

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges
Eigentum

Internationales Büro

(43) Internationales
Veröffentlichungsdatum
20. September 2012 (20.09.2012)



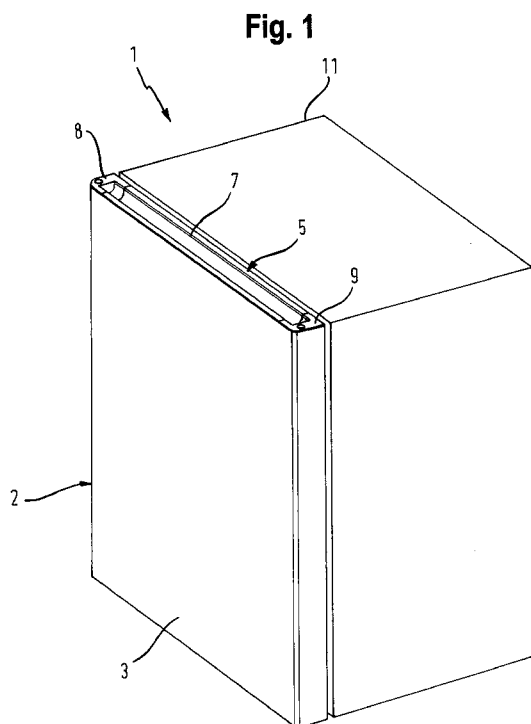
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2012/123245 A2

- (51) Internationale Patentklassifikation: Nicht klassifiziert
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2012/053306
- (22) Internationales Anmeldedatum: 28. Februar 2012 (28.02.2012)
- (25) Einreichungssprache: Deutsch
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität: 10 2011 014 285.1 17. März 2011 (17.03.2011) DE
- (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): **BSH BOSCH UND SIEMENS HAUSGERÄTE GMBH** [DE/DE]; Carl-Wery-Str. 34, 81739 München (DE).
- (72) Erfinder; und
- (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **SCHMID, Christian** [DE/DE]; Ebnater Hauptstr. 57, 73432 Aalen (DE). **SPILLER, Ralf** [DE/DE]; Teckweg 11, 89537 Giengen (DE).
- (74) Gemeinsamer Vertreter: **BSH BOSCH UND SIEMENS HAUSGERÄTE GMBH**; 83 01 01, 81701 München (DE).
- (81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.
- (84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: DOOR, IN PARTICULAR FOR A REFRIGERATOR

(54) Bezeichnung : TÜR, INSBESONDERE FÜR EIN KÄLTEGERÄT



(57) Abstract: In the case of a door (2), in particular for a refrigerator (1), a handle shell (5) is integrated into a door panel (3). The handle shell (5) comprises a profiled piece (7), the end sides of which are covered by respective end caps (8, 9).

(57) Zusammenfassung: Bei einer Tür (2), insbesondere für ein Kältegerät (1), ist eine Griffschale (5) in ein Türblech (3) integriert. Die Griffschale (5) umfasst ein Profilstück (7), welches endseitig mit jeweils einer Endkappe (8, 9) abgedeckt ist.

WO 2012/123245 A2

RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:
— *ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts (Regel 48 Absatz 2 Buchstabe g)*

Tür, insbesondere für ein Kältegerät

Die Erfindung betrifft eine Tür, insbesondere für ein Kältegerät, mit einem Türblech und einer in das Türblech integrierten Griffschale.

5

Herkömmliche Kältegeräte, weisen an ihrer Tür oder an ihren Türen einen Griff zum Öffnen der Tür auf, der beispielsweise in Abhängigkeit einer Türöffnungsrichtung bzw. eines Türanschlags an der rechten oder der linken Seite der Tür befestigt ist. Beim Wechsel eines Türanschlags kann es daher notwendig sein, eine Position des Griffs zu wechseln. In einigen Fällen kann es notwendig sein, für den Wechsel einen Kundendienst zu bemühen.

