

WO 2009/053016 A1



Veröffentlicht:

- *mit internationalem Recherchenbericht*
- *vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen*

Kantenleiste für Möbelstücke

Die Erfindung betrifft eine Kantenleiste für Möbelstücke, umfassend einen Grundkörper mit einer an einem Möbelstück anlegbaren Unterseite und einer von der Unterseite abgewandten Oberseite, wobei die Oberseite zumindest einen zu einem Rand der Oberseite hin abfallenden Übergangsabschnitt aufweist.

- 5 Derartige Kantenleisten sind beispielsweise aus der DE 34 02 923 A1, EP 1 080 854 B1 oder DE 199 40 329 A1 bekannt.

Herkömmliche Kantenleisten werden so produziert, dass sie gegenüber der Dicke einer Möbelbauplatte ca. 2 bis 4 mm breiter sind. Beispielsweise weist die Möbelbauplatte eine Dicke von 25 mm auf, während die Kantenleiste eine Breite von ca. 28 mm aufweist. Nach dem Anleimen der Kantenleiste an die Stirnseite der Möbelbauplatte wird der überstehende Rand der Kantenleiste mit verschiedenen, an sich bekannten, Bearbeitungsmaschinen bündig befräst. Dadurch werden ca. 10 bis 20 % der Kantenleiste bei der Nachbearbeitung abgearbeitet.

Weiterhin nachteilig wird gesehen, dass die Bearbeitungsmaschine aufgrund der umfangreichen Nachbearbeitung eine große Maschinenlänge und hohe Investitionskosten aufweist.

Auch der optische Eindruck wird durch das Abfräsen gestört, da zwischen dem Dekor der Kantenleiste und dem Dekor der Möbelbauplatte das Grundmaterial der Kantenleiste eine Art Rahmen erzeugt (sogenannter Bilderrahmeneffekt), an dem kein Dekor zu sehen ist.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die Nachteile des Standes der Technik zu beseitigen, und eine dementsprechend verbesserte Kantenleiste bereitzustellen.

Zur Lösung dieser Aufgabe stellt die Erfindung die Kantenleiste für Möbelstücke gemäß der Merkmale des Anspruches 1 bereit, umfassend einen Grundkörper mit einer an einem Möbelstück anlegbaren Unterseite und einer von der Unterseite abgewandten Oberseite, wobei die Oberseite zumindest einen zu einem Rand des Grundkörpers hin abfallenden Übergangsabschnitt aufweist, wobei der Übergangsabschnitt zumindest abschnittsweise ein Dekor aufweist.

Die erfindungsgemäße Kantenleiste ist bei der Herstellung bereits auf das Dickenmaß des Möbelstücks gefertigt und im Übergangsbereich, der einen fließenden Übergang zwischen der Oberseite der Kantenleiste und einer Oberseite des Möbelstücks bewerkstelligt, mit einem Dekor versehen. Zur Anpassung an einen spezifischen Anwendungszweck ist keine materialabtragende Nachbearbeitung der Schmalseiten der Kantenleiste erforderlich, so dass das Dekor im Übergangsabschnitt nicht abgetragen wird und die eingangs definierten Ziele und Aufgaben der Erfindung erreicht bzw. gelöst werden.

Weitere bevorzugte Ausführungsbeispiele der vorliegenden Erfindung werden in den Unteransprüchen beansprucht.

Eine bevorzugte Ausführung der Erfindung betrifft eine Kantenleiste nach der vorangegangenen Ausführung, wobei der Übergangsabschnitt eine Krümmung, vorzugsweise eine Krümmung mit konstantem Krümmungsradius aufweist. Diese Maßnahme hat den Vorteil, dass eine derartige Krümmung aufgrund der geometrischen Regelmäßigkeit leicht herstellbar ist, und dass das Dekor komfortabel und wirtschaftlich aufzubringen ist.

Eine weitere bevorzugte Ausführung der Erfindung betrifft eine Kantenleiste nach einer der vorangegangenen Ausführungen, wobei der Übergangsabschnitt eine gegenüber der Unterseite geneigte Fläche aufweist. Diese Maßnahme hat den Vorteil, dass eine derartige Kantenleiste, z.B. aufgrund von Lichtreflexionen an der geneigten Fläche, einen besonders hochwertigen optischen Eindruck erzielt, wobei die Fläche mit herkömmlichen Verfahren leicht zu dekorieren ist.

Eine weitere bevorzugte Ausführung der vorliegenden Erfindung betrifft eine Kantenleiste nach einer der vorangegangenen Ausführungen, wobei der Übergangsbereich an einen Rand des Grundkörpers, d.h. einen Rand der Oberseite des Grundkörpers und/oder einen Rand der Unterseite des Grundkörpers, unmittelbar angrenzt.

Diese Maßnahme hat den Vorteil, dass ein fließender Übergang zu einer der Kantenleiste benachbarten Fläche eines Möbelstücks bewerkstelligt werden kann.

