



(12)

# **PATENTSCHRIFT**

(21) Anmeldernummer: **376/97**

(51) Int.Cl.<sup>6</sup> : **B27M 3/08**  
**B23D 45/14**

(22) Anmeldetag: **5. 3.1997**

(42) Beginn der Patentdauer: **15. 2.1998**

(45) Ausgabetag: **25. 9.1998**

(56) Entgegenhaltungen:

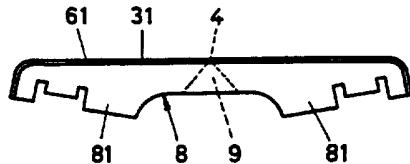
**DE 3422101A DE 3544058A DE 29619899U**

(73) Patentinhaber:

**NEUHOFER FRANZ JUN.  
A-4893 ZELL AM MOOS, OBERÖSTERREICH (AT).**

## **(54) VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINER ABDECKLEISTE**

(57) Zum Herstellen einer Abdeckleiste (1) aus einem an der Sichtseite (3) beschichteten Holzprofil (2) wird zuerst ein stangenförmiges hölzernes Vorprodukt (7) in Längsrichtung spanend profiliert und dann das entstehende Profil an der die Sichtseite (3) bildenden Profilfläche beschichtet. Um die Herstellung zu rationalisieren, wird das Vorprodukt (7) zu einem Vorprofil (8) profiliert, das wenigstens zwei herzustellenden, an einem Längsrand (4) der Sichtseite (3) gestoßenen und unterhalb der gestoßenen Längsränder (4) über einen Verbindungssteg (9) zusammenhängenden Holzprofilen (2) entspricht, worauf das Vorprofil (8) an der die gestoßenen Sichtseiten (3) der Holzprofile (2) bildenden Profilfläche (31) beschichtet und anschließend durch ein Einschneiden entlang der gestoßenen Längsränder (4) mit einer gegenüber der Beschichtungsdicke zumindest gleichen Schnitttiefe von der Sichtseite her und ein nachfolgendes Zerspanen des Verbindungssteges (9) von der sichtseitenabgewandten Unterseite her in fertige Abdeckleisten (1) längsgeteilt wird.



**B**

**404 239**

**AT**

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Herstellen einer Abdeckleiste aus einem an der Sichtseite beschichteten Holzprofil, nach dem zuerst ein stangenförmiges hölzernes Vorprodukt in Längsrichtung spanend profiliert und dann das entstehende Profil an der die Sichtseite bildenden Profilfläche beschichtet wird.

- 5 Abdeckleisten werden im Bau- und Wohnungsreich in großer Zahl und in verschiedensten Formen als Sockelleisten, Rand- oder Abschlußleisten od. dgl. verwendet, wobei sich Holzleisten immer mehr durchsetzen, die an ihrer Sichtseite aus optisch ästhetischen Gründen, aber auch aus Schutz- und Festigkeitsgründen durch ein Furnieren und Lackieren oder durch ein Aufbringen von Folien beschichtet werden. Zur Herstellung wird dar zuerst ein Rohprofil aus Vollholz oder einem anderen hölzernen Werkstoff
- 10 durch spanendes Bearbeiten vorgefertigt, das dann durch ein entsprechendes Beschichten als Abdeckleiste fertiggestellt wird. Um diesen Herstellungsvorgang zu beschleunigen, ist es auch schon bekannt, beim Vorfertigen des Holzprofiles zwei solche Profile gemeinsam zu bearbeiten, doch wird anschließend das Doppelprofil geteilt und jedes Einzelprofil für sich beschichtet, um eine durch die Teilung ungefährdete, saubere Oberflächengüte zu erreichen, womit der Herstellungsvorgang wiederum vom separaten Beschichten jedes einzelnen Profils abhängt.
- 15

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren der eingangs geschilderten Art anzugeben, das mit vergleichsweise geringem Mehraufwand eine wesentliche Rationalisierung der Leistenherstellung ermöglicht.