10

Es ist auch möglich, einen einteiligen Griff in die jeweilige Tür zu integrieren, so dass keine überstehenden Teile an der Tür vorhanden sind. Bei unterschiedlichen Türbreiten ist es jedoch notwendig, Griffe in unterschiedlichen Längen zu fertigen. Daher wird bei herkömmlichen Türen für jede mögliche oder beabsichtigte Türbreite ein eigener einteiliger Griff passender Länge hergestellt, beispielsweise mittels einer jeweiligen Spritzgussform für jede der benötigten Längen. Der Herstellungsaufwand steigt daher mit der Zahl der unterschiedlichen Türbreiten.

15

20

Es ist daher Aufgabe der Erfindung, ein verbessertes Konzept für eine Türgestaltung, insbesondere eines Kältegeräts, anzugeben.

Diese Aufgabe wird durch die Merkmale der unabhängigen Patentansprüche gelöst. Vorteilhafte Weiterbildungsformen sind Gegenstand der abhängigen Ansprüche.

25

Die Erfindung basiert auf dem Gedanken, dass eine Griffschale als Griff für eine Tür mehrteilig, insbesondere dreiteilig, ausgeführt werden kann, nämlich durch ein Profilstück und Endkappen, welche die Enden des Profilstücks abdecken. Die Endkappen können für verschiedene Türbreiten gleich ausgeführt werden und sind somit insbesondere unabhängig von der Türbreite. Das Profilstück kann in einfacher Weise hergestellt und an eine notwendige Länge für eine vorgegebene Türbreite angepasst werden. Beispielsweise kann das Profilstück zunächst als längliches Profil beliebiger Länge gefertigt werden und schließlich auf die benötigte Länge gekürzt werden. Dabei ist beispielsweise das

30

Herstellen des länglichen Profils wiederum unabhängig von einer Türbreite. Demnach lassen sich der Aufwand bei der Herstellung der Griffschale und auch bei Lagerung der Griffschale bzw. der Einzelteile der Griffschale reduzieren. Das Profilstück und/oder die Endkappen sind beispielsweise aus Kunststoff gebildet sind oder umfassen Kunststoff.

5

Gemäß einem Aspekt betrifft die Erfindung eine Tür, insbesondere für ein Kältegerät, mit einem Türblech und einer in das Türblech integrierten Griffschale. Die Griffschale umfasst ein Profilstück, welches endseitig mit jeweils einer Endkappe abgedeckt ist.

Dementsprechend kann eine Länge der Griffschale durch Variation der Länge des Profilstücks in einfacher Weise an eine Breite der Tür bzw. des Türblechs angepasst werden.

Die Griffschale kann beispielsweise an einer Oberseite der Tür oder an einer Unterseite der Tür angeordnet ist. Insbesondere kann die Griffschale horizontal an der Tür angeordnet sein. Dementsprechend ist die Flexibilität bei der Gestaltung der Tür erhöht.

Gemäß einer Ausführungsform bildet das Profilstück eine Mulde. Die Tür kann somit durch ein Eingreifen in die Mulde geöffnet werden.

Gemäß einer weiteren Ausführungsform weist das Profilstück längsseitig einen flachen Randbereich auf, der mit einer Kante des Türblechs bündig abschließt. Durch den Randbereich wird beispielsweise eine Kante der Tür bzw. des Türblechs definiert. Bei einer Muldenbildung durch das Profilstück verläuft die Mulde beispielsweise nicht über die gesamte Dicke der Tür bzw. des Türblechs. Dadurch kann ein verbesserter optischer Eindruck entstehen.

Gemäß einer weiteren Ausführungsform weist das Profilstück über die gesamte Länge den gleichen Querschnitt auf. Dementsprechend kann ein derartiges Profilstück mit geringem Aufwand hergestellt werden.

30

Gemäß einer weiteren Ausführungsform sind die Endkappen auf das Profilstück aufgesteckt. Dementsprechend können die Endkappen auf dem Profilstück befestigt werden, so dass die Griffschale, welche das Profilstück und die Endkappen umfasst, wie ein Bauteil, insbesondere ein einstückiges Bauteil, verwendet werden kann.