5 Eine weitere bevorzugte Ausführung der Erfindung betrifft eine Kantenleiste nach einer der vorangegangenen Ausführungen, wobei das Dekor den Übergangsabschnitt vollflächig bedeckt. Diese Maßnahme hat den Vorteil, dass der Übergangsabschnitt mit einem bis an den Rand der Kantenleiste reichenden Dekor versehen werden kann, so dass ein entsprechend hochwertiges Erscheinungsbild erzeugt wird.

10 Eine weitere bevorzugte Ausführung der vorliegenden Erfindung betrifft eine Kantenleiste nach einer der vorangegangenen Ausführungen, wobei das Dekor die Oberseite der Kantenleiste vollflächig bedeckt. Diese Maßnahme hat den Vorteil, dass die Oberfläche des Grundkörpers durch das Dekor gleichzeitig versiegelt werden kann.

15 Eine weitere bevorzugte Ausführung der Erfindung betrifft eine Kantenleiste nach einer der vorangegangenen Ausführungen, wobei das Dekor aufgedruckt ist. Diese Maßnahme hat den Vorteil, dass die Drucktechnik, insbesondere eine Inkjet-Drucktechnik, aber auch der sogenannte Digitaldruck für runde Oberflächen, für die Massenfertigung besonders geeignet ist. Es liegt jedoch auch im Rahmen der Erfindung, dass das Dekor durch an sich bekannte Hotstampingverfahren und/ oder Dekorfolien aufgebracht wird.

20 Eine weitere bevorzugte Ausführung der Erfindung betrifft eine Kantenleiste nach einer der vorangegangenen Ausführungen, wobei der Grundkörper aus Kunststoff und/oder Metall und/oder Holz und/oder Glas gefertigt ist. Diese Maßnahme hat den Vorteil, dass sich derartige Materialien leicht formen lassen und für den Einsatz als Kantenleiste von hochwertigen Möbelstücken besonders eignen. Da eine nachträgliche, spanabhebende Bearbeitung i.d.R. entfällt und somit kein bis wenig Materialausschuss produziert wird, ist auch der Einsatz von besonders hochwertigen Materialien erwägbar.

25 Eine weitere bevorzugte Ausführung der Erfindung betrifft eine Kantenleiste nach einer der vorangegangenen Ausführungen, wobei der Grundkörper ein Extrusionsprofil aus Kunststoff ist. Diese Maßnahme hat den Vorteil, dass sich ein derartiges Extrusionsprofil als strangförmiges Extrudat in einem kontinuierlichen Verfahren besonders wirtschaftlich herstellen lässt.

Die bestimmungsgemäße Querschnittsform der Kantenleiste kann im Extrusionsverfahren oder auch im Koextrusionsverfahren mit hoher Maßhaltigkeit besonders vorteilhaft erzeugt werden.

5 Eine weitere bevorzugte Ausführung der Erfindung betrifft eine Kantenleiste nach einer der vorangegangenen Ausführungen, wobei der Grundkörper Polyamid (PA), Polypropylen (PP), Polyvinylchlorid (PVC), Alcrylnitril-Butadien-Styrol-Copolymerisat (ABS), Polycarbonat (PC), Styrolbutadien (SB), Polyethylenterephthalat (PET) und/oder Polymethylmetacrylat (PMMA) aufweist. Diese Maßnahme hat den Vorteil, dass derartige Materialien insbesondere für eine Verarbeitung im Wege der Extrusion und/oder der
10 Koextrusion wirtschaftlich und besonders gut verarbeitbar sind.

Eine weitere bevorzugte Ausführung der Erfindung betrifft eine Kantenleiste nach einer der vorangegangenen Ausführungen, wobei die Kantenleiste eine Breite von 10 mm bis 150 mm, vorzugsweise 15 mm bis 50 mm, bevorzugt 20 mm bis 30 mm aufweist. Diese Maßnahme hat den Vorteil, dass die gängigsten Anwendungen bei Möbelstücken durch
15 die erfindungsgemäße Kantenleisten mit derartigen Breiten abgedeckt werden.

Eine weitere bevorzugte Ausführung der Erfindung betrifft ein Möbelstück mit einer Kantenleiste nach einer der vorangegangenen Ausführungen, wobei die Kantenleiste an einer Kante des Möbelstücks aufgebracht ist. Diese Maßnahme hat den Vorteil, dass die Kantenleiste die Möbelkante optisch verkleidet und schützt, insbesondere, wenn
20 sich um eine Schnittkante des Möbelstücks handelt, wobei beispielsweise ein Feuchtigkeitseintrag in das Möbelstück über die verkleidete Kante verhindert wird.

Eine weitere bevorzugte Ausführung der Erfindung betrifft ein Möbelstück nach der vorangegangenen Ausführung, wobei ein maximaler Überstand der Kantenleiste über einen Rand der Kante des Möbelstücks etwa 0,7 mm, vorzugsweise 0,5 mm, bevorzugt
25 0,2 mm beträgt. Diese Maßnahme hat den Vorteil, dass ein derartig geringer Überstand in der Praxis keine Nachbearbeitung erfordert, so dass insbesondere eine materialabtragende Nachbearbeitung entfallen kann, die das auf den Übergangsabschnitt der Kantenleiste aufgebrachte Dekor in nachteiliger Weise beeinträchtigen würde. Der optische Eindruck der erfindungsgemäßen Kantenleiste bleibt demnach erhalten. Der Rand
30 der Kante des Möbelstücks grenzt z.B. an die Oberseite einer Tischplatte oder an die Oberseite einer Küchenarbeitsplatte an.

