwerkstoffen bestehenden Furnierzuschnitten sich aufzuwellen durch die Feuchtigkeit des Leimes wird entgegengewirkt, indem die Furnierzuschnitte an die Trägerplatte angesaugt werden bzw. Leim in diese gleichmäßig eingesaugt wird. Zwar neigt die Furnierzuschnitte immer noch zum Ausdehnen, dies sorgt jedoch dafür, dass die bestehende Fuge zwischen zwei Furnierzuschnitten durch die Expansion zusammengedrückt wird. Im Ergebnis lassen sich somit die Fugen kaum noch erkennen. Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren wird die überraschende Erkenntnis genutzt, dass zum Halten der Furnierzuschnitte an der Trägerplatte ein gewisser Unterdruck reicht, der sich durch die Trägerplatte hindurch auf die Furnierzuschnitte übertragen kann, um diese zu fixieren. Zudem wird der Leim in die Trägerplatte eingesaugt, so dass es nicht zu unerwünschtem Leimdurchschlag an der Oberfläche der Furnierzuschnitte kommt.

[0008] Vorzugsweise wird die beleimte Trägerplatte auf einen Tisch gelegt, an dessen Oberseite eine Vielzahl von Öffnungen zur Erzeugung des Unterdruckes vorgesehen sind. Dadurch lässt sich über die gesamte Fläche der Trägerplatte ein Unterdruck erzeugen, der dann an die Seite mit den Furnierzuschnitten weitergeleitet wird. Durch den Tisch lässt sich ein weitgehend gleichmäßiger Unterdruck an der Trägerplatte oder den Furnierzuschnitten erzeugen.

[0009] Die Furnierzuschnitte werden bei dem Verfahren mit ihren Kanten bündig aneinander auf die beleimte Oberfläche der Trägerplatte gelegt, so dass durch das anschließende Verpressen eine Oberfläche ohne offene Fugen zwischen den Furnierzuschnitten gebildet wird.

[0010] Als Trägerplatten werden vorzugsweise mitteldichte Faserplatten (MDF-Platten) oder Spanplatten verwendet. Die Trägerplatten weisen zumindest eine geringfügige Luftdurchlässigkeit auf und können eine Dicke zwischen 3 bis 25 mm, vorzugsweise 5 bis 20 mm, aufweisen, so dass ein Unterdruck an einer Seite noch spürbar an der gegenüberliegenden Seite vorhanden ist.

[0011] Für die Herstellung von Möbelplatten kann sowohl nur eine Seite beschichtet werden als auch eine beidseitige Beschichtung vorzusehen. Meist wird die Rückseite von Möbelplatten mit einem flächigen Furnier belegt, während eine dekorative Vorderseite mit mehreren Furnierzuschnitten beschichtet wird, wobei das erfindungsgemäße Verfahren besonders für die dekorative Vorderseite eingesetzt wird. Dabei können auch streifenförmige Furnierzuschnitte verarbeitet werden, deren Breite kleiner als 50 mm ist, was bei herkömmlichen Verfahren kaum möglich ist.

[0012] Nach einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung wird auf den Tisch eine Zwischenplatte, beispielsweise eine MDF-Platte gelegt, auf die dann die Furnierzuschnitte aufgelegt werden. Dadurch wird ein Kontakt zwischen der meist aus Metall bestehenden Tischplatte und den leicht zu beschädigenden Furnierzuschnitten vermieden. Die Saugwirkung

erstreckt sich auch durch eine solche Zwischenplatte, so dass ein Fixieren der Furnierzuschnitte an der Trägerplatte auch mit einer solchen Zwischenplatte erfolgen kann. Anschließend kann dann die beleimte Trägerplatte auf die Furnierzuschnitte gelegt werden, wobei der Leim in die Furnierzuschnitte eingesaugt wird. Vor dem Verpressen kann die Zwischenplatte wieder entfernt werden, wobei es natürlich auch möglich ist, die Zwischenplatte mit in die Presse einzulegen und erst nach dem Verpressen wieder zu entfernen.

