



(19)

Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 981 981 B1

(12)

FASCICULE DE BREVET EUROPEEN

(45) Date de publication et mention
de la délivrance du brevet:
16.04.2003 Bulletin 2003/16

(51) Int Cl.⁷: **A47B 95/02**

(21) Numéro de dépôt: **99113949.4**

(22) Date de dépôt: **17.07.1999**

(54) Procédé pour réaliser une poignée encastrée pour porte de meuble et poignée ainsi obtenue

Verfahren zur Herstellung eines Schranktürmöbelgriffes und hierdurch hergestellter Griff

Method for making a recessed, flush furniture door handle and handle obtained through this method

(84) Etats contractants désignés:

**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**

Etats d'extension désignés:

AL LT LV MK RO SI

(30) Priorité: **29.07.1998 IT VI980143**

(43) Date de publication de la demande:
01.03.2000 Bulletin 2000/09

(73) Titulaire: **Arc Linea Arredamenti S.p.A.
36030 Caldogno (Vicenza) (IT)**

(72) Inventeurs:

- **Gaule, Giovanni
36030 Caldogno (Vicenza) (IT)**
- **Battilotti, Leone
36036 Torrebelvicino (Vicenza) (IT)**

(74) Mandataire: **Bettello, Pietro, Dott. Ing. et al
Studio Tecnico**

**Ingg. Luigi e Pietro Bettello
Via Col d'Echele, 25
36100 Vicenza (IT)**

(56) Documents cités:

EP-A- 0 353 582

EP 0 981 981 B1

Il est rappelé que: Dans un délai de neuf mois à compter de la date de publication de la mention de la délivrance du brevet européen, toute personne peut faire opposition au brevet européen délivré, auprès de l'Office européen des brevets. L'opposition doit être formée par écrit et motivée. Elle n'est réputée formée qu'après paiement de la taxe d'opposition. (Art. 99(1) Convention sur le brevet européen).

Description

[0001] L'invention concerne un procédé pour réaliser une poignée encastrée pour porte de meuble, selon le préambule de la revendication 1, ainsi qu'une poignée ainsi obtenue.

[0002] Ainsi qu'il est connu, de nombreux meubles de différents types, comme, par exemple, des armoires pour cuisines, séjours et chambres à coucher, sont fermés à l'aide de portes ouvrantes ou coulissantes.

[0003] Pour permettre une ouverture facile de ces portes, on applique sur celles-ci des poignées ou des boutons en saillie.

[0004] Quelquefois, des exigences esthétiques ou d'encombrement minimum imposent de réaliser des poignées dites "encastrées", qui ne font pas saillie sur le plan frontal de la porte mobile.

[0005] Le but de la présente invention consiste à prévoir un procédé permettant de réaliser de façon simple et rapide des poignées à encastrement, éventuellement munies d'une prise, sur des portes mobiles obtenues de préférence avec des panneaux de particules, de multicouche et analogues, recouverts de deux feuilles de revêtement, de stratifié plastique ou d'autres produits convenant pour l'application.

[0006] Ceci est obtenu conformément aux caractéristiques de la partie caractérisante de la revendication 1.

[0007] La première opération du procédé selon l'invention consiste à pratiquer une ouverture sur la plaque de support, par exemple, un panneau de particules ou de multicouche, qui correspond au profil de la poignée que l'on veut réaliser ou de la prise qu'on doit introduire dans cette poignée.

[0008] Ensuite, on procède à l'application des feuilles de stratifié plastique sur les deux parois de la plaque, de manière que l'ouverture réalisée précédemment soit recouverte sur les deux côtés.

[0009] Puis, on incise la feuille de stratifié placée sur la partie du panneau qui est dirigée vers l'extérieur, en suivant le profilé de la cavité sous-jacente, de manière à pouvoir en soulever une portion libre, sans la détacher du reste de la feuille de stratifié précitée.

[0010] Alors, si la cavité de la poignée prévoit un profil particulier, on introduit dans l'ouverture un élément rapporté approprié, qui va s'ancre à la paroi de la plaque.

[0011] Ensuite, avec une contre-forme, on modèle la portion de stratifié qui a été préalablement soulevée, qui va ensuite recouvrir l'ouverture, mais en suivant la paroi extérieure de l'élément rapporté et le fond de l'ouverture elle-même.