Die Oberseite des Möbelstücks ist i.d.R. für einen Betrachter besser sichtbar als z.B. die Unterseite des Möbelstücks. Besonders an der Oberseite des Möbelstücks ist ein möglichst geringer Überstand der Kantenleiste sowohl aus optischen als auch aus praktischen Gründen erwünscht.

- 5 Eine weitere bevorzugte Ausführung der Erfindung betrifft ein Möbelstück nach einer der vorangegangenen Ausführungen, wobei ein Rand der Kantenleiste bündig an wenigstens einem Rand der Kante des Möbelstücks anliegt. Diese Maßnahme hat den Vorteil, dass die Kantenleiste ohne Nachbearbeitung einer obenliegenden Sichtkante einen fließenden Übergang zwischen der Kantenleiste und dem Möbelstück bewerkstelligt, so dass das optische Erscheinungsbild bzw. das Dekor der Kantenleiste nicht beeinträchtigt wird.
- 10

Kurze Beschreibung der beiliegenden Zeichnungen

- Figuren 1 bis 4 zeigen bevorzugte Querschnittsformen der erfindungsgemäßen Kantenleiste in einem Schnitt quer zur Längs- bzw. Erstreckungsrichtung der Kantenleiste.
- 15
- Figur 5 zeigt eine perspektivische Ansicht einer Möbelplatte mit der auf einer Plattenkante aufgebrachten, erfindungsgemäßen Kantenleiste.
- Figur 6 zeigt eine Schnittansicht der Möbelplatte mit der auf der Plattenkante aufgebrachten, erfindungsgemäßen Kantenleiste, zur Veranschaulichung einer Nachbearbeitung der aufgebrachten Kantenleiste.
- 20

Detaillierte Beschreibung der bevorzugten Ausführungsbeispiele

- Die Erfindung betrifft eine Kantenleiste für Möbelstücke 6, umfassend einen Grundkörper 1 mit einer an einem Möbelstück 6 anlegbaren Unterseite 2 und einer von der Unterseite 2 abgewandten Oberseite 3, 4, wobei die Oberseite 3, 4 zumindest einen zu einem Rand UR, OR des Grundkörpers 1 hin abfallenden Übergangsabschnitt 3 aufweist, wobei der Übergangsabschnitt 3 zumindest abschnittsweise ein Dekor 5 aufweist.
- 25

Der Begriff „Übergangsabschnitt“ ist im Rahmen dieser Beschreibung dahingehend zu verstehen, dass er den Oberflächenabschnitt eines Abschnitts des Grundkörpers 1 bezeichnet, in welchem sich eine Dicke des Grundkörpers 1 in Richtung einer Breite verändert. Der Begriff „zu einem Rand hin abfallend“ bedeutet in diesem Zusammenhang, dass sich die Dicke des Grundkörpers 1 zu einem seitlichen Rand UR, OR hin verringert. Der Übergangsabschnitt 3 kann eine Krümmung aufweisen oder eine schiefe Ebene zur Unterseite 2 bzw. zu einer von der Unterseite 2 definierten Anlageebene bilden.

Der Abstand der seitlichen Ränder des Grundkörpers 1 (d.h. der Abstand der oberen Ränder OR zueinander bzw. der Abstand der unteren Ränder UR zueinander) wird als Breite des Grundkörpers 1 bzw. Breite der Kantenleiste bezeichnet. Eine Erstreckung des Grundkörpers 1 senkrecht zu einer von der Unterseite 2 definierten Anlageebene wird als Dicke des Grundkörpers 1 bzw. Dicke der Kantenleiste bezeichnet.

Die Figuren 1 bis 4 zeigen bevorzugte Querschnittsformen der erfindungsgemäßen Kantenleiste in einem Querschnitt senkrecht zur jeweiligen Längsrichtung L der Kantenleiste.

Der Grundkörper 1 der Kantenleiste besteht aus Kunststoff und/oder Metall und/oder Holz und/oder Glas. Beliebige Kombinationen dieser Materialien sind einsetzbar.

In den nachfolgend beschriebenen Ausführungsbeispielen ist der Grundkörper 1 der Kantenleiste ein Extrusionsprofil aus einem Kunststoff(-gemisch) der Materialien Polypropylen (PP), Polyamid (PA), Polyvinylchlorid (PVC), Polymethylmetacrylat (PMMA), Acrylnitril-Butadien-Styrol-Copolymerisat (ABS), Polycarbonat (PC), Polyethylenterephthalat (PET) und/oder Styrolbutadien (SB). Die Kantenleiste wird mit einer Breite zwischen 10 mm und 150 mm, vorzugsweise 15 mm bis 50 mm, bevorzugt 20 bis 30 mm in einer Extrusionsvorrichtung extrudiert, kalibriert und abgekühlt.