35

In verschiedenen Ausführungsformen können die Endkappen die gleiche Form aufweisen. Dementsprechend können auf beiden Seiten des Profilstücks gleichartige bzw. gleichförmige Endkappen verwendet werden. Zudem ist es möglich, dass die Endkappen eine zueinander symmetrische Form aufweisen. Dies kann der Fall sein für gleichförmige Endkappen, aber auch für Endkappen, die nur für jeweils eine Seite des Profilstücks geeignet sind. Insbesondere kann die Griffschale dementsprechend so geformt sein, dass sie für eine bestimmte Einbaurichtung bei der Integration in das Türblech vorgesehen ist. Durch die symmetrische Form der Endkappen kann beispielsweise die Form des Profilstücks einfach gehalten werden, und insbesondere kann ein gleicher Querschnitt über die gesamte Länge des Profilstücks ermöglicht werden.

Gemäß einer weiteren Ausführungsform weisen die Endkappen ein Fixierungselement zum Befestigen der Griffschale an dem Türblech auf. Beispielsweise sind in den Endkappen Rastnippel vorgesehen, welche die Endkappen bzw. die Griffschale in dem Türblech fixieren. Ebenso ist es möglich, dass die Endkappen eine Schraubverbindung bzw. eine Bohrung für eine Schraubverbindung aufweisen, über die eine Fixierung der Griffschale in dem Türblech ermöglicht wird.

Gemäß einer weiteren Ausführungsform ist das Profilstück durch ein Extrusionsverfahren hergestellt. Beispielsweise wird dazu ein längliches Profil extrudiert, welches in Abhängigkeit einer gewünschten Türbreite auf eine vorgegebene Länge abgelängt wird. Beispielsweise werden Stücke gewünschter Länge von dem extrudierten Profil abgeschnitten, um das Profilstück der passenden Länge zu erhalten. Dementsprechend kann für verschiedene gewünschte Türbreiten das gleiche extrudierte Profil verwendet werden, welches in einfacher Weise auf die gewünschte Länge gebracht wird.

Gemäß einer weiteren Ausführungsform sind die Endkappen durch ein Spritzgussverfahren hergestellt. Beispielsweise sind die Endkappen in ihrer Form an eine Kontur des Türblechs sowie an einen Querschnitt des Profilstücks angepasst. Insbesondere, wenn die Kontur des Türblechs in den Randbereichen für verschiedene Türbreiten gleich ist, kann es ausreichend sein, ein oder zwei verschiedene Spritzgussformen für die Endkappen zu verwenden. Insbesondere kann eine einzige Spritzgussform ausreichen, wenn die Endkappen gleiche Form aufweisen. Wenn die Endkappen eine unterschiedliche Form für eine rechte Abdeckung und eine linke

Abdeckung des Profilstücks aufweisen, genügen dennoch zwei verschiedene Spritzgussformen für die Endkappen.

Mit den zuvor beschriebenen Ausführungsbeispielen lässt sich beispielsweise ein
5 Einsparpotenzial bei Werkzeugen erreichen, die für die Herstellung und Montage der
Türen notwendig sind. Durch die Dreiteiligkeit der Griffschale kann auch ein besonderer
optischer Eindruck erreicht werden, beispielsweise zu Kennzeichnungszwecken oder
Hinweiszwecken. Insbesondere können die einzelnen Teile farblich voneinander
abgesetzt werden. Beispielsweise werden die beiden Endkappen mit einer anderen Farbe
10 als das Profilstück hergestellt.

Gemäß einem weiteren Aspekt betrifft die Erfindung ein Kältegerät mit wenigstens einer
Tür nach einer der zuvor beschriebenen Ausführungsformen. Insbesondere sind Türen
mit Türblech geeignet als Türen für Kältegeräte.

15

Gemäß einem weiteren Aspekt betrifft die Erfindung ein Verfahren zum Herstellen einer
Tür, insbesondere für ein Kältegerät. Dabei wird ein Türblech ausgebildet. Ferner wird
eine Griffschale dadurch ausgebildet, dass ein Profilstück endseitig mit jeweils einer
Endkappe abgedeckt wird. Die Griffschale wird in das Türblech integriert.

20

Dementsprechend kann in einfacher und flexibler Weise eine Tür mit einer Griffschale
hergestellt werden, welche als Griff für die Tür wirkt. Insbesondere wird die Griffschale
beispielsweise vor dem Integrieren in das Türblech ausgebildet.

