

(19)



(11)

EP 1 891 260 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
10.09.2014 Patentblatt 2014/37

(51) Int Cl.:
D06F 81/00 ^(2006.01)

(21) Anmeldenummer: **06724626.4**

(86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/EP2006/003956

(22) Anmeldetag: **28.04.2006**

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 2006/128535 (07.12.2006 Gazette 2006/49)

(54) VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES BÜGELTISCHES

METHOD FOR PRODUCING AN IRONING TABLE

PROCEDE DE PRODUCTION D'UNE TABLE A REPASSER

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

(30) Priorität: **31.05.2005 DE 102005025365**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
27.02.2008 Patentblatt 2008/09

(73) Patentinhaber: **Leifheit AG**
56377 Nassau/Lahn (DE)

(72) Erfinder:
• **GROSS, Christian**
57250 Netphen (DE)

- **GERSTER, Stephan**
53498 Bad Breisig (DE)
- **PAKUSA, Norbert**
56377 Schweighausen (DE)
- **TADDEY, Andreas**
65549 Limburg (DE)
- **FRINTROP, Hans, Ulrich**
56337 Arzbach (DE)

(74) Vertreter: **Bungartz, Klaus Peter et al**
Patentanwälte Bungartz & Tersteegen
Im Mediapark 6A
50670 Köln (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
US-A- 2 766 537 US-A- 3 151 579
US-A- 3 151 580

EP 1 891 260 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 Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Bügeltisches. Derzeit sind unterschiedlichste Bügeltische bekannt, die sich teilweise grundlegend in Bezug auf ihre Verwendbarkeit und Ausführung unterscheiden. So gibt es beispielsweise besonders klein und/oder besonders leicht ausgeführte Bügeltische sowie zusammenfaltbare Bügeltische, beispielsweise für die Reise oder zum Verstauen in einem Hotelzimmerschrank. Es gibt Bügeltische, die insbesondere für Rechtshänder oder für Linkshänder ausgelegt sind. Darüber hinaus gibt es Bügeltischplatten aus den unterschiedlichsten Materialien für die unterschiedlichsten Anforderungen der Benutzer, siehe z.B. US 3 151 579 A, US 3 151 580 A. Die derzeit bekannten Bügeltische sind jeder Typ für sich einzeln und individuell konstruiert.

[0002] Es ist die Aufgabe der vorliegenden Erfindung ein Verfahren anzugeben, das auf effiziente und kostengünstig durchzuführende Weise die Herstellung eines auf die jeweiligen individuellen Anforderungen des Benutzers abgestimmten Bügeltisches zu ermöglichen.

[0003] Die Aufgabe wird durch ein Verfahren gelöst, das durch folgende Schritte gekennzeichnet ist:

- Bereitstellen von einer Vielzahl von Bügeltischplatten, die sich in Form und/oder Größe und/oder Material unterscheiden, und die je ein für alle Bügeltischplatten gleiches Anbauelement zur Fixierung der Bügeltischplatte an einem Bügeltischgestell aufweisen,
- Bereitstellen von einer Vielzahl von Bügeltischgestellen, die sich in Form und/oder Größe und/oder Material und/oder Verstellbarkeit unterscheiden, und die je eine für alle Bügeltischgestelle gleiche Anbauvorrichtung aufweisen, die als Gegenstück zu den gleichen Anbauelementen - insbesondere in Bezug auf dessen Abmessungen - so dimensioniert ist, dass sie an jede der gleichen Anbauelemente der Vielzahl der Bügeltischplatten montierbar ist,
- Auswählen einer Bügeltischplatte aus der Vielzahl von Bügeltischplatten und Auswählen eines Bügeltischgestells aus der Vielzahl von Bügeltischgestellen,
- Montieren der ausgewählten Bügeltischplatte an das ausgewählte Bügeltischgestell durch Verbinden des Anbauelements der ausgewählten Bügeltischplatte mit der Anbauvorrichtung des ausgewählten Bügeltischgestells.

[0004] Das erfindungsgemäße Verfahren hat den Vorteil, dass auf äußerst effiziente und individuell anpassbare Art und Weise die Herstellung eines Bügeltisches mit den von dem Benutzer geforderten individuellen Anforderungen ermöglicht ist.