Die Unterseite 2 des Grundkörpers 1 definiert eine Anlageebene und ist vorzugsweise eben, um in Anlage mit einer Kante 7 eines Möbelstücks 6 gebracht zu werden. Die Unterseite 2 wird seitlich durch die unteren Ränder UR begrenzt. Die Oberseite 3, 4 wird seitlich durch die oberen Ränder OR begrenzt.

Das Dekor 5 ist vorzugsweise ein in einem Inkjet-Verfahren aufgetragener Farbdruck. Beliebige Farbdruckmuster sind darstellbar. Die Farbdruckeinrichtung funktioniert vorzugsweise mit Digitaltechnik, d.h. Bilddateien können aus einer Rechneinrichtung zur Bedruckung des Grundkörpers 1 bereitgestellt werden.

- 5 Zur Verbesserung der Haftung des Dekors 5 auf dem Grundkörper 1 der Kantenleiste werden vorzugsweise geeignete Maßnahmen ergriffen, wie beispielsweise eine Koronabehandlung und/oder das Auftragen eines Haftvermittlers auf dem Grundkörper 1 vor dem Aufbringen des Dekors 5. Zum Schutz des Dekors 5 kann das Dekor 5 nachträglich mit einem Klarlack überzogen werden. Auch mehrschichtige Dekorierungen bzw.
- 10 Lackierungen zur Erzeugung eines räumlichen Effekts werden im Sinne dieser Erfindung als Dekor 5 verstanden.

Ein erstes Ausführungsbeispiel der erfindungsgemäßen Kantenleiste wird nachstehend mit Bezug auf Figur 1 beschrieben.

- Der Grundkörper 1 der Kantenleiste umfasst die an dem Möbelstück 6 anlegbare Unterseite 2, die von der Unterseite 2 abgewandte Oberseite 3, 4, wobei die Oberseite 3, 4
- 15 zwei Übergangsabschnitte 3 und einen ebenen Abschnitt 4 aufweist. Die Unterseite 2 des Grundkörpers 1 ist eben. In diesem Ausführungsbeispiel fällt jeweils ein oberer Rand OR mit jeweils einem unteren Rand UR zusammen.

- Die Übergangsabschnitte 3 weisen jeweils eine Krümmung mit konstantem Krümmungsradius auf, und verlaufen jeweils von einem Rand OR des Grundkörpers 1 über eine Breite A, bis zu dem ebenen Abschnitt 4, der sich parallel zur Unterseite 2 erstreckt. Der ebene Abschnitt 4 überspannt eine Breite B und erstreckt sich zwischen den beiden Übergangsabschnitten 3. Die Übergangsabschnitte 3 fallen somit vom ebenen Abschnitt 4 jeweils zu einem Rand OR hin ab. Die Dicke der Kantenleiste beträgt
- 20 im Bereich des ebenen Abschnitts 4 zwischen 1 mm und 5 mm, vorzugsweise zwischen 2 mm und 3 mm. Der Krümmungsradius der Krümmung des Übergangsabschnitts 3 entspricht vorzugsweise der Dicke des Grundkörpers 1 im Bereich des ebenen Abschnitts 4, d. h. dem Abstand des ebenen Abschnitts 4 von der Unterseite 2 des Grundkörpers 1. Das Verhältnis A/B beträgt vorzugsweise in etwa 0,2 bis 1,0.
- 25

Das Dekor 5 überzieht und verdeckt die gesamte Oberseite 3, 4 der Kantenleiste, d. h. sowohl den ebenen Abschnitt 4 als auch die beiden Übergangsabschnitte 3. Die Kantenleiste weist einen spiegelsymmetrischen Aufbau auf.

Ein zweites Ausführungsbeispiel der Erfindung wird nachstehend mit Bezug auf Figur 2 beschrieben. In Figur 2 weist der Grundkörper 1' der Kantenleiste eine im Wesentlichen linsenförmige Gestalt auf. Die Unterseite 2' ist eben und die der Unterseite 2' gegenüberliegende Oberseite 3' des Grundkörpers 1' ist durchgehend zwischen dem linken oberen Rand OR und dem rechten oberen Rand OR gekrümmt. Der Krümmungsradius der gekrümmten Oberseite 3' entspricht in etwa der Breite der Kantenleiste. Auf die gesamte Oberseite 3' ist flächendeckend ein Dekor 5' aufgebracht. Im Gegensatz zum ersten Ausführungsbeispiel gemäß Figur 1 ist kein ebener Abschnitt 4 vorhanden. Die Übergangsabschnitte 3' fallen ausgehend von der Mitte der Kantenleiste 1 (halber Abstand zwischen den oberen Rändern OR) zu den oberen Rändern OR hin ab. In diesem Ausführungsbeispiel fällt jeweils ein oberer Rand OR mit jeweils einem unteren Rand UR zusammen.

