



(11)

**EP 1 705 282 B1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:  
**05.06.2019 Patentblatt 2019/23**

(51) Int Cl.:  
**D06F 81/02** (2006.01) **D06F 81/08** (2006.01)  
**D06F 81/12** (2006.01) **D06F 81/00** (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **06002634.1**

(22) Anmeldetag: **09.02.2006**

(54) **Dampfbügeltisch**

Steam ironing board

Table à repasser à vapeur

(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: **22.03.2005 DE 202005019649 U**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
**27.09.2006 Patentblatt 2006/39**

(60) Teilanmeldung:  
**06010155.7 / 1 726 710**

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

(72) Erfinder:  
• **Krug, Jörg**  
**35239 Steffenberg (DE)**  
• **Eibl, Günter**  
**73614 Schorndorf (DE)**

• **Weller, Friedrich-Ernst**  
**35764 Sinn (DE)**

(74) Vertreter: **Bungartz Christophersen Partnerschaft mbB Patentanwälte**  
**Im Mediapark 6A**  
**50670 Köln (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:  
**EP-A- 0 713 938 EP-A- 1 234 909**  
**DE-A1- 19 906 239 DE-U1- 20 112 542**  
**FR-A- 2 461 773 US-A- 5 315 773**  
**US-A- 5 433 034 US-A1- 2007 204 492**

• **G. NIEMANN: "Maschinenelemente Band I Konstruktion und Berechnung von Verbindungen, Lagern, Wellen" 1981, SPRINGER VERLAG, BERLIN HEIDELBERG NEW YORK, ISBN 3-540-06809-0, XP002373078 \* Seite 15 - Seite 16 \***

**EP 1 705 282 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 zum Herstellen von Dampfbügeltischen gemäß des Oberbegriffs des Anspruchs 1.

**[0002]** Dampfbügeltische sind in verschiedenen Bauarten bekannt. Namenhafte Hersteller, darunter auch die Anmelderin, produzieren Dampfbügeltische unterschiedlicher Bauart. Die unterschiedlichen Bauarten sind auf unterschiedliche Designwünsche, aber auch auf unterschiedliche technische Anforderungen zugeschnitten.

**[0003]** So können beispielsweise Dampfbügeltische für Dampfstationen verwendet werden, die entweder unmittelbar Teil des Dampfbügeltisches sind oder aber auf eine Ablage des Dampfbügeltisches abgestellt werden können. Ebenso ist es möglich, den Dampfbügeltisch zum Bügeln mit einem herkömmlichen Dampfbügeleisen zu benutzen, welches im Falle der Nichtbenutzung ebenfalls auf einer Ablage abgestellt werden kann. Allein dieses Beispiel macht deutlich, wie unterschiedliche Anforderungen, die Konstruktion eines Dampfbügeltisches beeinflussen können. So gibt es Modelle mit integrierter Dampfbügelstation, Modelle mit einer Ablage für eine externe Dampfbügelstation und Modelle mit einer Ablage für ein Dampfbügeleisen.

**[0004]** Namenhafte Hersteller von Dampfbügelstationen, bei denen es sich im Grunde genommen um Haushaltskleinelektrogeräte handelt, vertreiben Dampfbügeltische mit integrierten Dampfbügelstationen, wobei sie die Dampfbügeltische von dritten Herstellern in der Regel zukaufen. Diese Dritthersteller müssen die Dampfbügeltische so konstruieren, dass die jeweilige Dampfbügelstation unmittelbar in den Dampfbügeltisch integriert werden kann. Dieses macht es erforderlich, sofern der Dritthersteller für mehrere Hersteller von Dampfbügelstationen arbeitet, dass für jeden Hersteller oder sogar für jeden Typ von Dampfbügelstationen ein individueller Dampfbügeltisch konstruiert werden muss. Dieses macht die Entwicklung von einer Vielzahl von Bauteilen sowie deren Beschaffung und Lagerhaltung notwendig. Auch müssen gegebenenfalls für jeden Typ von Dampfbügeltisch besondere Maschinen für die Herstellung von Bauteilen oder die Montage des Dampfbügeltisches vorgehalten werden.

**[0005]** Die DE 199 06 239 A1 zeigt die Merkmale des Oberbegriffs des Anspruchs 1.

**[0006]** Hier setzt die vorliegende Erfindung an.

**[0007]** Der Erfindung liegt das Problem zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung von Dampfbügeltischen vorzuschlagen, mit dem verschiedene Bauarten von Dampfbügeltischen flexibel und effizient hergestellt werden können.

**[0008]** Diese Erfindung wird durch ein Verfahren nach Anspruch 1 gelöst.

**[0009]** Gemäß der Erfindung wird jeder Vorrat von Bügelflächen eine Anzahl von unterschiedlichen Bügelflächen umfassen, wobei die unterschiedlichen Bügelflächen jeweils gleiche Verbindungselemente zur Verbin-

dung mit den übrigen Bauteilen des Dampfbügeltisches haben.

**[0010]** Jeder Vorrat von Wannen umfasst gemäß der Erfindung eine Anzahl von unterschiedlichen Wannen, wobei diese unterschiedlichen Wannen jeweils gleiche Verbindungselemente zur Verbindung mit den übrigen Bauteilen eines Dampfbügeltisches haben.

**[0011]** Vor dem Einbringen einer Wanne in den Vorrat von Wannen können an und/oder in jeder Wanne elektrische Bauteile montiert sein. Bei einem solchen elektrischen Bauteil kann es sich beispielsweise um eine Steckdose für ein Dampfbügeleisen, eine auf der Ablage abstellbare Dampfbügelstation oder anstelle der Ablage montierbare Dampfbügelstation handeln. Die elektrischen Bauteile können ferner ein Mittel zum Erzeugen einer Luftströmung zum Beispiel einen Lüfter umfassen. Ebenso ist es möglich, dass als ein elektrisches Bauteil ein oder mehrere Sensoren zum Beispiel Temperatur- oder Feuchtigkeitssensoren vorgesehen sind. An den anderen Bauteilen sind vorzugsweise keine elektrischen Bauteile montiert.

**[0012]** An der Wanne kann bei einem erfindungsgemäßen Bügeltisch über Verbindungselemente ein Untergestell angebracht sein. Auch das Untergestell kann aus einem Vorrat von Untergestellen entnommen werden, wobei der Vorrat von Untergestellen ebenfalls eine Anzahl von unterschiedlichen Untergestellen umfassen kann, und diese Untergestelle jeweils gleiche Verbindungselemente aufweisen.

**[0013]** Ein nach einem solchen Verfahren hergestellter Dampfbügeltisch kann so ausgestaltet sein, dass die montierte Abdeckung oder Ablage beziehungsweise Dampfbügelstation gegen einen gegenüber diesem montierten Typ des Bauteils unterschiedliches Bauteil des gleichen Typs austauschbar ist.