[0013] Erfindungsgemäß wird auch eine Vorrichtung zur Herstellung von Möbelplatten bereitgestellt, die eine Beleimungsstation umfasst, in der Trägerplatten zumindest an einer Seite mit einer Leimschicht überzogen werden. Ferner ist eine Beschichtungsstation mit einem Tisch mit einer Tischplatte vorgesehen, an dessen Oberseite eine Vielzahl von Öffnungen zur Erzeugung eines Unterdruckes vorhanden sind. Durch den Tisch kann dann an aufgelegten Furnierzuschnitten oder der Trägerplatte ein Unterdruck erzeugt werden, der auf die Oberseite mit aufgelegten Furnierzuschnitten oder die Trägerplatte übertragen wird. Ferner umfasst die Vorrichtung noch eine Presse zum dauerhaften Verbinden der Trägerplatte mit den Furnierzuschnitten. Die einzelnen Stationen können als Einheit oder getrennt voneinander aufgestellt sein. Dadurch lassen sich auf effektive Weise Möbelplatten herstellen, die zumindest an einer Seite mit mehreren Furnierzuschnitten beschichtet sind.

[0014] Für eine einfache Ausbildung des Tisches weist dieser eine Hohlkammer auf, die in Verbindung mit den Öffnungen steht, wobei die Hohlkammer mit mindestens einem Sauganschluss versehen ist, um einen entsprechenden Unterdruck in der Hohlkammer zu erzeugen.

[0015] Die Erfindung wird nachfolgend anhand eines Ausführungsbeispiels mit Bezug auf die beigefügten Zeichnungen näher erläutert. Es zeigen:

Figur 1 eine geschnittene Seitenansicht durch eine erfindungsgemäße Vorrichtung zur Herstellung von Möbelplatten, und

Figuren 2A bis 2D verschiedene Ausführungsbeispiele von beschichteten Möbelplatten.

[0016] Eine Trägerplatte 1 ist aus einer MDF-Platte oder einer Spanplatte gebildet und weist eine Dicke auf, die zumindest eine gewisse Luftdurchlässigkeit ermöglicht.

[0017] Die Trägerplatte 1 ist in Draufsicht rechteckförmig ausgebildet, wobei auch andere Geometrien verarbeitet werden können. Auf der Trägerplatte 1 ist eine Schicht aus Furnierzuschnitten 2 auf eine beleimte Oberfläche der Trägerplatte 1 aufgelegt.

[0018] Die Trägerplatte 1 liegt auf der den Furnierzuschnitten 2 gegenüberliegenden Seite auf einer Oberfläche 3 eines Tisches auf, wobei in der Oberfläche 3 Öffnungen 4 in regelmäßigen Abständen ausgespart sind, die mit einer Hohlkammer 6 in Verbindung stehen. Der Tisch umfasst eine obere Platte 3 mit den Öffnungen 4, eine untere Platte 5 und umschließende Seitenwände 7, die die Hohlkammer 6 umgeben. Zur Erzeugung eines Unterdruckes in der Hohlkammer 6 sind ein oder mehrere Anschlüsse 8 vorgesehen, die mit Leitungen 9 zu einer Vakuumpumpe verbunden sind. Durch Erzeugen eines Unterdruckes in der Hohlkammer 6 wird über die Öffnungen 4 die Trägerplatte 1 angesaugt, durch die der Unterdruck an die aufgelegten Furnierzuschnitten 2 weitergegeben werden, die sich nun nicht mehr nach oben wellen und sich von der beleimten Oberfläche ablösen. Nachdem die vollständige Fläche der Trägerplatte 1 belegt wurde, kann diese von dem Tisch entfernt werden und in einer Presse können die Furnierzuschnitten 2 dauerhaft mit der Trägerplatte 1 verbunden werden. Es ist natürlich auch möglich, die Trägerplatte 1 auf dem Tisch direkt zu verpressen.

[0019] Ferner können die Furnierzuschnitte zunächst auf den Tisch oder eine auf dem Tisch angeordnete dünne Zwischenplatte, z.B. eine 1 bis 2mm dicke MDF-Platte, aufgelegt werden, damit diese dann schon mit einem gewissen Unterdruck in der Lage fixiert werden können. Anschließend kann dann die ein- oder beidseitig beleimte Trägerplatte auf die Furnierzuschnitte gelegt und der Leim teilweise in die Furnierzuschnitte eingesaugt. Danach kann dann das Verpressen erfolgen, ggfs. auch unter vorheriger Belegung der zweiten Seite der Trägerplatte mit Furnierzuschnitten oder einer Dekorfolie. Vor dem Verpressen kann die Zwischenplatte für einen besseren Wärmeübergang entfernt werden, wobei auch ein Verpressen mit Zwischenplatte möglich ist, die die belegte Trägerplatte nach Art eines Tablett stützen kann.