Ein weiteres Ausführungsbeispiel der Erfindung wird nachstehend mit Bezug auf Figur 3 beschrieben. Gemäß Figur 3 weist die Kantenleiste eine im Wesentlichen trapezförmige Querschnittsform auf. Der Grundkörper 1'' umfasst die in Anlage mit dem Möbelstück 6 zu bringende Unterseite 2'', die unmittelbar an die unteren Ränder UR bzw. oberen Ränder OR angrenzenden Übergangsabschnitte 3'' mit jeweils einer gegenüber der Unterseite 2'' im spitzen Winkel von ca. 45° geneigten Schrägfläche, und den zwischen den beiden Übergangsabschnitten 3'' befindlichen ebenen Abschnitt 4'', der sich parallel zur Unterseite 2'' der Kantenleiste erstreckt. Jeder Übergangsabschnitt 3'' erstreckt sich ausgehend vom oberen Rand OR bzw. unteren Rand UR über jeweils eine Breite A. Der ebene Abschnitt 4'' erstreckt sich zwischen den beiden Übergangsabschnitten 3'' über eine Breite B. Das Verhältnis A/B beträgt vorzugsweise in etwa 0,2 bis 1,0.

Ein viertes Ausführungsbeispiel der Erfindung wird nachstehend mit Bezug auf Figur 4 beschrieben. Gemäß Figur 4 weist die Kantenleiste eine im Wesentlichen trapezförmige Querschnittsform wie in Figur 3 auf, wobei allerdings die oberen Ränder OR von den unteren Rändern UR beabstandet sind, so dass zwischen jeweils einem oberen Rand OR und einem unteren Rand UR der Kantenleiste eine Schmalseite ausgebildet ist.

Fig. 5 zeigt ein erfindungsgemäßes Möbelstück 6 mit einer erfindungsgemäßen Kantenleiste, die auf einer Kante 7 des Möbelstücks 6 aufgebracht ist. Das Möbelstück 6 ist hierbei eine Span-/MDF-/Holzplatte. Die erfindungsgemäße Kantenleiste wird vorzugsweise mit einem Übermaß von weniger als 0,7 mm, vorzugsweise weniger als 0,5 mm, bevorzugt weniger als 0,3 mm über Plattenbreite hergestellt und derart an die Kante 7 des Möbelstücks 6 angefahren, dass sie bündig mit einem Kantenrand, d.h. bündig mit der Oberseite 8 der Möbelplatte 6 abschließt, oder zumindest einen Überstand von weniger als 0,7 mm, vorzugsweise weniger als 0,5 mm, bevorzugt weniger als 0,3 mm aufweist. Bei derartig geringen Überständen ist eine Nachbearbeitung verzichtbar.

- 10 Der Montagezustand der erfindungsgemäßen Kantenleiste ist anschaulich in der Schnittansicht der Figur 6 dargestellt.

Die montierte Kantenleiste schließt bündig mit dem oberen Kantenrand OR, d.h. bündig mit der Oberseite 8 des Möbelstückes 6, ab und bedeckt die Kante 7 vollständig. Am oberen Kantenrand ist somit ein fließender Übergang zwischen der Oberseite 8 des Möbelstückes 6 und der Oberseite 3, 4 der Kantenleiste bewerkstelligt.

Am unteren Kantenrand bzw. an der Unterseite 9 des Möbelstückes 6 kann es aufgrund des Übermaßes der Kantenleiste zu einem geringfügigen Überstand kommen, der gegebenenfalls im Wege einer abtragenden Bearbeitung entfernt wird.

- 20 Der Umriss der montierten Kantenleiste vor der nachträglichen spanabhebenden Bearbeitung zu Anpassungszwecken an den spezifischen Anwendungsfall ist mit der gestrichelten Linie dargestellt. Der Umriss der montierten und nachbearbeiteten Kantenleiste ist mit der durchgezogenen Linie dargestellt.

- 25 Im Wege der spanabhebenden Nachbearbeitung wird die unten liegende, längsrandseitige Sichtkante der Kantenleiste nachträglich profiliert und z.B. abgerundet, so dass die Kantenleiste ebenfalls bündig mit dem unteren Kantenrand, d.h. bündig mit der Unterseite 9 des Möbelstückes 6, abschließt. Im Wege der spanabhebenden Nachbearbeitung der Kantenleiste wird das Dekor 5 im Übergangsabschnitt 3 an der unteren Sichtkante der Kantenleiste abgetragen. Insbesondere bei Verwendung der Kantenleiste zur Verkleidung von Tischkanten oder Kanten von Küchenarbeitsplatten ist die Unterseite
30 der jeweiligen Tischplatte bzw. Küchenarbeitsplatte schwierig einzusehen.

Daher ist es dem optischen Erscheinungsbild der Kantenleiste nicht abträglich, wenn lediglich die unten liegende Sichtkante der Kantenleiste nachgearbeitet wird, um bündig mit der Unterseite 9 der Platte 6 abzuschließen. Es versteht sich von selbst, dass die Kantenleisten gemäß den Figuren 2 bis 4 in gleicher Weise wie die Kantenleiste gemäß Figur 1 montiert werden, wenngleich in Figur 6 lediglich die Anwendung und Montage der Kantenleiste gemäß Figur 1 gezeigt ist.

Die bevorzugte Herstellung und Anwendung der erfindungsgemäßen Kantenleiste wird nachstehend beschrieben.