[0012] Finalement, on insère la prise, si nécessaire, qui vient s'ancre aux parois latérales de l'ouverture, en réalisant la poignée encastrée finale.

[0013] Grâce à ce procédé, qui est d'une exécution simple et rapide, la niche constituant la cavité de la poignée se trouve, à la fin de l'opération, entièrement recouverte par la feuille de stratifié elle-même, qui recouvre toute la surface visible de la porte, avec des résultats

esthétiques notables.

[0014] Ces caractéristiques de l'invention ainsi que d'autres seront rendues plus évidentes par la description d'une forme possible de réalisation de l'invention, donnée à seul titre d'exemple illustratif et non limitatif, à l'aide des planches de dessin annexées sur lesquelles:

- la Fig. 1 (planche I) représente une vue en perspective de la poignée encastrée selon l'invention ;
- la Fig. 2 représente une vue transversale, en coupe, de la poignée de la Fig. 1 ;
- les Fig 3-8 (planche II) représentent les phases successives de réalisation de la poignée selon l'invention ;

[0015] Comme on peut le voir sur la Fig. 1, la poignée encastrée 1 est formée sur la porte 2, réalisée avec un panneau de particules 3 recouvert de deux couches 4 de stratifié, et elle est munie d'une prise 5.

[0016] Comme le montre la Fig. 2, la poignée 1 complète est entièrement recouverte d'une portion 6 de stratifié qui appartient à la feuille de stratifié 4' même qui recouvre la surface de la porte. De plus, le profil ou la section de la poignée peut être réalisée avec différentes conformations en remplaçant la forme 7 placée intérieurement.

[0017] Les Fig 3 à 8 représentent les phases successives pour obtenir la poignée 1.

[0018] La première opération consiste à pratiquer dans le panneau 3 une ouverture 8 de dimensions égales aux dimensions de la poignée que l'on veut réaliser (voir Fig. 3).

[0019] Ensuite, on applique la feuille 4 de stratifié sur les deux surfaces du panneau de particules 3 (voir Fig. 4).

[0020] Ensuite, on réalise une incision 9 en forme de U sur la feuille de stratifié 4' au droit de l'ouverture sous-jacente, de manière à obtenir une portion libre rectangulaire 6 que l'on soulève (voir Fig. 5, 6).

[0021] Puis, on introduit dans l'ouverture 8 une moulure profilée 7, qui constitue un élément rapporté que l'on ancre au corps du panneau 2 (voir Fig. 7).

[0022] Finalement, au moyen d'une contre-forme, non représentée, on replie à l'intérieur de la poignée la portion libre 6 de stratifié qui vient ensuite recouvrir la moulure 7 et le fond de ladite poignée (voir Fig. 8).

[0023] Si nécessaire, on procède à l'introduction d'une prise 5 dans la poignée et à son ancrage au corps du panneau.

[0024] Des formes différentes de celle représentée sont évidemment possibles, de même qu'il est possible d'employer des matières plus variées, par exemple, le placage à la place du stratifié, sans pour cela sortir du cadre de l'invention.

Revendications

- Procédé pour réaliser une poignée encastrée (1) pour porte (2) de meuble, notamment une armoire pour cuisines, séjours, chambres à coucher, ledit meuble comprenant des panneaux de particules (3), de multicouche ou autre, revêtus de feuilles (4) de revêtement, de stratifié plastique ou d'autres produits appropriés, ledit procédé étant **caractérisé en ce qu'il comprend** les étapes suivantes :
 - on ménage, sur le panneau (3), une ouverture (8) de dimensions sensiblement égales aux dimensions de la poignée que l'on veut réaliser ;
 - on applique les feuilles (4", 4") de revêtement sur les deux surfaces du panneau (3) ;
 - on réalise une incision (9) sur une première feuille (4'), au droit de l'ouverture (8) sous-jacente, de manière à obtenir une portion libre (6) que l'on soulève sans la détacher, afin de permettre l'accès à l'ouverture ;
 - on introduit dans l'ouverture (8) une moulure profilée (7), que l'on ancre au corps du panneau ;
 - on replie, à l'intérieur de l'ouverture (8), la portion libre (6), de sorte que cette dernière recouvre la moulure profilée (7) et une partie de la seconde feuille (4"), de façon à former la poignée encastrée (1).
- Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce qu'on insère** une prise (5) dans l'ouverture (8), en regard de la moulure (7).
- Poignée encastrée, réalisée selon le procédé selon une des revendications 1 et 2, **caractérisée par le fait que** l'essentiel de la paroi intérieure est entièrement recouvert par une portion libre (6) appartenant à une première feuille (4') de revêtement de la surface de la porte (2).
- Poignée encastrée selon la revendication 3, **caractérisée en ce qu'il comprend** une moulure profilée (7) ancrée au corps du panneau (3), formant une paroi profilée de ladite poignée.
- Poignée encastrée selon une ou plusieurs des revendications précédentes, **caractérisée par le fait que** les feuilles de revêtement (4) sont constituées par des feuilles de placage.