**[0014]** Ferner kann ein Dampfbügeltisch so ausgestaltet sein, dass die Verbindungen zwischen der Wanne, der Abdeckung und der Ablage beziehungsweise der Dampfbügelstation ungesicherte formschlüssige Verbindungen sind und zwischen der Abdeckung und der Wanne zusätzlich eine Schraub- oder Rastverbindung besteht, die zugleich die formschlüssige Verbindung zwischen der Ablage beziehungsweise der Dampfbügelstation und der Wanne sichert. Als ungesicherte formschlüssige Verbindung im Sinne der Erfindung wird jede formschlüssige Verbindung zwischen zwei oder mehreren Bauteilen verstanden, die durch eine einfache Relativbewegung oder mehrerer einfacher Relativbewegungen der Bauteile zueinander gelöst werden kann.

**[0015]** Nachfolgend wird die vorliegende Erfindung anhand von Ausführungsbeispielen unter Bezugnahme auf die beiliegenden Zeichnungen näher erläutert. Dabei zeigen

Fig. 1 eine perspektivische Ansicht eines erfindungsgemäßen Dampfbügeltisches,

Fig. 2 eine vergrößerte Detailansicht eines Ausschnitts II der Fig. 1,

- Fig. 3 eine ähnliche Ansicht des erfindungsgemäßen Dampfbügeltischs wie in Fig. 2 jedoch teilweise in Explosionsdarstellung,  
 Fig. 4 eine perspektivische Ansicht der Unterseite des Dampfbügeltischs,  
 Fig. 5 eine Seitenansicht des Bügeltischs in der zusammengeklappten Transportstellung,  
 Fig. 6 eine vergrößerte Detailansicht eines Ausschnitts VI von Fig. 5,  
 Fig. 7 einen Ausschnitt eines zweiten Ausführungsbeispiels in perspektivischer Darstellung,  
 Fig. 8 das zweite Ausführungsbeispiel jedoch ohne Ablage,  
 Fig. 9 das zweite Ausführungsbeispiel bei der Montage der Ablage,  
 Fig. 10 eine Detailansicht des zweiten Ausführungsbeispiels während der Montage der Ablage.

**[0016]** Der in den Figuren dargestellte Dampfbügeltisch 10 umfasst ein scherenarmartiges zusammenklappbares Untergestell 11 mit zwei sich kreuzenden gelenkig miteinander verbundenen Scherenarmpaaren, an deren unteren Enden jeweils Standfüße 12 angebracht sind. Durch Änderung der Winkelstellung der Scherenarmpaare 11 kann der Dampfbügeltisch in üblicher Weise höhenverstellt und in eine flache Transportstellung zusammengeklappt werden, wie sie in Fig. 5 dargestellt ist.

**[0017]** Auf dem Untergestell ruht das Oberteil des Dampfbügeltischs, welches eine Bügelfläche 16 und eine Wanne 14 umfasst. Außerdem ist eine seitlich in Längsrichtung die Bügelfläche verlängernde Ablage 13 für eine hier nicht dargestellte Dampfstation vorgesehen.

**[0018]** Die Wanne 14 ist als selbsttragende aber auch tragende Konstruktion ausgebildet, so dass die beim Bügeln von der Wanne 14 aufgenommenen Kräfte direkt in das Untergestell 11 eingeleitet werden. Anders als bei herkömmlichen Dampfbügeltischen ist kein Metallrahmen vorhanden, der die Kräfte aufnimmt und in das Untergestell einleitet, sondern diese tragende Funktion übernimmt die Wanne 14.

**[0019]** Das gesamte Oberteil des Dampfbügeltischs 10 besteht im Wesentlichen aus drei Kunststoffteilen, nämlich der Wanne 14, einem zweiten Bauteil 15 im stirnseitigen Bereich, welches in diesem Bereich in oder an der Wanne 14 untergebrachte elektrotechnische Bauteile abdeckt und welches sich gleichzeitig mit der Wanne 14 zu einem vollständigen umlaufenden Rahmen für die Bügelfläche (in Fig. 1 nicht dargestellt) ergänzt. Schließlich ist als drittes Bauteil das ebenfalls aus Kunststoff bestehende Bauteil 13 vorhanden, welches die Ablage für die Dampfstation umfasst.

**[0020]** Das letztgenannte Bauteil 13 ist vorzugsweise durch eine lösbare Einsteckverbindung mit den beiden anderen Bauteilen 14, 15 verbunden, wobei diese Einsteckverbindung bei der Montage hergestellt ist, wenn die beiden Bauteile 14, 15 aneinander festgelegt werden, was später noch näher erläutert wird.

**[0021]** Die Bügelfläche 16 wird beispielsweise aus Streckmetall gebildet, das an der Wanne 14 und dem dieses stirnseitig ergänzenden Bauteil 15 festgelegt werden kann. Die Bügelfläche ist in Fig. 1 nicht dargestellt, weshalb in Fig. 1 der Innenraum 14a der Wanne erkennbar ist.

**[0022]** In der vergrößerten Detailansicht des stirnseitigen Bereichs gemäß Fig. 2 ist dagegen das die Bügelfläche 16 bildende Bauteil aus Streckmetall dargestellt. Dieses ist jeweils randseitig um etwa 90° abgewinkelt, wobei diese Abwinklung mit 16a bezeichnet ist. An den beiden Bauteilen 14 und 15 befinden sich stegartige Anformungen 19, 20, die eine Art Rahmen 18 bilden, der als Aufnahme für die Abkantung 16a der Bügelfläche 16 dient. Dabei handelt es sich mindestens bereichsweise am Umfang in dem vorliegenden Ausführungsbeispiel um parallel mit Abstand verlaufende Doppelstege 19, 20 an der Wanne 14, so dass zwischen diesen Doppelstegen eine Nut gebildet ist, die die Abkantung 16a des Streckmetalls aufnimmt. Diese Technik ermöglicht es, ohne zusätzlichen Metallrahmen auszukommen der die Wanne 14 versteift und auf die Bügelfläche 16 wirkende Kräfte können direkt von der Bügelfläche 16 in die Kunststoffteile 15, 14 des Bügeltischoberteils eingeleitet werden.

**[0023]** Zur zusätzlichen Befestigung der Bügelfläche 16 werden stiftartige Befestigungselemente (nicht dargestellt) verwendet werden, die mit ihrem Schaft in an der Wanne 14 angeformte Dome 21 (Fig. 3) eingepresst sind.

**[0024]** Elektrischen Funktionselemente des Dampfbügeltischs sind ausschließlich in dem einen stirnseitigen Bereich des Oberteils angeordnet, nämlich im Bereich des zweiten Bauteils 15. Zu diesen Funktionselementen gehört eine Steckdose 22 sowie Schalter, Bedienelemente 23 und dergleichen für die Bedienung der verschiedenen Funktionen des Dampfbügeltischs.