Zur Herstellung der erfindungsgemäßen Kantenleiste wird ein Grundkörper 1 gemäß den Figuren 1 bis 4 bspw. als Extrusionsprofil aus Kunststoff erzeugt. Dazu wird ein Kunststoffmaterial aufgeschmolzen und extrudiert. Die Formgebung erfolgt in einem Extrusionswerkzeug und nachgeschalteten, vorzugsweise wassergefüllten Kalibriereinrichtungen, um dem Grundkörper 1 mit hoher Maßhaltigkeit seine bestimmungsgemäße Querschnittsform zu verleihen. In einer nachgeschalteten Dekoranbringungseinrichtung mit bspw. Digital-Farbdruckeinrichtung wird die Oberseite 3, 4 der erfindungsgemäßen Kantenleiste zunächst vorbehandelt, um die Haftfähigkeit und die Aufnahmefähigkeit für das Dekor 5 zu verbessern.

Dazu wird die Oberseite 3, 4 des Grundkörpers 1 einer Koronabehandlung bzw. Plasmabehandlung unterzogen und/oder mit einem Haftvermittler beaufschlagt. Anschließend wird ein Dekor 5 über die gesamte Oberseite 3, 4 des Grundkörpers 1 aufgebracht, so dass das Dekor 5 die Oberseite 3, 4 des Grundkörpers 1 vollflächig überzieht und verdeckt.

Insbesondere reicht das Dekor 5 unmittelbar bis an beide obere Ränder OR der Kantenleiste. Dabei wird der Grundkörper 1 versiegelt. Um das Dekor 5 gegen Kratzer oder sonstige mechanische Einwirkungen zu schützen, kann nach dem Aufdruck des Dekors 5 ein Klarlack aufgetragen und beispielsweise durch ultraviolette Strahlung ausgehärtet werden. Die erfindungsgemäße Kantenleiste wird nachfolgend mit der Unterseite 2 an die Kante 7 des Möbelstücks 6 angebracht bspw. durch Verkleben oder Verschweißen, und wird dabei so angeordnet, dass ein Rand OR, UR des Grundkörpers 1 der Kantenleiste bündig mit dem oberen Kantenrand des Möbelstücks 6, d.h. mit der Oberseite 8 der Möbelstückes 6 abschließt. Auf der Unterseite 9 des Möbelstückes 6 entsteht dabei ggf. ein geringfügiger Überstand aufgrund eines Übermaßes der Kantenleiste, der nachträglich im Wege einer spanabhebenden Nachbearbeitung entfernt wird, so dass die Kantenleiste ebenfalls bündig mit der Unterseite 9 der Möbelplatte 6 abschließt.

Dabei wird das Dekor 5 an der unten liegenden, längsrandseitigen Sichtkante der Kantenleiste insbesondere im Bereich des Übergangsabschnitts 3 abgetragen. I.d.R. ist die Unterseite 9 des Möbelstücks 6 nicht einsehbar, so dass der Material- bzw. Dekorabtrag an der Kantenleiste in dem an die Unterseite 9 des Möbelstücks 6 angrenzenden Übergangsabschnitt 3 nicht als nachteilig empfunden wird.

Insbesondere bleibt das Dekor 5 im Übergangsabschnitt 3 an der oben liegenden, längsrandseitigen Sichtkante der Kantenleiste unbeeinträchtigt.

10

15

20

25

30

35

Schutzansprüche

1. Kantenleiste für Möbelstücke (6), umfassend einen Grundkörper (1) mit einer an ein Möbelstück (6) anlegbaren Unterseite (2) und einer von der Unterseite (2) abgewandten Oberseite (3, 4), wobei die Oberseite (3, 4) zumindest einen zu einem Rand (UR, OR) des Grundkörpers (1) hin abfallenden Übergangsabschnitt (3) aufweist, dadurch gekennzeichnet, dass der Übergangsabschnitt (3) zumindest abschnittsweise ein Dekor (5) aufweist.
5
2. Kantenleiste nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Übergangsabschnitt (3) eine Krümmung, vorzugsweise eine Krümmung mit konstantem Krümmungsradius aufweist.
- 10 3. Kantenleiste nach einem der vorangegangenen Ansprüche, wobei der Übergangsabschnitt (3) eine gegenüber der Unterseite (2) geneigte Fläche aufweist.
4. Kantenleiste nach einem der vorangegangenen Ansprüche, wobei der Übergangsabschnitt (3) an einen Rand (UR, OR) des Grundkörpers (1) unmittelbar angrenzt.
5. Kantenleiste nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Dekor (5) den Übergangsabschnitt (3) vollflächig bedeckt.
15
6. Kantenleiste nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Dekor (5) die Oberseite (3, 4) des Grundkörpers (1) der Kantenleiste vollflächig bedeckt.
7. Kantenleiste nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Dekor (5) aufgedruckt ist.
20
8. Kantenleiste nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Grundkörper (1) aus Kunststoff und/oder Metall und/oder Holz und/oder Glas gefertigt ist.
9. Kantenleiste nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Grundkörper (1) ein Extrusionsprofil aus Kunststoff ist.
25

10. Kantenleiste nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Grundkörper (1) aus Polyamid (PA), Polypropylen (PP), Polyvinylchlorid (PVC), Acrylnitril-Butadien-Styrol-Copolymerisat (ABS), Polycarbonat (PC), Styrol-butadien (SB), Polyethylenterephthalat (PET) und/oder Polymethylmetacrylat (PMMA) gefertigt ist.