Verschiedene Ausführungsformen des Verfahrens ergeben sich aus den zuvor
25 beschriebenen Ausführungsformen der Tür. Insbesondere kann das Profilstück durch ein
Extrusionsverfahren hergestellt werden. Beispielsweise wird das Profilstück durch
Ablängen eines extrudierten Profils gebildet. Die Endkappen lassen sich beispielsweise
durch ein Spritzgussverfahren herstellen.

30 Gemäß einem weiteren Aspekt betrifft die Erfindung ein Verfahren zum Herstellen eines
Kältegeräts. Dabei wird eine Tür mit einem Verfahren nach einem der zuvor
beschriebenen Ausführungsformen hergestellt. Die Tür wird an das Kältegerät montiert.

Unter einem Kältegerät wird insbesondere ein Haushaltskältegerät verstanden, also ein
35 Kältegerät das zur Haushaltsführung in Haushalten oder eventuell auch im

Gastronomiebereich eingesetzt wird, und insbesondere dazu dient Lebensmittel und/oder Getränke in haushaltsüblichen Mengen bei bestimmten Temperaturen zu lagern, wie beispielsweise ein Kühlschrank, ein Gefrierschrank, eine Kühlgefrierkombination oder ein Weinlagerschrank.

5

Weitere Ausführungsbeispiele werden Bezug nehmend auf die beiliegenden Zeichnungen erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine Ausführungsform eines Kältegeräts mit einer Tür,

10

Fig. 2 eine Detailansicht einer Ausführungsform einer Tür,

Fig. 3 eine Ausführungsform einer Griffschale, und

15

Fig. 4 eine Schnittansicht einer Ausführungsform eines Profilstücks.

Fig. 1 zeigt eine Ausführungsform eines Kältegeräts 1 mit einer Tür 2. Die Tür 2 weist unter anderem ein Türblech 3 auf, welches zusätzliche, hier nicht dargestellte, Verkleidungen oder Ähnliches umfassen kann. An einer oberen Seite bzw. oberen Kante der Tür 2 ist eine Griffschale 5 in das Türblech 3 integriert bzw. montiert. Die Griffschale 5 umfasst ein Profilstück 7, das mittig zwischen zwei Endkappen 8, 9 angeordnet ist. Insbesondere decken die Endkappen 8, 9 die jeweiligen Enden des Profilstücks 7. Die Tür 2 ist an ein Gehäuse 11 des Kältegeräts 1 montiert. Beschläge oder Scharniere zur Befestigung der Tür 2 an dem Gehäuse 11 sind aus Übersichtsgründen nicht dargestellt.

25

Die Griffschale 5 ist in der dargestellten Ausführungsform mit wenigstens drei Teilen ausgebildet. Die Endkappen 8, 9 sind dabei in ihrer Form an eine Form der Randbereiche des Türblechs 3 angepasst. Das Profilstück 7 verläuft zumindest überwiegend in einem gerade verlaufenden Teil der Kante des Türblechs 3. Insbesondere ist eine Länge des Profilstücks 7 angepasst an eine Breite der Tür 2 bzw. des Türblechs 3.

30

Bei der Herstellung verschiedener Modelle eines Kältegeräts, insbesondere mit unterschiedlichen Türbreiten kann daher in einfacher Weise eine Griffschale hergestellt werden, die für die jeweilige Türbreite des Modells passend ist. Dies ist insbesondere in

einfacher Weise möglich, wenn die Randbereiche des Türblechs der verschieden breiten Türen gleich geformt sind, und dadurch die Endkappen 8, 9 unabhängig von der Türbreite in verschiedenen Modellen eingesetzt werden können. In diesem Fall ist es daher ausreichend, ein jeweiliges Profilstück mit längsseitig gleichem Querschnitt und lediglich
5 angepasster Länge zu verwenden.

In der Darstellung der Figur 2 ist die Tür 2 in einer Explosionsdarstellung abgebildet. Dabei ist zu erkennen, dass das Türblech 3 an seiner Oberkante ein Profil bildet, welches die Griffschale 5 aufnehmen kann. Weiterhin ist erkennbar, dass die Endkappen 8, 9 auf
10 das Profilstück 7 aufsteckbar sind. Das Profilstück 7 weist über die gesamte Länge den gleichen Querschnitt auf.