[0020] Falls eine Trägerplatte 1 beschichtet werden soll, die kleiner als die Tischplatte ist, werden die Öffnungen 4 im Bereich der Tischplatte, auf der die Trägerplatte 1 oder die Furnierzuschnitte bzw. die Zwischenplatte nicht aufliegen, durch eine luftundurchlässige Abdeckung überdeckt, beispielsweise mit einer Folienplatte. Dadurch können mit ein und derselben Tischplatte ohne große Umrüstzeiten unterschiedliche Trägerplatten beschichtet werden.

[0021] In den Figuren 2A bis 2D sind verschiedene Ausführungsbeispiele von Möbelplatten gezeigt, die nach dem Stand der Technik nur mit hohem manuellem Aufwand herstellbar wären.

[0022] In Figur 2A ist ein rechteckiges Furnierblatt (Furnierzuschnitt) 10 von auf Gehrung geschnittenen Streifen 11 und 13 umgeben, die zwischen sich eine Gehrungsfuge 12 ausbilden. Um diese Streifen 11 und 13 sind weitere Furnierzuschnitte 14 und 15 gelegt, die ebenfalls eine Gehrungsfuge 16 zwischen sich ausbilden. Diese Furnierzuschnitte 10 bis 15 können auf dem Tisch auf einer Trägerplatte 1 aufgelegt werden und anschließend verpresst werden, ohne

dass es zu einer Wellenbildung mit unsauberen Fugen 12 und 16 kommt.

[0023] In Figur 2B sind schräg geschnittene Furnierzuschnitte 20 gezeigt, die zwischen sich gegenüber der Trägerplatte 1 geneigt verlaufende Fugen 21 ausbilden.

[0024] In Figur 2C ist ein mittiges Furnierblatt (Furnierzuschnitt) 10' durch rahmenförmig umgebene Furnierstreifen 14' und 15' umgeben, die eine Gehrungsfuge 16' ausbilden.

[0025] Bei dem in Figur 2D gezeigten Beispiel einer Möbelplatte sind schmale Streifen 31 zwischen breiten Streifen 30 vorgesehen, die Fugen 32 ausbilden. Die Verarbeitung schmaler Streifen 31 ist nach dem Stand der Technik ebenfalls äußerst mühsam.

[0026] Die gezeigten furnierten Platten können aus Holzwerkstoffen oder anderen Naturmaterialien, Fasern oder anderen Werkstoffen bestehen, die mit einer Trägerplatte 1 verleimt werden können.

[0027] Als Trägerplatte 1 wird eine Platte aus Holzwerkstoffen meist verwendet, wobei auch andere Platten mit einer gewissen Luftdurchlässigkeit eingesetzt werden können. Statt der rechteckigen Form können auch gekrümmte Formen eingesetzt werden, wobei dann der Tisch ebenfalls eine entsprechende Krümmung für ein formschlüssiges Aufliegen der Trägerplatte 1 ausbilden kann. Die Trägerplatte kann auch so dünn bemessen sein, dass diese bei einem anschließenden Verfahren zur Herstellung einer gewölbten Möbelplatte gemäß dem Patent EP 1 123 672 eingesetzt werden kann. Dadurch kann die hierin als Trägerplatte bezeichnete Platte anschließend mit weiteren Platten verbunden werden, um einen Stapel einzelner Platten auszubilden, der dann entsprechend geformt wird.