[0005] Erfindungsgemäß ist es nun möglich, beispielsweise eine Bügeltischplatte aus Schaumstoff und/oder aus Hartschaumstoff und/oder aus Metall-beispielsweise aus Streckmetall - und/oder aus Kunststoff und/oder einen aus einer Hohlkammerplatte hergestellte Bügeltischplatte individuell mit dem Bügeltischgestell zu verarbeiten, das den Anforderungen des Benutzers gerecht wird.

[0006] Durch das erfindungsgemäße Verfahren ist es ermöglicht, schnell, effizient und kostengünstig für jeden der mehreren hundert denkbaren Anwendungsbereiche einen Bügeltisch herzustellen, ohne dass dieser aufwendig einzeln konstruiert werden muss. Bei einer besonders vorteilhaften Ausführung des erfindungsgemäßen Verfahrens, ist das Anbauelement jeweils in die Bügeltischplatte integriert. Vorteilhafterweise kann das Anbauelement jeweils einstückig mit der Bügeltischplatte und/oder mit Teilen der Bügeltischplatte hergestellt sein.

[0007] In einer besonders vorteilhaften Ausführungsform des Verfahrens beinhaltet die Vielzahl von Bügeltischplatten auch solche, die geschäumte Bauelemente beinhalten und/oder solche, die einteilig aus Schaummaterial hergestellt sind. Bei diesen Bügeltischplatten ist das Anbauelement vorteilhafterweise mit eingeschäumt.

[0008] In einer besonderen Ausführungsform des Verfahrens beinhaltet das Anbauelement und/oder die Anbauvorrichtung zumindest eine Schiene. Die Schiene kann in einer besonderen Ausgestaltungsform in die Bügeltischplatte integriert sein und/oder gemeinsam mit dieser - vorzugsweise einstückig-hergestellt sein. Die Schiene kann jedoch auch Bestandteil des Bügeltischgestells sein. In jedem Fall ist es von besonderem Vorteil, wenn die Schiene derart ausgelegt ist, dass sie die Bügeltischplatte versteift und/oder stabilisiert. Hierdurch ist es ermöglicht, besonders leichte Materialien zur Herstellung der Bügeltischplatte zu verwenden, da ein Teil der mechanischen Stabilität durch die erwähnten Schienen gezielt wird. Die Schiene kann auch Teil eines Verstellmechanismus sein. Vorteilhafter Weise kann sie dann als Gleit- und/oder Führungsschiene ausgebildet sein.

[0009] In einer vorteilhaften Ausführung des erfindungsgemäßen Verfahrens weist, zumindest eine der Bügeltischplatten der Vielzahl von Bügeltischplatten, eine asymmetrische Form auf. Ebenso kann vorteilhafterweise vorgesehen sein, dass zumindest eines der Bügeltischgestelle, der Vielzahl von Bügeltischgestellen, eine asymmetrische Form aufweist. Hierdurch ist es beispielsweise ermöglicht, den herzustellenden Bügeltisch auf die besonderen Anforderungen von Rechts- beziehungsweise von Linkshändern abzustimmen.

[0010] Vorzugsweise weist zumindest eines der Bügeltischgestelle der Vielzahl von Bügeltischgestellen, einen Verstellhebel zum Arretieren der Aufklappstellung des zumindest einen Bügeltischgestells und/oder zum Einstellen der Höhe des Bügeltischgestells auf. Dieser Verstellhebel ist vorzugsweise als Universalhebel ausgebildet, der unabhängig von der Form und/oder der Art des Bügeltischgestells einsetzbar ist. In einer vorteilhaft-

ten Ausführung ist der Verstellhebel derart konzipiert, dass er sowohl linksseitig, als auch rechtsseitig am Bügeltischgestell montierbar ist.

[0011] In einer besonders vorteilhaften Ausführung des erfindungsgemäßen Verfahrens weisen die Bügeltischplatten der Vielzahl von Bügeltischplatten und/oder die Bügeltischgestelle der Vielzahl von Bügeltischgestellen je ein für alle Bügeltischplatten gleiches zweites Anbauelement zur Aufnahme und/oder Fixierung einer Bügeleisenablage auf. Vorteilhafterweise umfasst das erfindungsgemäße Verfahren den weiteren Schritt des Bereitstellens einer Vielzahl von Bügeleisenablagen, die sich in Form und/oder Größe und/oder Material unterscheiden und die je ein für alle Bügeleisenablagen gleiche zweite Anbauvorrichtung aufweisen, die als Gegenstück zu den gleichartigen zweiten Anbauelementen so dimensioniert ist, dass sie an jede der gleichartigen zweiten Anbauelemente der Vielzahl der Bügeltischplatten und/oder der Vielzahl der Bügeltischgestelle montierbar ist.