5

11. Kantenleiste nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Grundkörper (1) der Kantenleiste eine Breite von 10 bis 150 mm, vorzugsweise 15 bis 50 mm, bevorzugt 20 bis 30 mm aufweist.

12. Möbelstück (6) mit einer Kantenleiste nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Kantenleiste an einer Kante (7) des Möbelstücks (6) aufgebracht ist.

10

13. Möbelstück nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass ein maximaler Überstand der Kantenleiste über einen Rand der Kante (7) des Möbelstücks (6) etwa 0,7 mm, vorzugsweise 0,5 mm, bevorzugt 0,2 mm beträgt.

14. Möbelstück nach einem der Ansprüche 12 oder 13, dadurch gekennzeichnet, dass wenigstens ein Rand (OR, UR) des Grundkörpers (1) der Kantenleiste bündig an einem Rand der Kante (7) des Möbelstücks (6) anliegt.

15

20

25

30

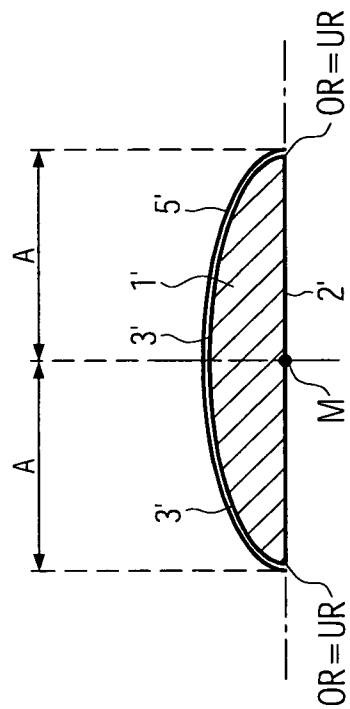


FIG. 2

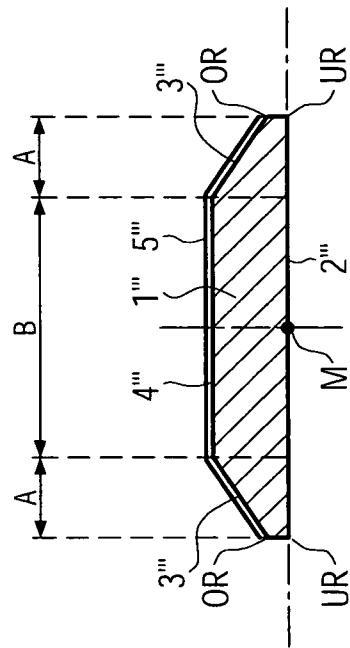


FIG. 4

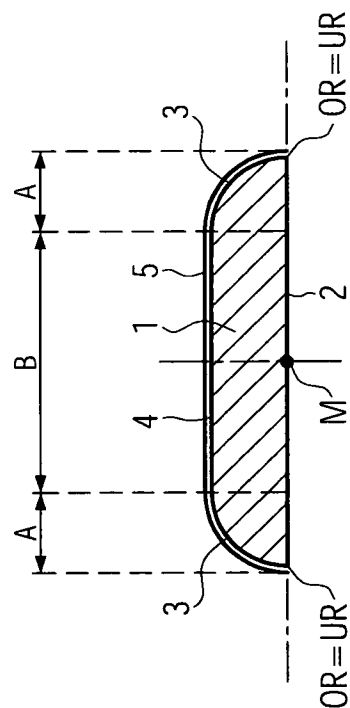


FIG. 1

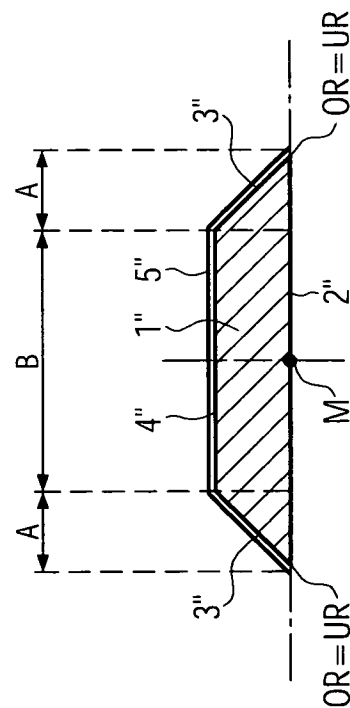


FIG. 3

2/2

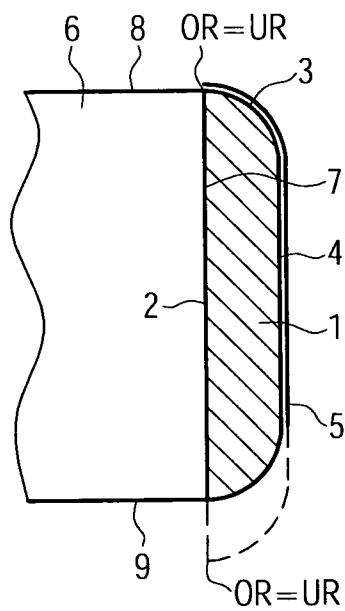
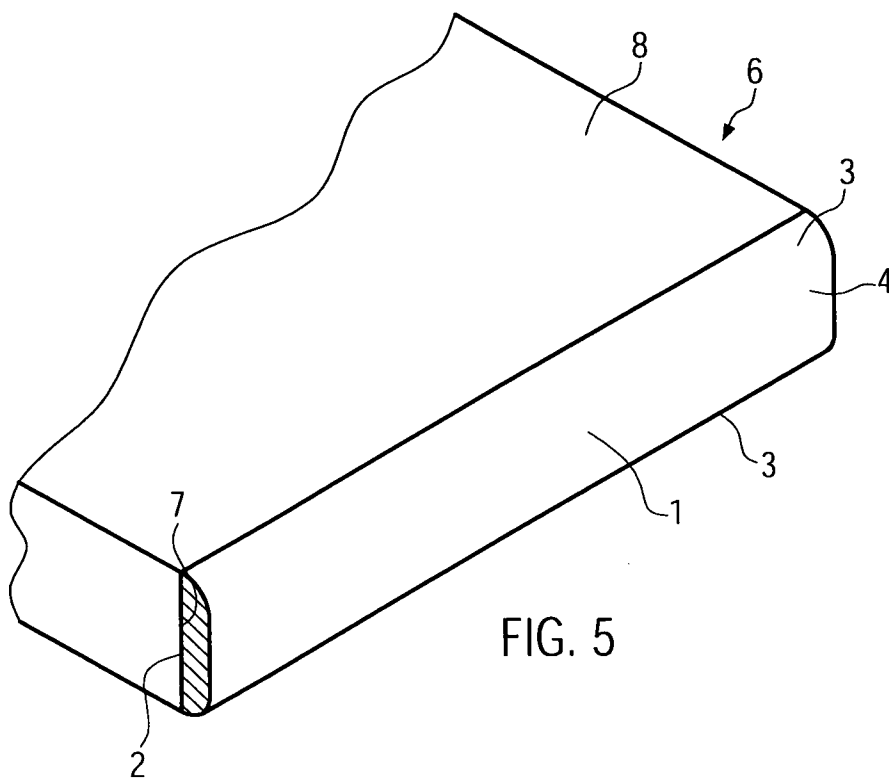


FIG. 6

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No

PCT/EP2008/008862

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
INV. A47B95/04

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
A47B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	EP 0 125 336 A (SCHOCK & CO GMBH [DE]) 21 November 1984 (1984-11-21) page 5, line 24 - page 8, line 2; figures 1-7	1-14
X	FR 1 101 456 A (M. J. STILLEMANS) 6 October 1955 (1955-10-06) page 1 - page 2; figures 1-7	1-14
X	FR 2 171 096 A (GLASS LAB CY [US] GLASS LAB CY US [US]) 21 September 1973 (1973-09-21) page 2, line 19 - page 6, line 7; figures 1-10	1-14

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☒ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

T later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

X document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

Y document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