Claims

- Method for producing an embedded handle (1) for a door (2) of a piece of furniture, and in particular a cupboard for kitchens, lounges and bedrooms, the said piece of furniture comprising panels made of

particles (3), multiple layers or the like covered with covering sheets (4) made of stratified plastic or other appropriate products, the said method being **characterised in that** it comprises the following steps:

- an aperture (8) with dimensions which are substantially the same as the dimensions of the handle to be produced are provided in the panel (3);
 - the covering sheets (4',4") are applied to the two surfaces of the panel (3);
 - a cut (9) is made in a first sheet (4') at right-angles to the underlying aperture (8), such as to obtain a free portion (6) which is raised without being detached, in order to permit access to the aperture;
 - a profiled moulding (7) which is anchored to the body of the panel is introduced into the aperture (8);
 - the free portion (6) is folded inside the aperture (8), such that this portion covers the profiled moulding (7) and part of the second sheet (4") such as to form the embedded handle (1).
- Method according to claim 1, **characterised in that** a grip (5) is inserted in the aperture (8) opposite the moulding (7).
 - Embedded handle produced according to the method of claim 1 or claim 2, **characterised in that** the essential part of the inner wall is entirely covered by a free portion (6) which belongs to a first covering sheet (4') of the surface of the door (2).
 - Embedded handle according to claim 3, **characterised in that** it comprises a profiled moulding (7) which is anchored to the body of the panel (3), thus forming a profiled wall of the said handle.
 - Embedded handle according to one or more of the preceding claims, **characterised in that** the covering sheets (4) consist of sheets of veneer.

Patentansprüche

- Verfahren zur Herstellung eines Griffes in eine Möbeltür (2) eingelassenen Griffs (1), insbesondere eines Schrankes für Küchen, Aufenthaltsräume, Schlafzimmer, wobei das Möbelstück mehrschichtige oder andere Paneele (3) umfasst, die mit Verbundfolien (4) in Lagen oder Schichten aus Kunststoff oder anderen geeigneten Materialien abgedeckt sind, wobei das Verfahren **dadurch gekennzeichnet ist, dass** es die folgenden Schritte umfasst:

- in das Paneel (3) wird eine Aussparung (8) eingebracht, die genau den Abmessungen des Griffes entspricht; 5
 - die Verblendungsfolien (4', 4'') werden auf die beiden Oberflächen des Paneels (3) aufgebracht;
 - in eine erste Folie (4') wird von der darunter liegenden Aussparung (8) aus ein Einschnitt (9) eingebracht, so dass sich ein freier Teil (6) ergibt, welcher angehoben wird, ohne ihn abzulösen, um Zugang zu der Aussparung zu schaffen; 10
 - in die Aussparung (8) wird eine mit Profil versehene Formleiste (7) eingebracht, welche am Korpus des Paneels verankert wird; 15
 - der freie Teil (6) wird in das Innere der Aussparung umgebogen, so dass dieser die profilierte Formleiste (7) und einen Teil der zweiten Folie (4'') abdeckt, so dass der eingelassene Griff (1) gebildet wird. 20
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Griffleiste (5) in die Aussparung (8) eingesetzt wird, entsprechend der Formleiste (7). 25
3. Einbaugriff gemäß dem Verfahren nach einem der Ansprüche 1 und 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** der wesentliche Teil der Innenwand vollkommen mit einem freien Teil (6) ausgekleidet ist, welcher zu einer ersten Verblendungsfolie (4') der Oberfläche der Tür (2) gehört. 30
4. Einbaugriff nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** er eine am Korpus des Paneels (3) verankerte, mit Profil versehene Formleiste (7) umfasst, die eine profilierte Wand des Griffes bildet. 35
5. Einbaugriff nach einem oder mehreren der vorgenannten Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Verblendungsfolien (4) aus Furnierblättern bestehen. 40
- 45
- 50
- 55