In einer Detailansicht der Griffschale 5, die in Figur 3 dargestellt ist, ist weiter zu erkennen, dass das Profilstück 7 eine Mulde 13 bildet, in die eingegriffen werden kann, um die Tür zu öffnen bzw. zu schließen. Randbereiche 15, 17 des Profilstücks 7 sind flach
15 ausgebildet. Insbesondere sind die flachen Randbereiche 15, 17 derart gestaltet, dass sie im eingebauten Zustand mit der Kante des Türblechs 3 bündig oder nahezu bündig, soweit es Fertigungstoleranzen zulassen, abschließen.

Die Endkappen 8, 9 weisen in dieser Ausführungsform eine zueinander unterschiedliche Form auf, so dass vorliegend die Endkappe 8 beispielsweise lediglich für eine linke Seite und die Endkappe 9 lediglich für eine rechte Seite der Griffschale 5 geeignet sind. Die Endkappen 8, 9 sind jedoch in ihrer Form symmetrisch zueinander gestaltet. In
alternativen Ausführungsformen können die Endkappen 8, 9 jedoch auch so gestaltet
25 werden, dass sie die gleiche Form aufweisen und dadurch jede der Endkappen sowohl als linke Endkappe als auch als rechte Endkappe verwendet werden kann. Dadurch lässt sich der Produktionsaufwand weiter reduzieren.

Die Endkappen 8, 9 weisen in der dargestellten Ausführungsform zudem
30 Fixierungselemente 19, 21 auf, die zur Montage bzw. zum Befestigen der Griffschale an dem Türblech 3 dienen. Beispielsweise bilden die Fixierungselemente 19, 21 eine Schraubverbindung oder eine Klemmverbindung mit dem Türblech 3. Die Endkappen 8, 9 sind durch das Aufstecken auf das Profilstück 7 auf diesem fixiert, so dass nach einem

Aufeinanderstecken der Einzelteile 7, 8, 9 die resultierende Griffschale 5 als ein einzelnes Werkstück weiterverarbeitet werden kann.

Figur 4 zeigt eine Schnittansicht eines Profilstücks 7. Hierbei sind die in dem Profilstück 7 gebildete Mulde 13 sowie die flach ausgebildeten, insbesondere nach oben, Randbereiche 15, 17 zu erkennen. Unterhalb der Randbereiche 15, 17 sind Führungsschienen 23, 25 vorgesehen, welche unter anderem zur Stabilisierung des Profilstücks 7 wirken, aber auch einen Formschluss mit dem Türblech 3 ermöglichen können.

Da das Profilstück 7 über die gesamte Länge den gleichen Querschnitt aufweist, ist es möglich, das Profilstück mit einem Extrusionsverfahren herzustellen. Bei einer solchen Extrusion werden beispielsweise Kunststoffe oder andere zähflüssige härtbare Materialien wie zum Beispiel Gummi oder Biokunststoffe in einem kontinuierlichen Verfahren durch eine speziell geformte Düse gepresst. Dabei entstehen Körper mit dem Querschnitt der Düse in beliebiger Länge. Demnach kann für die Herstellung einer Tür 2 nach einer der oben dargestellten Ausführungsformen bzw. der Herstellung einer entsprechenden Griffschale 5 zunächst ein längliches extrudiertes Profil hergestellt werden. Das extrudierte Profil wird anschließend abgelängt bzw. auf eine Länge gebracht, die an die Breite der jeweiligen Tür 2 bzw. des Türblechs 3 angepasst ist. Somit kann das extrudierte Profil für Profilstücke 7 beliebiger Länge bzw. Türen 2 beliebiger Breite verwendet werden. Dadurch ist der Aufwand bei der Herstellung der Griffschalen, insbesondere bei gleichartigen Türen unterschiedlicher Breite, reduziert. Wenn das Profilstück aus einem metallischen Material hergestellt wird, kann alternativ zu dem Extrusionsverfahren auch ein Stranggussverfahren oder ein Strangpressverfahren zur Herstellung eines länglichen Profils verwendet werden, welches anschließend durch Ablängen ein Profilstück 7 bildet.