**[0025]** Die Explosionsdarstellung gemäß Fig. 3 zeigt den demontierten Zustand des Oberteils des Bügeltischs aus den drei wesentlichen Kunststoffbauteilen, nämlich der Ablage 13, der Abdeckung 15 und der Wanne 14. An der Ablage 13 ist an dem dem Bügeltisch zugewandten Ende eine haubenartige Anformung 24 gebildet, an der Einsteckelemente 25 angeformt sind. An der Abdeckung 15 ist eine der Anformung 24 zugeordnete Aussparung 26 gebildet. Ein Steckdosenelement 22 ist in eine Mulde der Wanne eingelegt.

**[0026]** Die Abdeckung 15 ist so geformt, dass es sich an die eine Stirnseite der Wanne 14 anschließt und letztere zu einem vollständigen Rahmen 18 für die später zu befestigende Bügelfläche 16 ergänzt. Die beiden Kunststoffteile 14, 15 lassen dazu formschlüssig aneinanderrücken, wobei eine halbrunde unterseitige Aussparung 27 der Abdeckung 15 das Steckdosenelement 22 aufnimmt, so dass dieses einerseits von der Wanne 14 und andererseits von der Abdeckung 15 eingefasst ist.

**[0027]** Die Einsteckelemente 25 der Ablage 13 greifen in die Aussparung 26 ein und werden darin durch die

Abdeckung 15 gehalten. Durch Rastelemente und/oder durch möglichst wenige Schraubverbindungen sind die Abdeckung 15 und die Wanne 14 miteinander verbunden. Die Einsteckelemente 25, die widerhakenartig ausgebildet sein können, sind durch die Verbindung von Abdeckung 15 und Wanne 14 im Bereich zwischen der Abdeckung 15 und der Wanne 14 verhakht die, so dass anschließend ein Lösen des die Ablage 13 von den anderen Bauteilen 14, 15 nicht möglich ist, ohne die Verbindung der beiden Bauteile 14 und 15 zu lösen. Es besteht dadurch der Vorteil, dass für die Montage der Ablage 13 keine zusätzlichen Befestigungselemente erforderlich sind. Die genannte Vorgehensweise ist bei der Fertigung auch deshalb sehr vorteilhaft, weil sie eine rasche Montage und sehr rationelle Fertigung zulässt.

**[0028]** Die Verbindungsbereiche und die Verbindungselemente zwischen der Wanne 14, der Abdeckung 15 und der Ablage 13 sind so ausgestaltet, dass die Abdeckung 15 und Ablage 13 gegen anders gestaltete Abdeckungen und Ablagen mit den gleichen Verbindungselementen und Verbindungsbereichen ausgetauscht werden können. So kann die Ablage 13, die für eine Dampfstation vorgesehen ist, beispielsweise gegen eine andere Ablage für eine Dampfstation, gegen eine Ablage für ein Dampfbügeleisen oder gegen eine Dampfstation mit entsprechend geformten Verbindungsbereichen und Verbindungselementen ausgetauscht werden. Dadurch kann einerseits die technische Funktion und andererseits die äußere Gestaltung des Bügeltisches verändert werden. Ebenso kann die Abdeckung gegen eine andere Abdeckung mit entsprechenden Verbindungselementen und Verbindungsbereichen ausgetauscht werden.

**[0029]** Fig. 4 zeigt eine Ansicht des Dampfbügeltisches von unten, wobei die Unterseite der Wanne 14 und das Untergestell mit den beiden Scherenarmpaaren 11 dargestellt ist. Im Boden der Wanne 14 ist etwa im mittigen Bereich der Ablage 13 zugewandt eine kanalartige Vertiefung 28 an der Wanne geformt ist, deren Tiefe zur Stirnseite der Wanne 14 hin zunimmt. Diese kanalartige Vertiefung 28 nimmt endseitig einen Lüfter 29 auf, der eine Lüfterachse hat die im Wesentlichen parallel, das heißt in einem spitzen Winkel zur Bügelfläche 16 liegt, so dass der Lüfter 29 in einer ersten Richtung, die von dem Kanal 28 vorgegeben ist, eine Luftströmung in Richtung des Kanals 28 erzeugt.

**[0030]** Mit zunehmender Entfernung vom Lüfter 29 wird der zum Innenraum 14a der Wanne 14 offene Kanal 28 etwas flacher und auch die Wanne 14 wird in zunehmender Entfernung vom Lüfter 29 in Längsrichtung des Bügeltisches flacher. Mit zunehmender Entfernung geht schließlich der offene Kanal 28 in den Boden der Wanne 14 über. Durch die Anordnung des Lüfters 29 und die Form des mittigen Kanals 28 wird eine gleichmäßige Absaugung über die Länge des Dampfbügeltisches mit nur einem Lüfter 29 erzielt.

**[0031]** Die Luftströmung wird innerhalb des Innenraums 14a der Wanne 14 im Wesentlichen nur einmal umgelenkt, was Energieverluste der Luftströmung ver-

meidet. Dadurch kann ein Lüfter 29 mit einer kleineren Leistung aber auch kleinerer Baugröße eingesetzt werden, als die bei den bisher bekannten Bügeltischen der Fall war. Dieses gibt dem Designer eines erfindungsgemäßen Bügeltisches einen größeren Gestaltungsspielraum den Lüfter 29 in den übrigen Bügeltisch zu integrieren. Außerdem können Halteelemente, die den Lüfter mit dem übrigen Bügeltisch, insbesondere mit der Wanne 14 verbinden, schwächer dimensioniert werden.

**[0032]** Die Anordnung des Lüfters 29 am Ende der Wanne 14 und im Bereich der Abdeckung 15, die die elektrischen Funktionselemente abdeckt, macht es darüber hinaus entbehrlich elektrische Leitungen durch die Wanne 14 zu führen.

**[0033]** Weitere Einzelheiten des Kanals 28 lassen sich erkennen, wenn man die Ansicht der Wanne 14 von der Oberseite gemäß Fig. 1 betrachtet. Der offene Kanal 28 ist dort erkennbar. Außerdem ist erkennbar, dass in den seitlichen zu dem Kanal 28 in der Wanne Leitelemente 30 angeordnet sind, die bogenförmig von einem Randbereich zum mittigen Kanal 28 hin verlaufen und somit den Luftstrom zur Mitte der Wanne 14 hin in den Kanal 28 leiten.

**[0034]** An der Unterseite der Wanne 14 ist eine Rastvorrichtung 31 mit diversen Hakenelementen ist angeformt, die jeweils Rastpositionen definieren, so dass man eine Querstange 32 des Fußgestells 11 in die verschiedenen Raststellungen verbringen kann, wodurch die unterschiedlichen Höhenpositionen des Dampfbügeltischgestells definiert werden.