[0028] Ferner lässt sich die beschichtete Möbelplatte auch bei einer Möbelfrontplatte einsetzen, wie sie in der Patentanmeldung DE 103 55 361 beschrieben ist. Dadurch kann die Möbelfrontplatte mit ansprechendem Dekor auch in Leichtbauweise hergestellt werden.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von Möbelplatten mit den folgenden Schritten:

- Aufbringen von Leim an einer Trägerplatte (1);
- Auflegen von Furnierzuschnitten (2) auf die beleimte Trägerplatte (1) oder der beleimten Trägerplatte auf Furnierzuschnitte (2); **gekennzeichnet durch** die Schritte:
- Erzeugen eines Unterdruckes an den Furnierzuschnitten (2) oder der Trägerplatte (1) zum Ansaugen und Fixieren der Furnierzuschnitte (2) an der Trägerplatte (1), und
- Verpressen der Trägerplatte (1) mit den Furnierzuschnitten (2).

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die beleimte Trägerplatte (1) oder die Furnierzuschnitte (2) auf einen Tisch gelegt wird bzw. werden, an dessen Oberseite (3) eine Vielzahl von Öffnungen (4) zur Erzeugung des Unterdruckes vorgesehen sind.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Furnierzuschnitte (2) mit ihren Kanten bündig aneinander auf die beleimte Oberfläche der Trägerplatte (1) gelegt werden.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** als Trägerplatte (1) eine MDF-Platte oder eine Spanplatte verwendet wird.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Trägerplatte (1) luftdurchlässig ist und eine Dicke zwischen 3 bis 25 mm, vorzugsweise 5 bis 20 mm, aufweist.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Trägerplatte (1) beidseitig beleimt und mit Furnierzuschnitten (2) beschichtet wird.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** streifenförmige Furnierzuschnitte (11, 31) aufgelegt werden, deren Breite kleiner als 50 mm, vorzugsweise kleiner als 40 mm, ist.

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** auf den Tisch eine Zwischenplatte angeordnet wird, auf die dann die Furnierzuschnitte (2) aufgelegt werden, wobei anschließend die beleimte Trägerplatte (1) auf die Furnierzuschnitte (2) für ein nachfolgendes Verpressen gelegt wird.

9. Vorrichtung zur Herstellung von Möbelplatten mit einer Beleimungsstation, in der Trägerplatten (1) zumindest an einer Seite mit einer Leimschicht überzogen werden, **gekennzeichnet durch** einen Tisch als Beschichtungsstation,

der an der Oberseite (3) eine Vielzahl von Öffnungen (4) zur Erzeugung eines Unterdruckes in der darauf angeordneten Trägerplatte (1) zum Ansaugen von aufgelegten Furnierzuschnitten (2) aufweist, und einer Presse zum dauerhaften Verbinden der Trägerplatte (1) mit den Furnierzuschnitten (2).

- 5 **10.** Vorrichtung nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Tisch eine Hohlkammer (6) aufweist, die mit den Öffnungen (4) in Verbindung steht und mindestens ein Sauganschluss (8) an der Hohlkammer (6) angeschlossen ist.

10 **Claims**

1. Method for the manufacture of furniture panels involving the following stages:

- 15 - Application of adhesive to a carrier panel (1);
 - Laying sheets of veneer (2) on the adhesive-coated carrier panel (1), or the adhesive-coated carrier panel on sheets of veneer (2);

characterized by the steps:

- 20 - generation of a negative pressure on the sheets of veneer (2) or the carrier panel (1) for the purpose of the attachment by suction and securing of the sheets of veneer (2) to the carrier panel (1), and
 - compression of the carrier panel (1) with the sheets of veneer (2).

- 25 **2.** Method according to Claim 1, **characterized in that** the adhesive-coated carrier panel (1) or the sheets of veneer (2) is/are laid on a table, on the top surface (3) of which a plurality of openings (4) is provided for the generation of the negative pressure.

- 30 **3.** Method according to Claims 1 or 2, **characterized in that** the sheets of veneer (2) are laid on the adhesive-coated surface of the carrier panel (1) with their edges flush with one another.

- 35 **4.** Method according to one of Claims 1 to 3, **characterized in that** an MDF panel or a particle board is used as the carrier panel (1).

- 5.** Method according to one of Claims 1 to 4, **characterized in that** the carrier panel (1) is air-permeable and exhibits a thickness of between 3 and 25 mm, and preferably 5 to 20 mm.

- 6.** Method according to one of Claims 1 to 5, **characterized in that** the carrier panel (1) is coated with adhesive on both sides and is covered with sheets of veneer (2).