Die Endkappen werden beispielsweise durch ein Spritzgussverfahren hergestellt. Bei identischen Formen der Endkappen für beide Enden des Profilstücks 7, die unabhängig von einer Breite der Tür 2 bzw. des Türblechs 3 sind, kann es daher ausreichend sein, nur ein Spritzgusswerkzeug für sämtliche bauartgleiche Türen unterschiedlicher Breite bereitzustellen. Wenn rechte und linke Endkappe sich unterscheiden, können zwei

Spritzgusswerkzeuge bzw. Spritzgussformen ausreichen, um die Endkappen für sämtliche bauartgleiche Türen unterschiedlicher Breite herzustellen.

Die fertig gestellten Endkappen 8, 9 werden auf das abgelenkte Profilstück 7 aufgesteckt
5 und bilden mit diesem die Griffschale 5. Die Griffschale 5 wird anschließend in das separat hergestellte bzw. geformte Türblech 3 montiert bzw. integriert.

Bei der Herstellung eines Möbelstücks, insbesondere eines Kältegeräts 1 wird die Tür 2 mit der integrierten Griffschale 5 an das Gehäuse 11 des Kältegeräts 1 montiert.
10

In verschiedenen Ausführungsformen kann die Griffschale 5 abweichend von den dargestellten Ausführungsformen auch an einer Unterseite der Tür 2 angebracht werden. Auch ein Anbringen an Oberseite und Unterseite einer Tür ist möglich, beispielsweise als Abschlussleiste an einer Unterseite der Tür. Eine Tür in einer der dargestellten
15 Ausführungsformen lässt sich auch bei anderen Möbelstücken als Kältegeräten verwenden.

Die Endkappen 8, 9 und das Profilstück 7 können mit gleichen, aber auch unterschiedlichen Farben eingefärbt werden. Dadurch lässt sich beispielsweise eine
20 optische Gestaltung der Tür bzw. des Möbelstücks, insbesondere Kältegeräts, erreichen, beispielsweise zur Kennzeichnung eines Türanschlags oder Ähnlichem.

BEZUGSZEICHENLISTE

	1	Kältegerät
5	2	Tür
	3	Türblech
	5	Griffschale
	7	Profilstück
	8,9	Endkappe
10	11	Gehäuse
	13	Mulde
	15, 17	Randbereich
	19, 21	Fixierungselement
	23, 25	Führungsschiene
15		

PATENTANSPRÜCHE

1. Tür (2), insbesondere für ein Kältegerät (1), mit einem Türblech (3) und einer in das Türblech (3) integrierten Griffschale (5),
5 **dadurch gekennzeichnet**, dass die Griffschale (5) ein Profilstück (7) umfasst, welches endseitig mit jeweils einer Endkappe (8, 9) abgedeckt ist.
2. Tür (2) nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Griffschale (5) an einer Oberseite der Tür (2) oder an einer Unterseite der Tür (2), insbesondere
10 horizontal, angeordnet ist.
3. Tür (2) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Profilstück (7) eine Mulde (13) bildet.
- 15 4. Tür (2) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Profilstück (7) längsseitig einen flachen Randbereich (15, 17) aufweist, der mit einer Kante des Türblechs (3) bündig abschließt.
5. Tür (2) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**,
20 dass das Profilstück (7) über die gesamte Länge den gleichen Querschnitt aufweist.
6. Tür (2) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Endkappen (8, 9) auf das Profilstück (7) aufgesteckt sind.
- 25 7. Tür (2) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Endkappen (8, 9) die gleiche Form aufweisen.
8. Tür (2) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Endkappen (8, 9) eine zueinander symmetrische Form aufweisen.
30
9. Tür (2) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Endkappen (8, 9) ein Fixierungselement (19, 21) zum Befestigen der Griffschale (5) an dem Türblech (3) aufweisen.