* & * document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

17 Februar 2009

Date of mailing of the international search report

03/03/2009

Name and mailing address of the ISA/

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Klintebäck, Daniel

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/EP2008/008862

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
EP 0125336	A	21-11-1984	NONE	
FR 1101456	A	06-10-1955	BE 527376 A DE 1142997 B GB 769469 A NL 85145 C	31-01-1963 06-03-1957
FR 2171096	A	21-09-1973	AR 193319 A1 DE 2300664 A1 ES 411540 A1 IT 977278 B JP 50004174 A	11-04-1973 23-08-1973 01-01-1976 10-09-1974 17-01-1975

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2008/008862

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
INV. A47B95/04

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
A47B

Recherchierte, aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	EP 0 125 336 A (SCHOCK & CO GMBH [DE]) 21. November 1984 (1984-11-21) Seite 5, Zeile 24 - Seite 8, Zeile 2; Abbildungen 1-7	1-14
X	FR 1 101 456 A (M. J. STILLEMANS) 6. Oktober 1955 (1955-10-06) Seite 1 - Seite 2; Abbildungen 1-7	1-14
X	FR 2 171 096 A (GLASS LAB CY [US] GLASS LAB CY US [US]) 21. September 1973 (1973-09-21) Seite 2, Zeile 19 - Seite 6, Zeile 7; Abbildungen 1-10	1-14

☐ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen ☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

* & * Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

17. Februar 2009

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

03/03/2009

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Klintebäck, Daniel

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2008/008862

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 0125336	A	21-11-1984	KEINE	
FR 1101456	A	06-10-1955	BE 527376 A	
			DE 1142997 B	31-01-1963
			GB 769469 A	06-03-1957
			NL 85145 C	
FR 2171096	A	21-09-1973	AR 193319 A1	11-04-1973
			DE 2300664 A1	23-08-1973
			ES 411540 A1	01-01-1976
			IT 977278 B	10-09-1974
			JP 50004174 A	17-01-1975