- 40 **7.** Method according to one of Claims 1 to 6, **characterized in that** strip-shaped sheets of veneer (11, 31) are laid in position, the width of which is smaller than 50 mm, and preferably smaller than 40 mm.

- 45 **8.** Method according to one of Claims 1 to 7, **characterized in that** an intermediate panel is arranged on the table, onto which the sheets of veneer (2) are then laid, in conjunction with which the adhesive-coated carrier panel (1) is then laid on the sheets of veneer (2) for subsequent compression.

- 50 **9.** Device for the manufacture of furniture panels with an adhesive application station, in which carrier panels (1) are coated on at least one side with a layer of adhesive, **characterized by** a table as a coating station, which exhibits on its upper side (3) a plurality of openings (4) for the generation of the negative pressure on the carrier panel (1) arranged thereon for the purpose of the attachment by suction of the applied sheets of veneer (2), and a press for the permanent connection of the carrier panel (1) to the sheets of veneer (2).

- 55 **10.** Device according to Claim 9, **characterized in that** the table exhibits a cavity (6) that is in connection with the openings (4) and is connected to the cavity (6) by means of at least one suction union (8).

Revendications

1. Procédé de fabrication de panneaux pour meubles avec les étapes suivantes :

- 5 - application de colle sur un panneau support (1);
 - pose de découpes de placage (2) sur le panneau support (1) encollé ou du panneau support encollé sur des
 découpes de placage (2) ;

caractérisé par les étapes suivantes:

- 10 - Création d'une dépression sur les découpes de placage (2) ou le panneau support (1) pour aspirer et fixer les
 découpes de placage (2) sur le panneau support (1), et
 - Assemblage par pressage du panneau support (1) et des découpes de placage (2).

15 2. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le panneau support (1) encollé ou les découpes de placage
 (2) est ou sont posés sur une table, sur la surface (3) de laquelle sont prévus une multiplicité d'orifices (4) pour
 générer la dépression.

20 3. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 ou 2, **caractérisé en ce que** les découpes de placage (2)
 sont posées les unes sur les autres en affleurement par leur bord, sur la surface encollée du panneau support (1).

4. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que** l'on peut utiliser un panneau
 MDF ou un panneau de particules comme panneau support (1).

25 5. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** le panneau support (1) est
 perméable à l'air et présente une épaisseur entre 3 et 25 mm, de préférence entre 5 et 20 mm.

30 6. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, **caractérisé en ce que** le panneau support (1) est encollé
 des deux côtés et est revêtu de découpes de placage (2).

7. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, **caractérisé en ce que** l'on pose des découpes de
 placage (11, 31) en forme de bandes, dont la largeur est inférieure à 50 mm, de préférence inférieure à 40 mm.