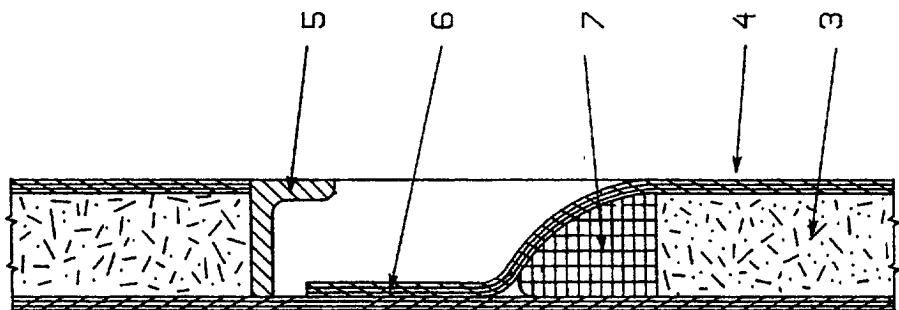


Fig.2

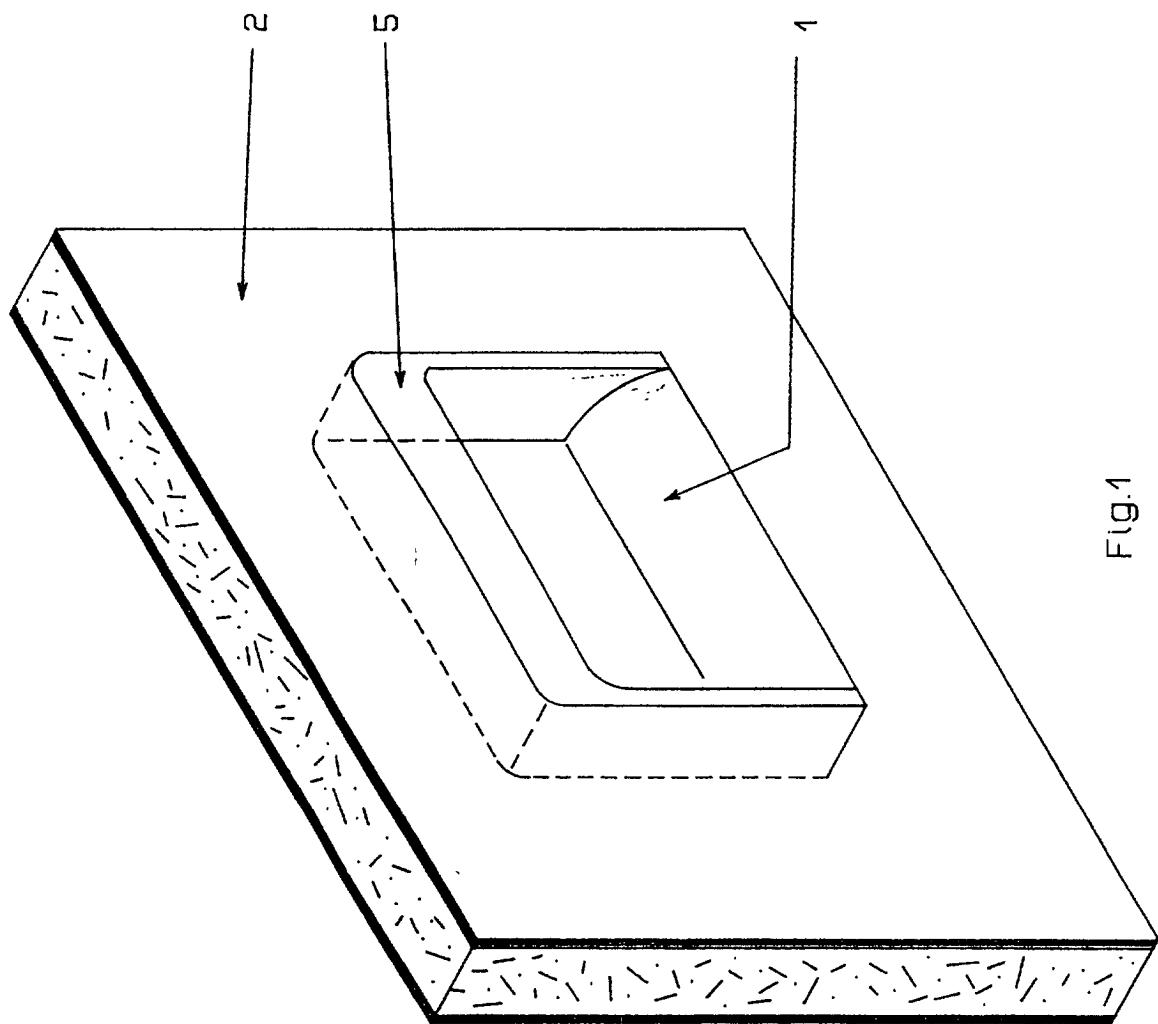


Fig.1

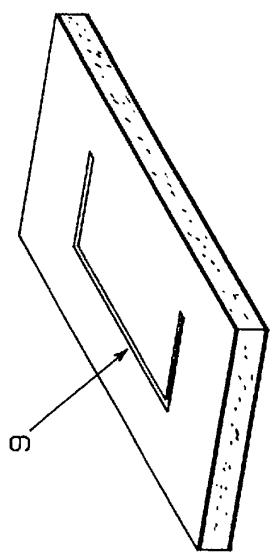


Fig.3

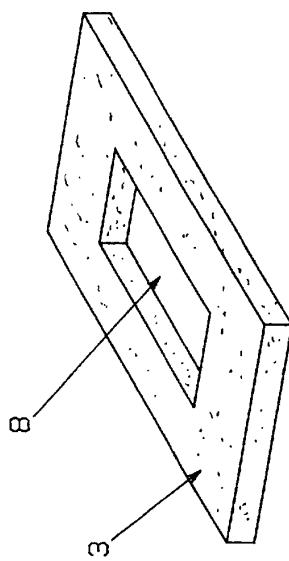