[0012] Vorzugsweise umfasst das erfindungsgemäße Verfahren die weiteren Schritte des Auswählens einer Bügeleisenablage aus der Vielzahl der Bügeleisenablagen und des Montierens der ausgewählten Bügeleisenablage an das ausgewählte Bügeltischgestell und/oder an die ausgewählte Bügeltischplatte durch Verbinden des zweiten Anbauelements mit der zweiten Anbauvorrichtung der ausgewählten Bügeleisenablage. Auf diese Weise kann der herzustellende Bügeltisch genau auf die Anforderungen des auf die Verwendung des vom Benutzer vorgesehenen Bügeleisentyps abgestimmt werden. Beispielsweise ist es nun erfindungsgemäß ermöglicht, eine große Bügeleisenablage mit einer kleinen Bügeltischplatte für besondere Anforderungen effizient und kostengünstig zu kombinieren und den entsprechenden Bügeltisch herzustellen.

[0013] In einer vorteilhaften Ausführung des erfindungsgemäßen Verfahrens weisen die Bügeltischplatten der Vielzahl von Bügeltischplatten und/oder die Bügeltischgestelle der Vielzahl von Bügeltischgestellen und/oder die Bügeleisenablagen der Vielzahl von Bügeleisenablagen je ein für alle Bügeltischplatten beziehungsweise für alle Bügeltischgestelle beziehungsweise für alle Bügeleisenablagen gleiches drittes Anbauelement zur Aufnahme und/oder Fixierung einer Steckdoseneinheit auf.

[0014] Vorzugsweise beinhaltet das erfindungsgemäße Verfahren den weiteren Schritt des Bereitstellens einer Vielzahl von Steckdoseneinheiten, die sich in Form und/oder Größe und/oder Material und/oder länderspezifischer Ausbildung unterscheiden und die je eine für alle Steckdoseneinheiten gleiche dritte Anbauvorrichtung aufweisen, die als Gegenstück zu den gleichartigen dritten Anbauelementen so dimensioniert ist, dass sie an jede der gleichartigen dritten Anbauelementen der Vielzahl der Bügeltischplatten und/oder der Vielzahl der Bügeltischgestelle und/oder der Vielzahl der Bügeleisenablagen montierbar ist.

[0015] Vorzugsweise beinhaltet das erfindungsgemäße Verfahren die weiteren Schritte des Auswählens einer Steckdoseneinheit aus der Vielzahl von Steckdoseneinheiten und des Montierens der ausgewählten Steckdoseneinheit an das ausgewählte Bügeltischgestell und/oder an die ausgewählte Bügeltischplatte und/oder die ausgewählte Bügeleisenablage durch Verbinden des dritten Anbauelements mit der dritten Anbauvorrichtung der ausgewählten Bügeleisenablage. Auf diese Weise ist ermöglicht, den herzustellenden Bügeltisch individuell mit der Steckdoseneinheit zu versehen, die an die vorgesehene Verwendung angepasst ist. Insbesondere kann auf einfache Weise den länderspezifischen Anforderungen Rechnung getragen werden.

[0016] In einer besonders vorteilhaften Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens weisen die gleichen Anbauelemente und/oder die gleichen Anbauvorrichtungen zumindest je eine Rastvorrichtung zum Festlegen einer Bügeltischplatte an einem Bügeltischgestell auf. Vorteilhafterweise ist es hierdurch ermöglicht, die Bügeltischplatte auf einfache Weise mit dem Bügeltischgestell zu verbinden, wobei vorzugsweise auf aufwendige Schraubverbindungen verzichtet werden kann.

[0017] In einer besonders bevorzugten Ausführungsvariante sind die gleichen Anbauelemente und/oder die gleichen Anbauvorrichtungen derart ausgelegt, dass das Bügeltischgestell an unterschiedlichen Anbaustellen mit der Bügeltischplatte verbindbar ist. Diese besondere Ausführung hat den Vorteil, dass das Bügeltischgestell in Abhängigkeit von der ausgewählten Bügeleisenablage und in Abhängigkeit von der ausgewählten Steckdoseneinheit im Wesentlichen unterhalb dem gemeinsamen Schwerpunkt der genannten Teile montiert werden kann.