**[0035]** Weitere Details ergeben sich aus den Fig. 5 und 6. Fig. 5 zeigt den zusammengelegten Dampfbügeltisch in der flachen Transportposition. Man kann hier auch erkennen, dass die Wanne 14 in Längsrichtung gesehen mit zunehmender Entfernung vom Lüfter 29 allmählich flacher wird.

**[0036]** Die vergrößerte Detailansicht eines Ausschnitts der Unterseite gemäß Fig. 6 zeigt, dass sich an dem einen der beiden Scherenarmpaare 11 im oberen Endbereich die Querstange 32 befindet und an der Unterseite der Wanne 14 zumindest ein Steg 33 angebracht ist, der eine Auflaufschräge 34 und eine Rastvertiefung 35 aufweist. Dadurch ist eine Möglichkeit gegeben, den Dampfbügeltisch in der flachgelegten Transportstellung zu verriegeln, um so zu verhindern, dass dieser sich ungewollt aufklappt. Wenn man das Untergestell durch Schwenken der beiden Scherenarmpaare 11 um ihre gemeinsame Schwenkachse in die flache Position schwenkt, gelangt die Querstange 32 am oberen Ende des einen Scherenarmpaars 11 wie man aus Fig. 6 erkennen kann über die Auflaufschräge 34 des Stegs 33 in die Rastvertiefung 35 und rastet dort ein, da die aus Kunststoff bestehende Wanne 14 beim Bewegen der Querstange 32 über die Auflaufschräge 34 etwas federnd nachgibt und schließlich das Material wegen der Eigenspannung zurückfedert. Dadurch wird eine sichere Festlegung des Untergestells durch einrastende Aufnahme der Stange 32 in der Rastvertiefung 35 erreicht.

**[0037]** Das in den Figuren 7 bis 10 dargestellte zweite Ausführungsbeispiel ist im Grundsatz genauso wie das erste Ausführungsbeispiel des erfindungsgemäßen Bügeltisches ausgebildet. Es unterscheidet sich von dem ersten Ausführungsbeispiel im Wesentlichen durch die Verbindung der Ablage 13 mit der Wanne 14 und der Abdeckung 15. Während beim ersten Ausführungsbeispiel die Ablage 13 mit der Wanne 14 verbunden ist, und die Abdeckung 15 die Verbindung zwischen der Ablage 13 und der Wanne 14 sichert, ist die Verbindung zwischen der Wanne 14 und der Ablage 13 beim zweiten Ausführungsbeispiel unabhängig von der Ablage 15.

**[0038]** In Fig. 7 ist ein Teil des Dampfbügeltisches dargestellt, wobei die Ablage 13 an dem übrigen Oberteil montiert ist. Fig. 8 zeigt dagegen den Bügeltisch gemäß Fig. 7 mit abgenommener Ablage 13 und mit abgenommener Bügelfläche 16. An dem stirnseitigen Ende der Wanne 14 sind dadurch zwei Führungen 141 erkennbar, welche ähnlich einer Schwalbenschwanzführung ausgeführt sind. In diese Führungsschienen können komplementär ausgebildete Verbindungselemente 131 (Fig. 10) der Ablage 13 eingeschoben werden. Die Ablage 13 wird dazu von oben (Fig. 9, Fig. 10) in die Führungen 141 der Wanne 14 eingesetzt. Zur Demontage der Ablage 13 kann die Ablage 13 nach oben aus den Führungen 141 der Wanne 14 herausgehoben werden.

**[0039]** über nicht dargestellte Rastelemente kann die Ablage 13 an der Wanne 14 verrasten, so dass ein beabsichtigtes Lösen der Verbindung zwischen der Ablage 13 und der Wanne 14 nicht möglich ist.

### Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen von Dampfbügeltischen aus verschiedenen Typen von Bauteilen, darunter eine Bügelfläche (16), eine Wanne (14), eine Abdeckung (15) und eine Ablage (13) oder eine Dampfbügelstation, wobei zum Herstellen des Dampfbügeltisches

- eine Bügelfläche (16) aus einer Vorrat von Bügelflächen,
- eine Wanne (14) aus einem Vorrat von Wannen,
- eine Abdeckung (15) aus einem Vorrat von Abdeckungen und eine
- Ablage (13) aus einem Vorrat von Ablagen oder eine Dampfbügelstation aus einem Vorrat von Dampfbügelstationen entnommen wird

und wobei jedes Bauteil (13, 14, 15, 16) mit zumindest einem weiteren Bauteil (13, 14, 15, 16) über Verbindungselemente (24, 25, 26) verbunden wird, **dadurch gekennzeichnet, dass** jeder Vorrat von Abdeckungen eine Anzahl von unterschiedlichen Abdeckungen und

der Vorrat von Ablagen eine Anzahl von unterschiedlichen Ablagen oder der Vorrat von Dampfbügelstationen eine Anzahl von unterschiedlichen Dampfbügelstationen umfasst und dass die unterschiedlichen Bauteile eines Typs jeweils gleiche Verbindungselemente (24, 25, 26) aufweisen, wobei jeder Vorrat von Bügelflächen eine Anzahl von unterschiedlichen Bügelflächen umfasst und dass die unterschiedlichen Bügelflächen jeweils gleiche Verbindungselemente aufweisen und wobei jeder Vorrat von Wannen eine Anzahl von unterschiedlichen Wannen umfasst und dass die unterschiedlichen Wannen jeweils gleiche Verbindungselemente aufweisen.

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** vor dem Einbringen einer Wanne in den Vorrat von Wannen an und/oder in jeder Wanne elektrische Bauteile (22, 29) montiert werden.

3. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** an der Wanne (14) über Verbindungselemente ein Untergestell aus einem Vorrat von Untergestellen angebracht wird, wobei der Vorrat von Untergestellen eine Anzahl von unterschiedlichen Untergestellen umfasst und wobei die Untergestelle jeweils gleiche Verbindungselemente aufweisen.

### Claims

1. Method for producing ironing boards for steam irons from various types of components, consisting of an ironing surface (16), a tray (14), a cover (15) and a rest (13) or a steam iron stand, wherein, to produce the ironing board for steam irons

- an ironing surface (16) is taken from a supply of ironing surfaces,
- a tray (14) is taken from a supply of trays,
- a cover (15) is taken from a supply of covers and a
- rest (13) is taken from a supply of rests or a steam iron stand is taken from a supply of steam iron stands

and wherein each component (13, 14, 15, 16) is attached to at least one other component (13, 14, 15, 16) by connecting elements (24, 25, 26),

#### **characterised in that**

each supply of covers comprises a number of different covers

and

the supply of rests comprises a number of different rests or the supply of steam iron stands comprises a number of different steam iron stands and that the different components of any one type have the same connecting elements (24, 25, 26), wherein each sup-

ply of ironing surfaces comprises a number of different ironing surfaces and that the different ironing surfaces each have the same connecting elements and wherein each supply of trays comprises a number of different trays and that the different trays each have the same connecting elements.