Fig.4

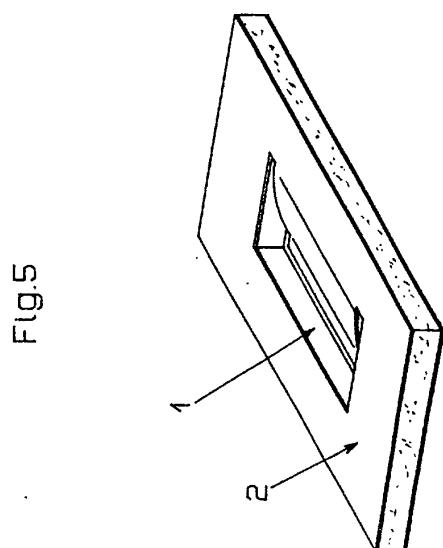


Fig.5

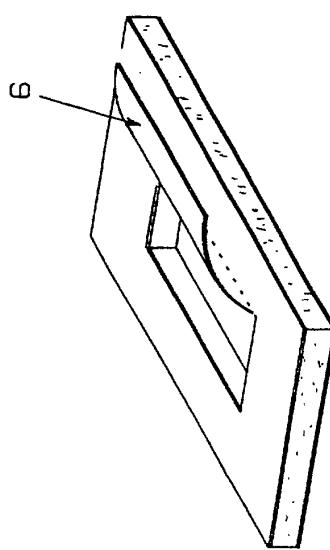


Fig.6

Fig.8

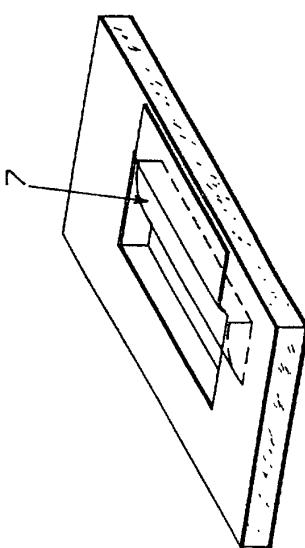


Fig.7