[0018] Beispielsweise kann das Bügeltischgestell bei einem herzustellenden Bügeltisch, bei dem keine Bügeleisenablage und keine Steckdoseneinheit vorgesehen ist, zentral unter der Bügeltischplatte montiert werden, während das Bügeltischgestell zur Erzielung einer guten Gleichgewichtsstabilität bei einem herzustellenden Bügeltisch mit einer schweren ausgewählten Bügeleisenablage an einer anderen Anbauposition unter dem gemeinsamen Schwerpunkt von Bügeltischplatte und Bügeleisenablage montiert werden kann.

[0019] Vorteilhafterweise weisen die gleichen zweiten Anbauelemente und/oder die gleichen zweiten Anbauvorrichtungen zumindest je eine Rastvorrichtung zum Festlegen einer Bügeleisenablage an einer Bügeltischplatte und/oder einem Bügeltischgestell auf. Analog kann vorteilhafterweise vorgesehen sein, dass die gleichen dritten Anbauelemente und/oder die gleichen dritten Anbauvorrichtungen zumindest je eine Rastvorrichtung zum Festlegen einer Steckdoseneinheit an einer Bügeltischplatte und/oder an einem Bügeltischgestell und/oder an einer Bügeleisenablage aufweisen.

[0020] Hierdurch wird neben der effizienten und kostengünstigen Montierbarkeit dem Benutzer ermöglicht, seinen Bügeltisch je nach aktueller Anforderung umbauen zu können. Beispielsweise kann der Benutzer die Bü-

geleisenablage zum Bügeln von Kleinteilen direkt an der Bügeltischplatte anbringen und beispielsweise zum Bügeln von großen Bettlaken unterhalb der Bügeltischplatte am Bügeltischgestell, wo die Bügeleisenablage weniger stört. Dies ist insbesondere deshalb kein Problem, weil die dritten Anbauelemente erfindungsgemäß stets gleich ausgeführt sind.

[0021] Vorteilhafterweise ist erfindungsgemäß vorgesehen, dass die Bügeltischplatte mit einem Universalbezug versehen wird. Der Universalbezug kann beispielsweise als Spannbezug -ähnlich wie bei Spannbettbezügen- ausgeführt sein. Bei einer vorteilhaften Ausführung des erfindungsgemäßen Verfahrens wird zwischen der Bügeltischplatte und dem Universalbezug ein Polster mit einer -vorzugsweise klebemittelfrei- aufkaschierten Dampfsperre eingelegt.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Bügeltisches **gekennzeichnet durch** folgende Schritte:

- Bereitstellen von einer Vielzahl von Bügeltischplatten, die sich in Form und/oder Größe und/oder Material unterscheiden, und die je ein für alle Bügeltischplatten gleiches Anbauelement zur Fixierung der Bügeltischplatte an einem Bügeltischgestell aufweisen,
- Bereitstellen von einer Vielzahl von Bügeltischgestellen, die sich in Form und/oder Größe und/oder Material und/oder Verstellbarkeit unterscheiden, und die je eine für alle Bügeltischgestelle gleiche Anbauvorrichtung aufweisen, die als Gegenstück zu den gleichen Anbauelementen - insbesondere in Bezug auf dessen Abmessungen- so dimensioniert ist, dass sie an jede der gleichen Anbauelemente der Vielzahl der Bügeltischplatten montierbar ist,
- Auswählen einer Bügeltischplatte aus der Vielzahl von Bügeltischplatten und Auswählen eines Bügeltischgestells aus der Vielzahl von Bügeltischgestellen,
- Montieren der ausgewählten Bügeltischplatte an das ausgewählte Bügeltischgestell **durch** Verbinden des Anbauelements der ausgewählten Bügeltischplatte mit der Anbauvorrichtung des ausgewählten Bügeltischgestells.

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Vielzahl von Bügeltischplatten zumindest eine Bügeltischplatte aus Schaumstoff und/oder Hartschaumstoff und/oder Metall - insbesondere Streckmetall - und/oder eine Kunststoffplatte und/oder eine Hohlkammerplatte beinhalten.

3. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Anbauelement

jeweils in die Bügeltischplatte integriert ist und/oder dass das Anbauelement jeweils einstückig mit der Bügeltischplatte und/oder Teilen der Bügeltischplatte hergestellt ist.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Anbauelement und/oder die Anbauvorrichtung zumindest eine Schiene beinhaltet.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** zumindest eine der Bügeltischplatten der Vielzahl von Bügeltischplatten eine asymmetrische Form aufweist und/oder dass zumindest eines der Bügeltischgestelle der Vielzahl von Bügeltischgestellen eine asymmetrische Form aufweist.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** zumindest eines der Bügeltischgestelle der Vielzahl von Bügeltischgestellen einen Verstellhebel zum Arretieren der Aufklappstellung des zumindest einen Bügeltischgestells und/oder zum Einstellen der Höhe des Bügeltischgestells aufweist.