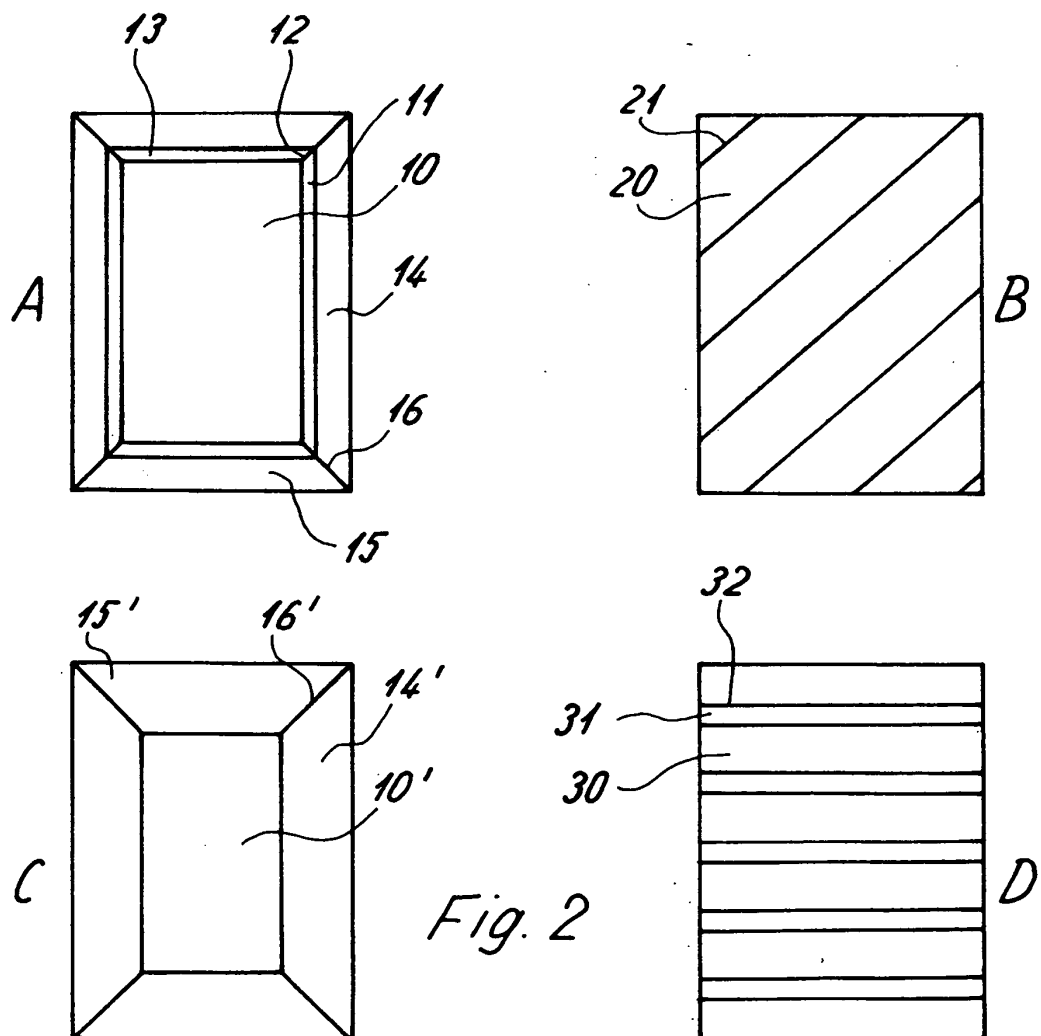
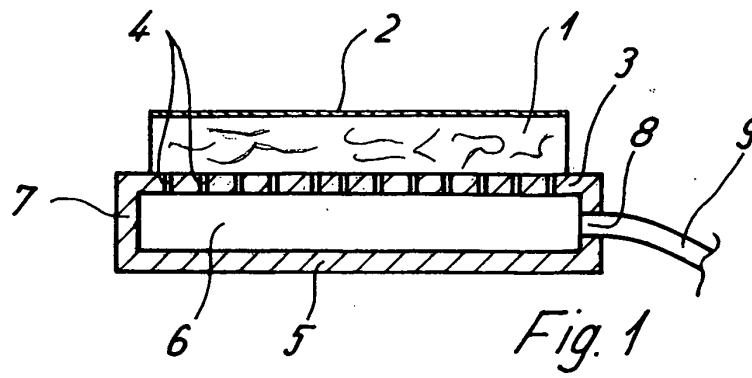
35 8. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, **caractérisé en ce qu'un** panneau intermédiaire est
 disposé sur la table, sur lequel sont alors posées les découpes de placage (2), le panneau support (1) encollé étant
 ensuite posé sur les découpes de placage (2) pour un assemblage ultérieur par pressage.

40 9. Dispositif pour la fabrication de panneaux pour meubles avec une station d'encollage, dans laquelle des panneaux
 support (1) sont enduits d'une couche de colle, au moins sur un côté, **caractérisé en** une table comme station
 d'enduction, qui comporte une multiplicité d'orifices (4) sur la face supérieure, pour générer une dépression dans
 le panneau support (1) disposé dessus, afin d'aspirer les découpes de placage (2) posées ainsi qu'une presse pour
 un assemblage durable du panneau support (1) et des découpes de placage (2).

45 10. Dispositif selon la revendication 9, **caractérisé en ce que** la table comprend une cavité (6) qui est en liaison avec
 les orifices (4) et **en ce qu'au** moins un raccord d'aspiration (8) est relié à la cavité (6).

50

55



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

- GB 2306105 A [0004]
- EP 1123672 A [0027]
- DE 10355361 [0028]