2. Method according to claim 1, **characterised in that**, before placing a tray in the supply of trays, electrical components (22, 29) are fitted on to and/or in each tray.
3. Method according to any one of claims 1 or 2, **characterised in that** a lower frame from a supply of lower frames is attached to the tray (14) by means of connecting elements, wherein the supply of lower frames comprises a number of different lower frames and wherein the lower frames each have the same connecting elements.

nombre de différents bacs et **en ce que** les différents bacs présentent respectivement les mêmes éléments de raccordement.

- 5 2. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** des composants électriques (22, 29) sont montés sur et/ou dans chaque vanne avant d'insérer une vanne dans le stock de vannes.
- 10 3. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 ou 2, **caractérisé en ce qu'un** bâti d'un stock de bâtis est apposé au bac (14) via des éléments de raccordement, le stock de bâtis comprenant un nombre de différents bâtis et les bâtis présentant respectivement les mêmes éléments de raccordement.

20

## Revendications

1. Procédé de fabrication de tables à repasser à émission de vapeur formées de différents types de composants dont une surface de repassage (16), un bac (14), un revêtement (15) et une tablette (13) ou une station de repassage à vapeur, pour fabriquer une table à repasser à émission de vapeur
  - une surface de repassage (16) étant prélevée d'un stock de surfaces de repassage
  - un bac (14) étant prélevé d'un stock de bacs,
  - un revêtement (15) étant prélevé d'un stock de revêtements et
  - une tablette (13) étant prélevée d'un stock de tablettes ou une station de repassage à vapeur étant prélevée d'un stock de stations de repassage à vapeur

et chaque composant (13, 14, 15, 16) étant raccordé à au moins un autre composant (13, 14, 15, 16) par des éléments de raccordement (24, 25, 26), **caractérisé en ce que** chaque stock de revêtements présente un nombre de différents revêtements et le stock de tablettes présente un nombre de différentes tablettes ou le stock de stations de repassage à vapeur présente un nombre de différentes stations de repassage à vapeur et **en ce que** les différents composants d'un type présentent respectivement les mêmes éléments de raccordement (24, 25, 26), chaque stock de surfaces de repassage comprenant un nombre de différentes surfaces de repassage, et **en ce que** les différentes surfaces de repassage présentent respectivement les mêmes éléments de raccordement, chaque stock de bacs comprenant un