- 20 Die Erfindung löst diese Aufgabe dadurch, daß das Vorprodukt zu einem Vorprofil profiliert wird, das wenigstens zwei herzustellenden, an einem Längsrand der Sichtseite gestoßenen und unterhalb der gestoßenen Längsränder über einen Verbindungssteg zusammenhängenden Holzprofilen entspricht, worauf das Vorprofil an der die gestoßenen Sichtseiten der Holzprofile bildenden Profilfläche beschichtet und anschließend durch ein Einschneiden entlang der gestoßenen Längsränder mit einer gegenüber der Beschichtungsdicke zumindest gleichen Schnitttiefe von der Sichtseite her und ein nachfolgendes Zerspanen des Verbindungssteges von der sichtseitenabgewandten Unterseite her in fertige Abdeckleisten längsgeteilt wird. Dieses Verfahren erlaubt es, in einem Durchlauf gleichzeitig zwei oder auch mehr Abdeckleisten herzustellen, was zu einer gewünschten Wirtschaftlichkeit und Mehrfachproduktion unter besserer Maschinennutzung und gleichbleibendem Personaleinsatz führt. Dabei gewährleistet die Ausbildung eines Verbindungssteges zwischen den einzelnen Profilteilen eine ausreichende Stabilität für den
- 25 Beschichtungsvorgang und durch das Vorschneiden der Beschichtung und das erst nachfolgende Abarbeiten des Verbindungssteges wird zusätzlich eine einwandfreie Längsteilung der Mehrfachprofile ohne jede Gefahr eines Ausreißens der Beschichtungsräder od. dgl. durch den Trennvorgang garantiert, da der entsprechend tiefe Schnitt für eine saubere Beschneidung der Beschichtung sorgt und die nachfolgende Zerspanung nicht mehr bis in den Beschichtungsbereich vorzudringen braucht.
- 30

- 35 An sich könnten auch unterschiedliche Holzprofile gemeinsam gefertigt werden, doch ist es meist zweckmäßig, das Vorprodukt zu einem zu einer Längsmittelebene symmetrischen Vorprofil zu profilieren, was eine Vereinfachung hinsichtlich der Werkzeuganordnung und des Werkzeugeinsatzes mit sich bringt und zu einer rationellen Verdoppelung der Leistenproduktion führt.

- 40 Das Vorprofil läßt sich in Abhängigkeit von der gewünschten Beschichtung der Abdeckleiste entsprechend vorbeschichten, wobei beispielsweise das Vorprofil durch ein Aufbringen einer Deckfolie oder durch ein Furnieren und nachfolgendes Lackieren beschichtet wird.

In der Zeichnung ist das erfindungsgemäße Herstellungsverfahren näher veranschaulicht, und zwar zeigen

- 45 Fig. 1 eine nach dem Verfahren hergestellte Abdeckleiste in Stirnansicht sowie die Fig. 2 bis 4 die Herstellung dieser Abdeckleiste an Hand dreier verschiedener Verfahrensschritte.
- 50 Eine Abdeckleiste 1 besteht gemäß Fig. 1 aus einem beliebig gestalteten Holzprofil 2, das an seiner Sichtseite 3 zwischen den Längsrändern 4, 5 eine Beschichtung 6 aufweist. Um eine solche Abdeckleiste rationell herzustellen, wird zuerst, wie in Fig. 2 angedeutet, aus einem stangenförmigen Vorprodukt 7, beispielsweise einer Holzleiste rechteckigen Querschnittes, ein Vorprofil 8 gehobelt, das sich aus zwei den herzustellenden Holzprofilen 2 angepaßten Teilprofilen 81 zusammensetzt, wobei die den Teilprofilen 81 entsprechenden Holzprofile an ihrem Längsrand 4 gestoßen sind und unterhalb der gestoßenen Längsränder 4 über einen Verbindungssteg 9 aneinander anschließen. Dieses Vorprofil 8 wird nun gemäß Fig. 3 an der die gestoßenen Sichtseiten 3 der Holzprofile 2 bildenden Profilfläche 31 mit einer durchgehenden Beschichtung 61 versehen, worauf, wie in Fig. 4 angedeutet, durch ein Schneidmesser einerseits und ein in Vorschubrichtung demgegenüber zurückversetztes Fräswerkzeug anderseits zuerst die Beschichtung 61 entlang der gestoßenen Ränder 4 eingeschnitten und dann der Verbindungssteg 9 durch das Fräswerkzeug zerspannt wird, wobei der Einschnitt 41 tiefer als die Dicke der Beschichtung 61 ist und der Zerspanungsbereich 91 bis in den Bereich des Einschnittes 41, nicht aber bis in die Beschichtung 61 hineinreicht. Nach

dem Einschneiden und Zerspanen zerfällt daher das Vorprofil 8 in zwei fertige Abdeckleisten 1 und in einem Arbeitsablauf entstehen gleichzeitig zwei Andeckleisten, die zueinander spiegelbildlich angeordnet sind.