10. Tür (2) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Profilstück (7) und/oder die Endkappen (8, 9) aus Kunststoff gebildet sind oder Kunststoff umfassen.
- 5 11. Tür (2) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Profilstück (7) durch ein Extrusionsverfahren hergestellt ist.
12. Tür (2) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Endkappen (8, 9) durch ein Spritzgussverfahren hergestellt sind.
- 10 13. Kältegerät (1) mit wenigstens einer Tür nach einem der vorhergehenden Ansprüche.
14. Verfahren zum Herstellen einer Tür (2), insbesondere für ein Kältegerät (1), bei dem ein Türblech (3) ausgebildet wird, eine Griffschale (5) ausgebildet wird, und die
15 Griffschale (5) in das Türblech (3) integriert wird,
dadurch gekennzeichnet, dass zum Ausbilden der Griffschale (5) ein Profilstück (7) endseitig mit jeweils einer Endkappe (8, 9) abgedeckt wird.
15. Verfahren nach Anspruch 14, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Griffschale (5)
20 vor dem Integrieren in das Türblech ausgebildet wird.
16. Verfahren nach Anspruch 14 oder 15, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Endkappen (8, 9) auf das Profilstück aufgesteckt werden.
- 25 17. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 16, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Profilstück (7) und/oder die Endkappen (8, 9) aus Kunststoff oder mit Kunststoff gebildet werden.
18. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 17, **dadurch gekennzeichnet**, dass
30 das Profilstück (7) durch ein Extrusionsverfahren hergestellt wird.
19. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 18, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Profilstück (7) durch Ablängen eines extrudierten Profils gebildet wird.

20. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 19, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Endkappen (8, 9) durch ein Spritzgussverfahren hergestellt werden.
21. Verfahren zum Herstellen eines Kältegeräts (1), bei dem eine Tür (2) mit einem
5 Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 20 hergestellt wird, und die Tür (2) an das Kältegerät (1) montiert wird.