25

30

35

40

45

50

55

Fig.1

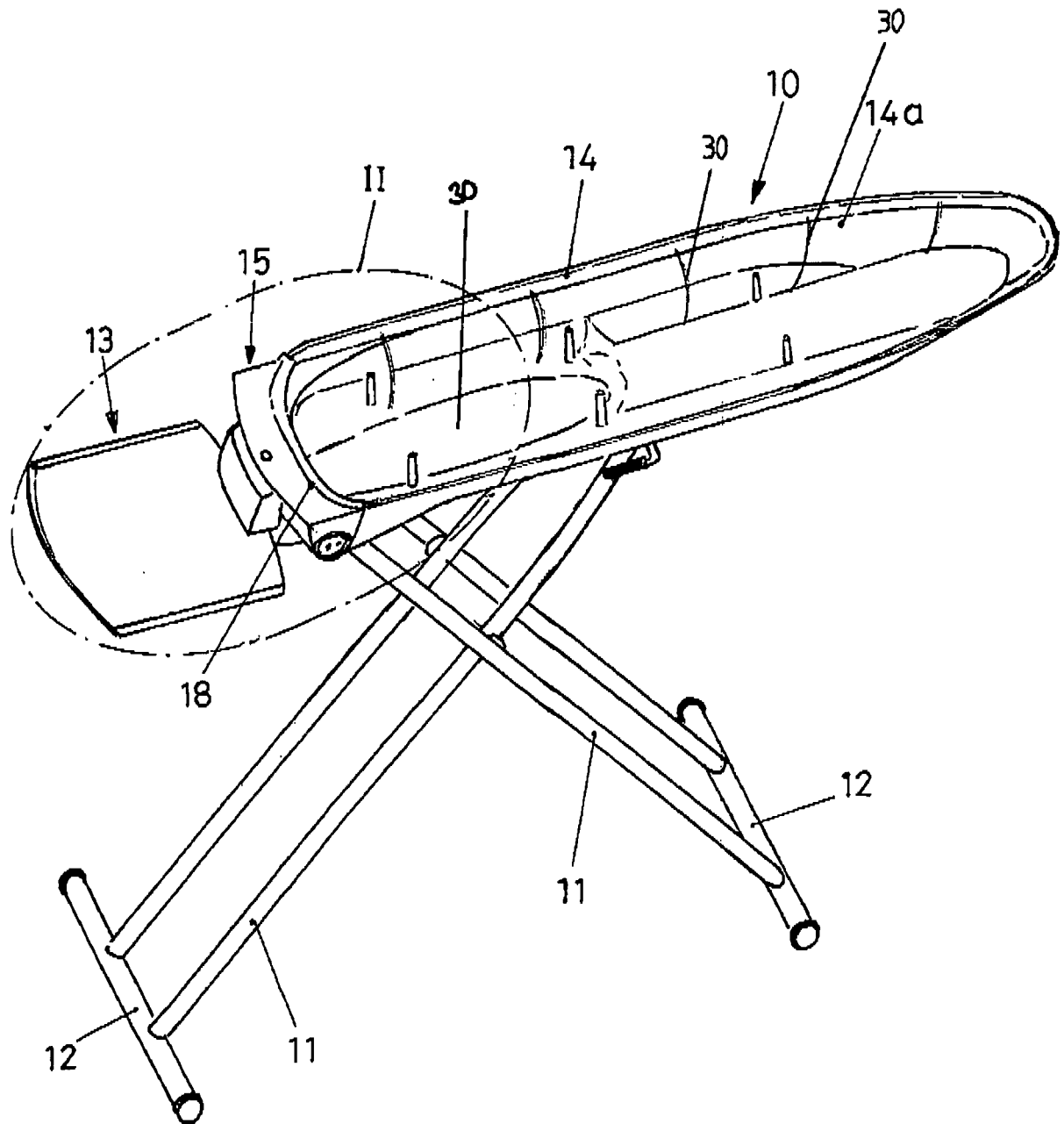


Fig. 2

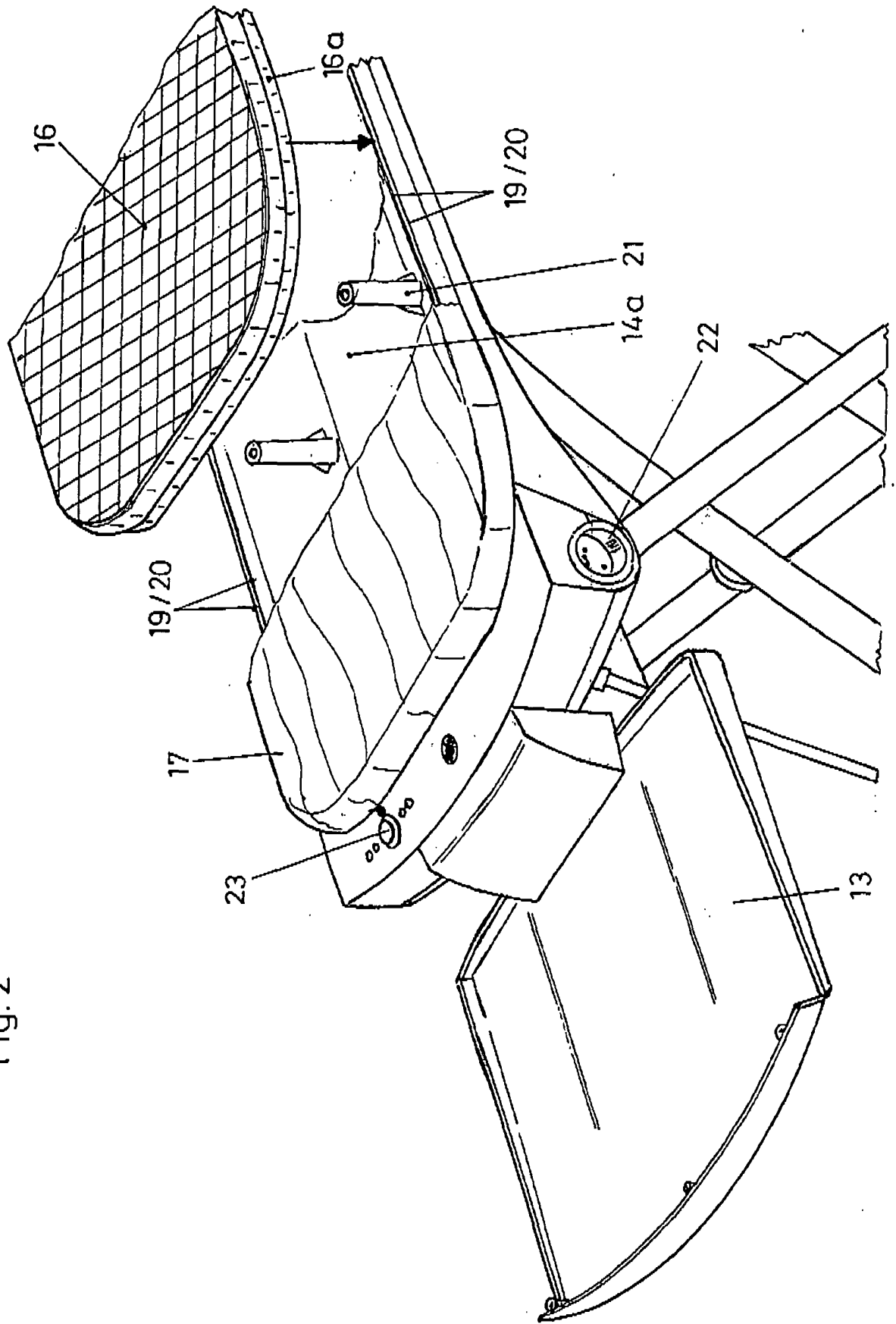


Fig. 3