5 **Patentansprüche**

1. Verfahren zum Herstellen einer Andeckleiste aus einem an der Sichtseite beschichteten Holzprofil, nach dem zuerst ein stangenförmiges hölzernes Vorprodukt in Längsrichtung spanend profiliert und dann das entstehende Profil an der die Sichtseite bildenden Profilfläche beschichtet wird, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Vorprodukt zu einem Vorprofil profiliert wird, das wenigstens zwei herzustellenden, an einem Längsrand der Sichtseite gestoßenen und unterhalb der gestoßenen Längsränder über einen Verbindungssteg zusammenhängenden Holzprofilen entspricht, worauf das Vorprofil an der die gestoßenen Sichtseiten der Holzprofile bildenden Profilfläche beschichtet und anschließend durch ein Einschneiden entlang der gestoßenen Längsränder mit einer gegenüber der Beschichtungsdicke zumindest gleichen Schnitttiefe von der Sichtseite her und ein nachfolgendes Zerspanen des Verbindungssteges von der sichtseitenabgewandten Unterseite her in fertige Abdeckleisten längsgeteilt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Vorprodukt zu einem zu einer Längsmittellebene symmetrischen Vorprofil profiliert wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Vorprofil durch ein Aufbringen einer Deckfolie beschichtet wird.
4. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Vorprofil durch ein Furnieren und nachfolgendes Lackieren beschichtet wird.

Hiezu 1 Blatt Zeichnungen

30

35

40

45

50

55

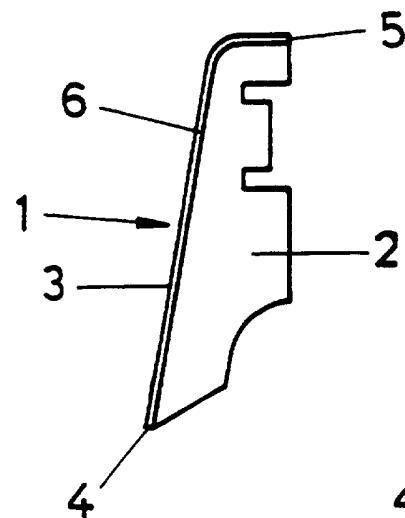


FIG.1

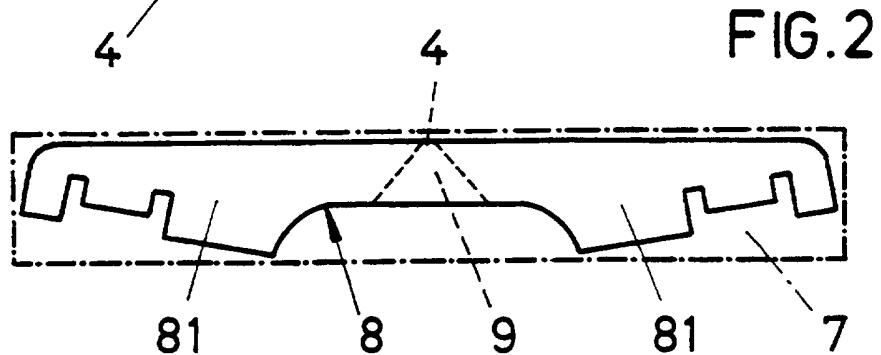


FIG.2

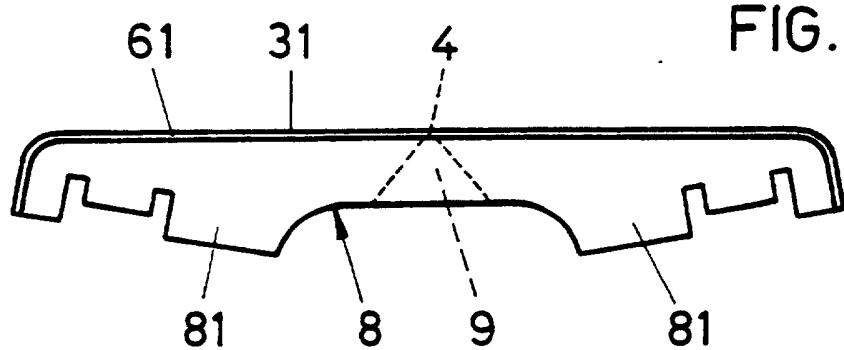


FIG.3

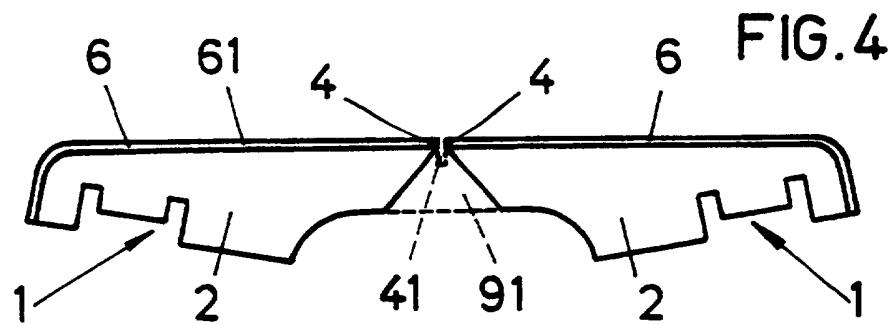


FIG.4