7. Verfahren nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Verstellhebel als Universalhebel ausgebildet ist, der unabhängig von der Form und/oder Art des Bügeltischgestells einsetzbar ist.

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Bügeltischplatten der Vielzahl von Bügeltischplatten und/oder die Bügeltischgestelle der Vielzahl von Bügeltischgestellen je ein für alle Bügeltischplatten bzw. alle Bügeltischgestelle gleiches zweites Anbauelement zur Aufnahme und/oder Fixierung einer Bügeleisenablage aufweisen.

9. Verfahren nach Anspruch 8, **gekennzeichnet durch** den weiteren Schritt:

- Bereitstellen einer Vielzahl von Bügeleisenablagen, die sich in Form und/oder Größe und/oder Material unterscheiden, und die je eine für alle Bügeleisenablagen gleiche zweite Anbauvorrichtung aufweisen, die als Gegenstück zu den gleichartigen zweiten Anbauelementen so dimensioniert ist, dass sie an jede der gleichartigen zweiten Anbauelemente der Vielzahl der Bügeltischplatten und/oder der Vielzahl der Bügeltischgestelle montierbar ist.

10. Verfahren nach Anspruch 9, **gekennzeichnet durch** die weiteren Schritte:

- Auswählen einer Bügeleisenablage aus der

Vielzahl von Bügeleisenablagen und

• Montieren der ausgewählten Bügeleisenablage an das ausgewählte Bügeltischgestell und/oder an die ausgewählte Bügeltischplatte **durch** Verbinden des zweiten Anbauelements mit der zweiten Anbauvorrichtung der ausgewählten Bügeleisenablage.

11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Bügeltischplatten der Vielzahl von Bügeltischplatten und/oder die Bügeltischgestelle der Vielzahl von Bügeltischgestellen und/oder die Bügeleisenablagen der Vielzahl von Bügeleisenablagen je ein für alle Bügeltischplatten bzw. alle Bügeltischgestelle bzw. alle Bügeleisenablagen gleiches drittes Anbauelement zur Aufnahme und/oder Fixierung einer Steckdoseneinheit aufweisen.

12. Verfahren nach Anspruch 11, **gekennzeichnet durch** den weiteren Schritt:

• Bereitstellen einer Vielzahl von Steckdoseneinheiten, die sich in Form und/oder Größe und/oder Material und/oder länderspezifischer Ausbildung unterscheiden, und die je eine für alle Steckdoseneinheiten gleiche dritte Anbauvorrichtung aufweisen, die als Gegenstück zu den gleichartigen dritten Anbauelementen so dimensioniert ist, dass sie an jede der gleichartigen dritten Anbauelemente der Vielzahl der Bügeltischplatten und/oder der Vielzahl der Bügeltischgestelle und/oder der Vielzahl von Bügeleisenablagen montierbar ist.

13. Verfahren nach Anspruch 12, **gekennzeichnet durch** die weiteren Schritte:

• Auswählen einer Steckdoseneinheit aus der Vielzahl von Steckdoseneinheiten und
• Montieren der ausgewählten Steckdoseneinheit an das ausgewählte Bügeltischgestell und/oder an die ausgewählte Bügeltischplatte und/oder die ausgewählte Bügeleisenablage **durch** Verbinden des dritten Anbauelements mit der dritten Anbauvorrichtung der ausgewählten Bügeleisenablage.

14. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** die gleichen Anbauelemente und/oder die gleichen Anbauvorrichtungen zumindest je eine Rastvorrichtung zum Festlegen einer Bügeltischplatte an einem Bügeltischgestell aufweisen.

15. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 14, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Bügeltischgestell an verschiedenen Anbaupositionen an die Bügel-

tischplatte montierbar ist.

16. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 15, jedenfalls nach einem der Ansprüche 8 bis 10 **dadurch gekennzeichnet, dass** die gleichen zweiten Anbauelemente und/oder die gleichen zweiten Anbauvorrichtungen zumindest je eine Rastvorrichtung zum Festlegen einer Bügeleisenablage an einer Bügeltischplatte und/oder an einem Bügeltischgestell aufweisen.

17. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 16, jedenfalls nach einem der Ansprüche 11 bis 13 **dadurch gekennzeichnet, dass** die gleichen dritten Anbauelemente und/oder die gleichen dritten Anbauvorrichtungen zumindest je eine Rastvorrichtung zum Festlegen einer Steckdoseneinheit an einer Bügeltischplatte und/oder an einem Bügeltischgestell und/oder an einer Bügeleisenablage aufweisen.

18. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 17, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Bügeltischplatte mit einem Universalbezug, der beispielsweise als Spannbezug ausgeführt sein kann, versehen wird.

19. Verfahren nach Anspruch 18, **dadurch gekennzeichnet, dass** zwischen der Bügeltischplatte und dem Universalbezug ein Polster mit einer-vorzugsweise klebemittelfrei - aufkaschierten Dampfsperre eingelegt wird.

Claims

1. A method for producing an ironing table, **characterized by** the following steps:

- providing a plurality of ironing table panels, which differ in shape and/or size and/or material, and which in each case encompass an add-on element, which is the same for all ironing table panels, for fixing the ironing table panel to an ironing table frame,
- providing a plurality of ironing table frames, which differ in shape and/or size and/or material and/or adjustability, and which in each case encompass an add-on device, which is the same for all ironing table frames and which, as counterpart to the same add-on elements - in particular with reference to the dimensions thereof - is dimensioned such that it can be mounted to each of the same add-on elements of the plurality of the ironing table panels,
- selecting an ironing table panel from the plurality of ironing table panels and selecting an ironing table frame from the plurality of ironing table frames,
- mounting the selected ironing table panel to

the selected ironing table frame by connecting the add-on element of the selected ironing table panel to the add-on device of the selected ironing table frame.

2. The method according to claim 1, **characterized in that** the plurality of ironing table panels contain at least one ironing table panel of foam and/or hard foam and/or metal - in particular expanded metal - and/or a plastic sheet and/or a thin-wall sheet.

3. The method according to one of claims 1 or 2, **characterized in that** the add-on element is in each case integrated into the ironing table panel and/or that the add-on element is in each case produced integrally with the ironing table panel and/or parts of the ironing table panel.

4. The method according to one of claims 1 to 3, **characterized in that** the add-on element and/or the add-on device include at least one rail.

5. The method according to one of claims 1 to 4, **characterized in that** at least one of the ironing table panels of the plurality of ironing table panels encompasses an asymmetrical shape and/or that at least one of the ironing table frames of the plurality of ironing table frames encompasses an asymmetrical shape.

6. The method according to one of claims 1 to 5, **characterized in that** at least one of the ironing table frames of the plurality of ironing table frames encompasses an adjusting lever for locking the open position of the at least one ironing table frame and/or for adjusting the height of the ironing table frame.

7. The method according to claim 6, **characterized in that** the adjusting lever is embodied as universal lever, which can be used independent from the shape and/or type of the ironing table frame.

8. The method according to one of claims 1 to 7, **characterized in that** the ironing table panels of the plurality of ironing table panels and/or the ironing table frames of the plurality of ironing table frames in each case encompass a second add-on element, which is the same for all ironing table panels or for all ironing table frames, respectively, for accommodating and/or fixing an iron rest.

9. The method according to claim 8, **characterized by** the further step:

- providing a plurality of iron rests, which differ in shape and/or size and/or material, and which in each case encompass a second add-on device, which is the same for all iron rests and

which, as counterpart to the similar second add-on elements, is dimensioned such that it can be mounted to each of the similar second add-on elements of the plurality of the ironing table panels and/or of the plurality of the ironing table frames.

10. The method according to claim 9, **characterized by** the further steps:

- selecting an iron rest from the plurality of iron rests and
- mounting the selected iron rest to the selected ironing table frame and/or to the selected ironing table panel by connecting the second add-on element to the second add-on device of the selected iron rest.

11. The method according to one of claims 1 to 10, **characterized in that** the ironing table panels of the plurality of ironing table panels and/or the ironing table frames of the plurality of ironing frames and/or the iron rests of the plurality of iron rests in each case encompass a third add-on element, which is the same for all ironing table panels or for all ironing table frames, respectively, or for all iron rests, respectively, for accommodating and/or fixing a socket unit.