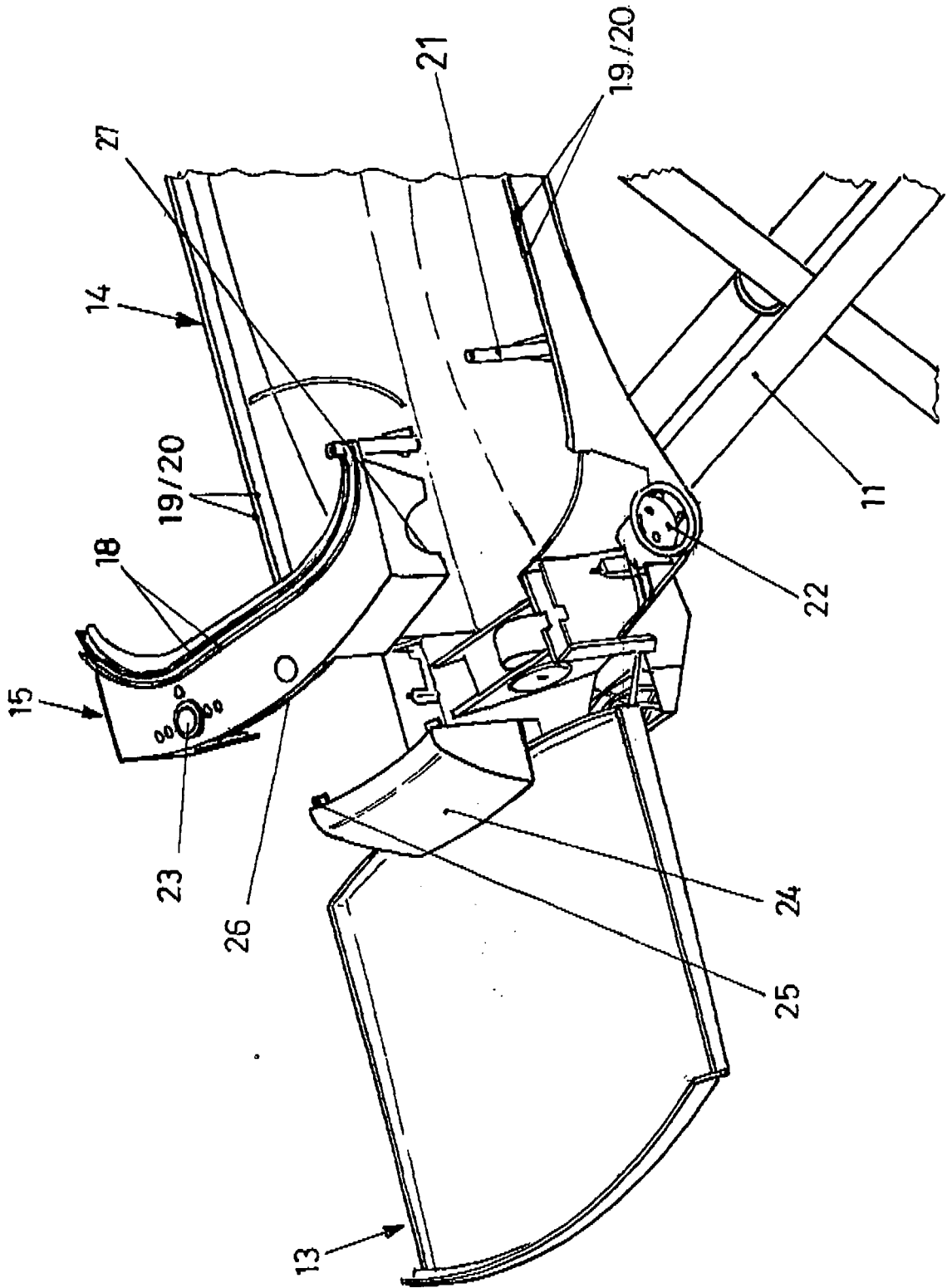


Fig. 4

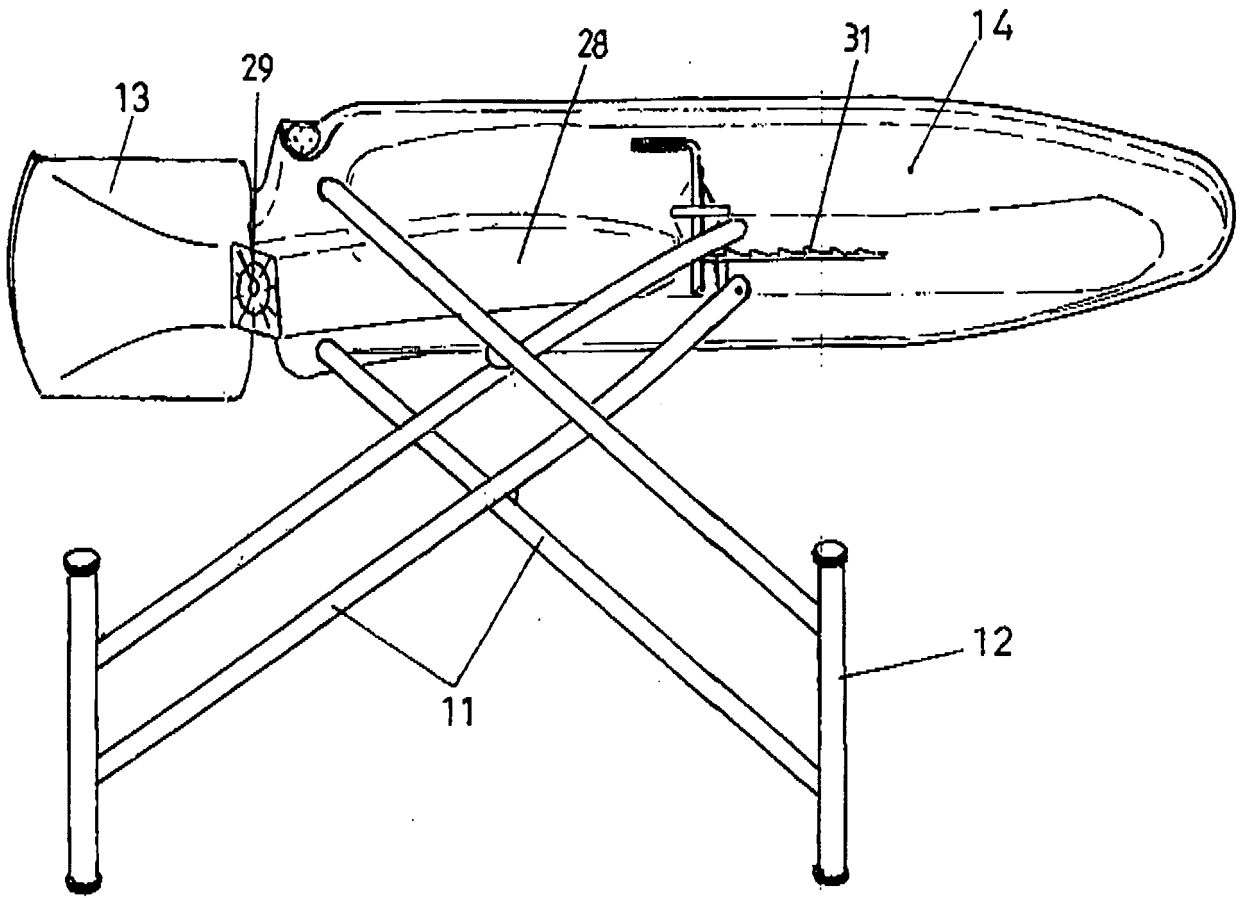


Fig. 5

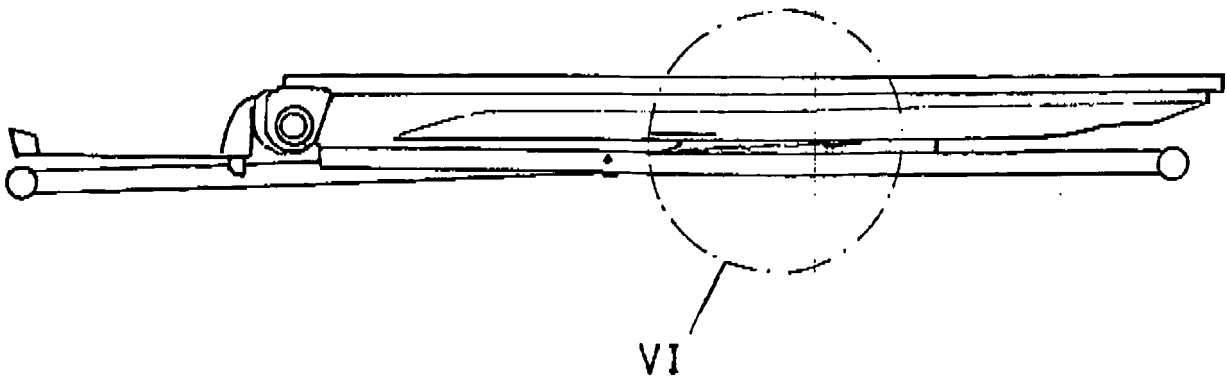


Fig.6