Fig. 1

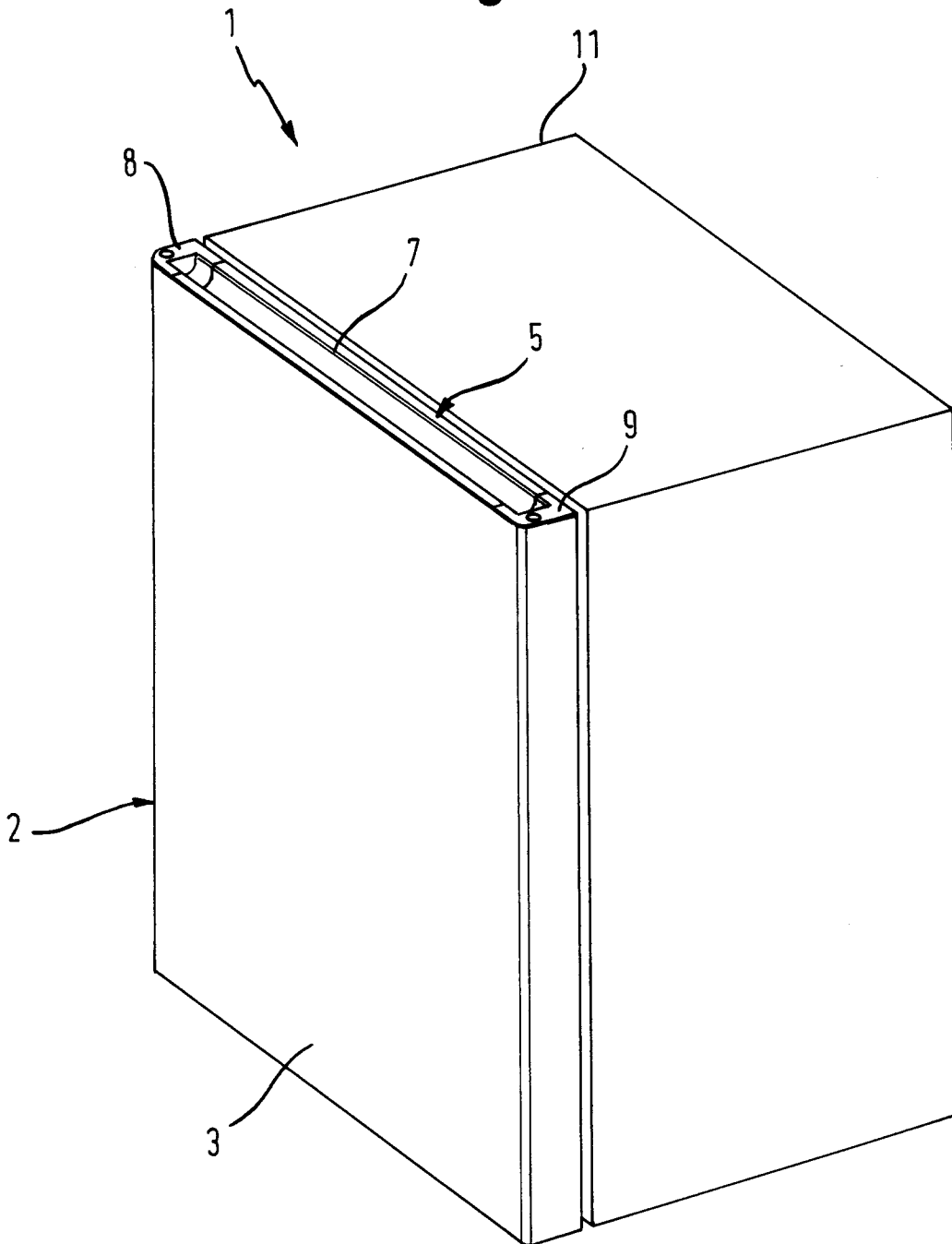


Fig. 2

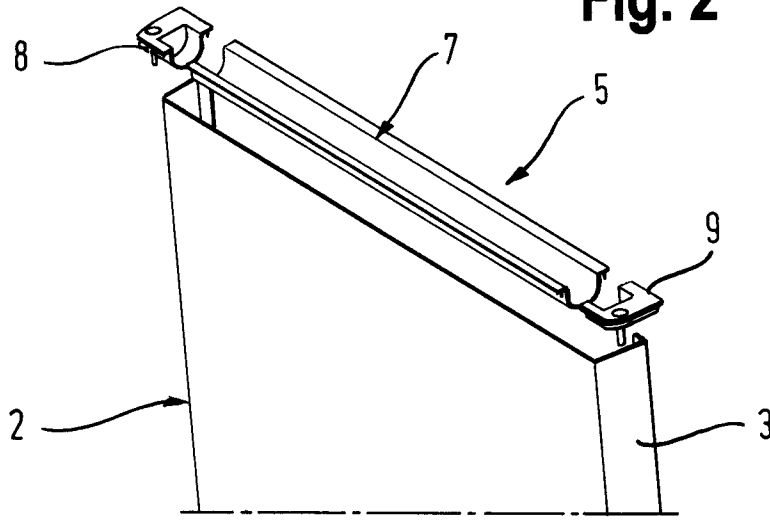


Fig. 3

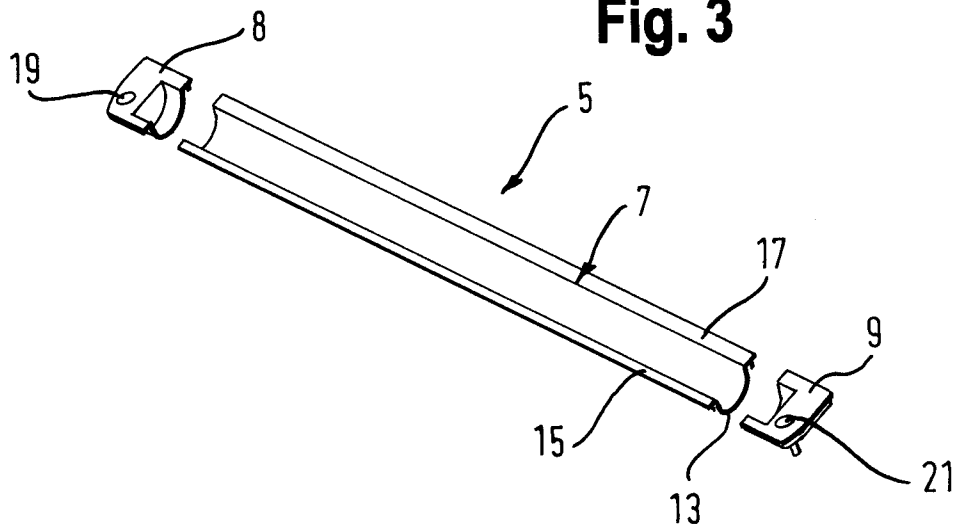


Fig. 4