12. The method according to claim 11, **characterized by** the further step:

- providing a plurality of socket units, which differ in shape and/or size and/or material and/or country-specific embodiment and which in each case encompass a third add-on device, which is the same for all socket units and which, as counterpart to the similar third add-on elements, is dimensioned such that it can be mounted to each of the similar third add-on elements of the plurality of the ironing table panels and/or of the plurality of the ironing table frames and/or of the plurality of iron rests.

13. The method according to claim 12, **characterized by** the further steps:

- selecting a socket unit from the plurality of socket units and
- mounting the selected socket unit to the selected ironing table frame and/or to the selected ironing table panel and/or to the selected iron rest by connecting the third add-on element to the third add-on device of the selected iron rest.

14. The method according to one of claims 1 to 13, **characterized in that** the same add-on elements and/or the same add-on devices in each case encompass at least one snap-in locking device for fixing an iron-

ing table panel to an ironing table frame.

15. The method according to one of claims 1 to 14, **characterized in that** the ironing table frame can be mounted to the ironing table panel at different add-on positions. 5
16. The method according to one of claims 1 to 15, in any case according to one of claims 8 to 10, **characterized in that** the same second add-on elements and/or the same second add-on devices in each case encompass at least one snap-in locking device for fixing an iron rest to an ironing table panel and/or to an ironing table frame. 10
17. The method according to one of claims 1 to 16, in any case according to one of claims 11 to 13, **characterized in that** the same third add-on elements and/or the same third add-on devices in each case encompass at least one snap-in locking device for fixing a socket unit to an ironing table panel and/or to an ironing table frame and/or to an iron rest. 20
18. The method according to one of claims 1 to 17, **characterized in that** the ironing table panel is provided with a universal cover, which can be embodied as slipcover, for example. 25
19. The method according to claim 18, **characterized in that** a pad comprising a steam barrier, which is laminated on - preferably without adhesives - is inserted between the ironing table panel and the universal cover. 30

Revendications

1. Procédé destiné à fabriquer une table à repasser, **caractérisé par** les étapes suivantes :
 - Mise à disposition d'une pluralité de planches de table à repasser qui se différencient au niveau de la forme et/ou de la taille et/ou de la matière et qui comportent chacune un élément de montage identique pour toutes les planches de table à repasser, pour la fixation de la planche de table à repasser sur un châssis de table à repasser, 40
 - Mise à disposition d'une pluralité de châssis de table à repasser qui se différencient au niveau de la forme et/ou de la taille et/ou de la matière et/ou de l'aptitude au réglage et qui comportent chacun un dispositif de montage identique pour tous les châssis de table à repasser, qui en tant que pièce antagoniste pour les éléments de montage identiques est dimensionné de telle sorte (notamment en ce qui concerne ses dimensions) qu'il puisse être monté sur cha- 50

cun des éléments de montage identiques de la pluralité des planches,

- Sélection d'une planche de table à repasser parmi la pluralité de planches de table à repasser et sélection d'un châssis de table à repasser parmi la pluralité de châssis de table à repasser,
- Montage de la planche de table à repasser sélectionnée sur le châssis de table à repasser sélectionné par liaison de l'élément de montage de la planche de table à repasser sélectionnée avec le dispositif de montage du châssis de table à repasser sélectionné.

2. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la pluralité de planches pour table à repasser comporte au moins une planche de table à repasser en mousse synthétique et/ou en mousse synthétique rigide et/ ou en métal (notamment en métal déployé) et/ou une planche en matière plastique et/ou une planche alvéolaire.
3. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 ou 2, **caractérisé en ce que** l'élément de montage est chaque fois intégré dans la planche de table à repasser et/ou **en ce que** l'élément de montage est chaque fois fabriqué en monobloc avec la planche de table à repasser et/ou avec des parties de la planche de table à repasser.
4. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que** l'élément de montage et/ou le dispositif de montage comprend au moins un rail.
5. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce qu'**au moins l'une des planches de table à repasser parmi la pluralité de planches de table à repasser présente une forme asymétrique et/ou en ce qu'au moins un châssis de table à repasser parmi la pluralité de châssis de table à repasser présente une forme asymétrique. 40
6. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, **caractérisé en ce qu'**au moins l'un des châssis de table à repasser parmi la pluralité de châssis de table à repasser comporte un levier d'ajustage pour bloquer la position déployée de l'au moins un châssis de table à repasser et/ou pour régler la hauteur du châssis de table à repasser.
7. Procédé selon la revendication 6, **caractérisé en ce que** le levier d'ajustage est conçu en tant que levier universel qui est utilisable indépendamment de la forme et/ou du type du châssis de table à repasser.
8. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, **caractérisé en ce que** les planches de table à repasser parmi la pluralité de planches de table à 55

repasser et/ou les châssis de table à repasser parmi la pluralité de châssis de table à repasser comportent chacun un deuxième élément de montage identique pour toutes les planches de table à repasser ou pour tous les châssis de table à repasser, pour recevoir et/ou pour fixer un repose-fer.

9. Procédé selon la revendication 8, **caractérisé par** l'étape supplémentaire :

- Mise à disposition d'une pluralité de repose-fers, qui se différencient au niveau de la forme et/ou de la taille et/ou de la matière et qui comportent chacun un deuxième dispositif de montage identique pour tous les repose-fers, qui en tant que pièce antagoniste pour les deuxièmes éléments de montage de type identique est dimensionné de telle sorte qu'il puisse être monté sur chacun des deuxièmes éléments de montage de type identique de la pluralité de planches de tables à repasser et/ou de la pluralité de châssis de table à repasser.

10. Procédé selon la revendication 9, **caractérisé par** les étapes supplémentaires :

- Sélection d'un repose-fer parmi la pluralité de repose-fers et
- Montage du repose-fer sélectionné sur le châssis de table à repasser sélectionné et/ou sur la planche de table à repasser sélectionnée par liaison du deuxième élément de montage avec le deuxième dispositif de montage du repose-fer sélectionné.

11. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 10, **caractérisé en ce que** les planches de table à repasser parmi la pluralité de planches de table à repasser et/ou les châssis de table à repasser parmi la pluralité de châssis de table à repasser et/ou les repose-fers parmi la pluralité de repose-fers comportent chacun un troisième élément de montage pour recevoir et/ou pour fixer un bloc multiprises.

12. Procédé selon la revendication 11, **caractérisé par** l'étape supplémentaire :

- Mise à disposition d'une pluralité de blocs multiprises qui se différencient par la forme et/ou la taille et/ou la matière et/ou la conception spécifique au pays et qui comportent chacun un troisième dispositif de montage identique pour tous les blocs multiprises, qui en tant que pièce antagoniste pour les troisièmes éléments de montage de même type est dimensionné de telle sorte qu'il puisse être monté sur chacun des troisièmes éléments de montage de même type de la pluralité des planches de table à repasser

et/ou de la pluralité de châssis de table à repasser et/ou de la pluralité de repose-fers.

13. Procédé selon la revendication 12, **caractérisé par** les étapes supplémentaires :

- Sélection d'un bloc multiprises parmi la pluralité de blocs multiprises et
- Montage du bloc multiprise sélectionné sur le châssis de table à repasser sélectionné et/ou sur la planche de table à repasser sélectionnée et/ou sur le repose-fer sélectionné par liaison du troisième élément de montage avec le troisième dispositif de montage de repose-fer sélectionné.

14. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 13, **caractérisé en ce que** les éléments de montage identiques et/ou les dispositifs de montage identiques comportent chacun au moins un dispositif d'enclenchement pour stabiliser une planche de table à repasser sur un châssis de table à repasser.

15. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 14, **caractérisé en ce que** le châssis de table à repasser peut se monter à différentes positions de montage sur la planche de table à repasser.

16. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 15, dans tous les cas selon l'une quelconque des revendications 8 à 10, **caractérisé en ce que** les troisièmes éléments de montage identiques et/ou les troisièmes dispositifs de montage identiques comportent chacun au moins un dispositif d'enclenchement pour stabiliser un repose-fer sur une planche de table à repasser et/ou sur un châssis de table à repasser.

17. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 16, dans tous les cas selon l'une quelconque des revendications 11 à 13, **caractérisé en ce que** les troisièmes éléments de montage identiques et/ou les troisièmes dispositifs de montage identiques comportent chacun au moins un dispositif d'enclenchement pour stabiliser un bloc multiprises sur une planche de table à repasser et/ou sur un châssis de table à repasser et/ou sur un repose-fer.

18. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 17, **caractérisé en ce qu'on** munit la planche de table à repasser d'une housse universelle qui peut être conçue par exemple en tant que housse à tendre.

19. Procédé selon la revendication 18, **caractérisé en ce qu'on** insère entre la planche de table à repasser et la housse universelle un rembourrage avec une barrière pare-vapeur appliquée (de préférence sans agent adhésif).

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

- US 3151579 A [0001]
- US 3151580 A [0001]