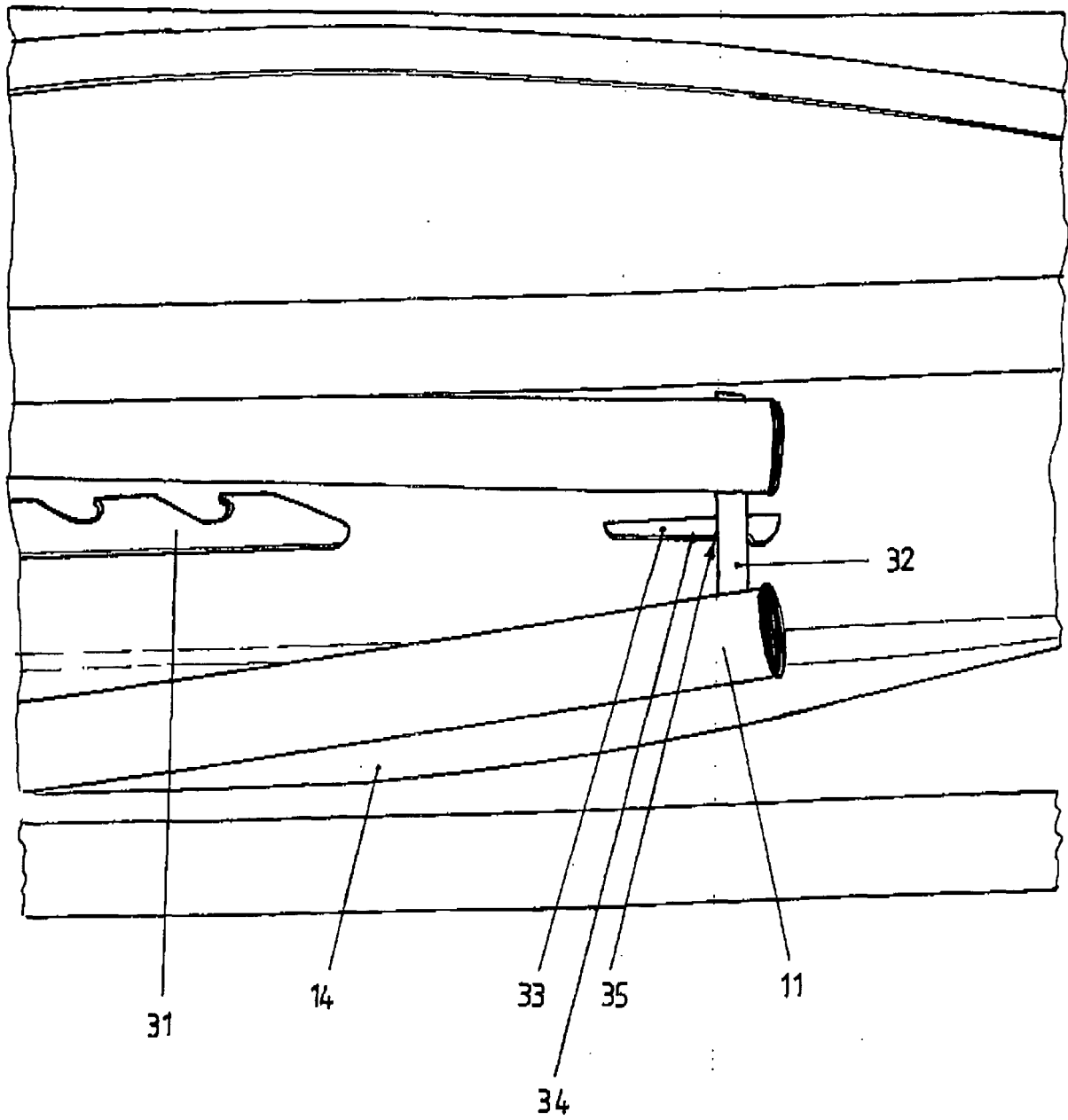


Fig. 7

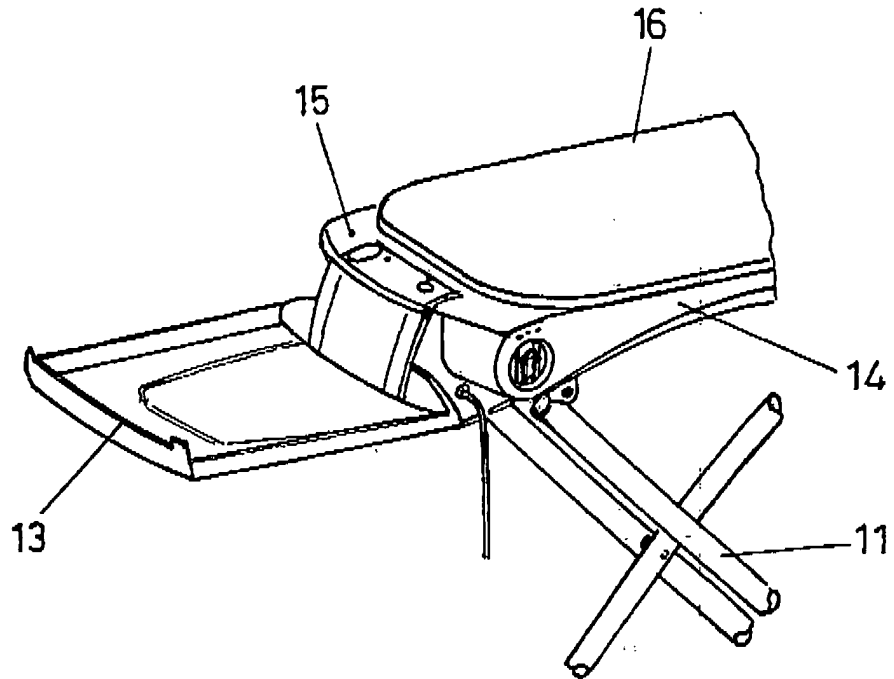


Fig. 8

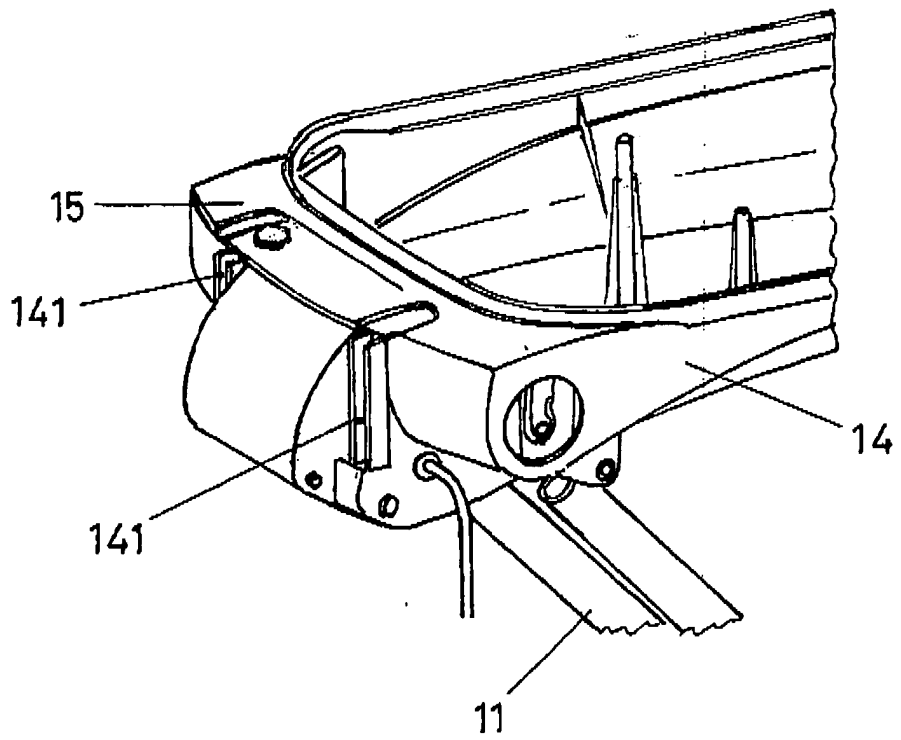


Fig. 9

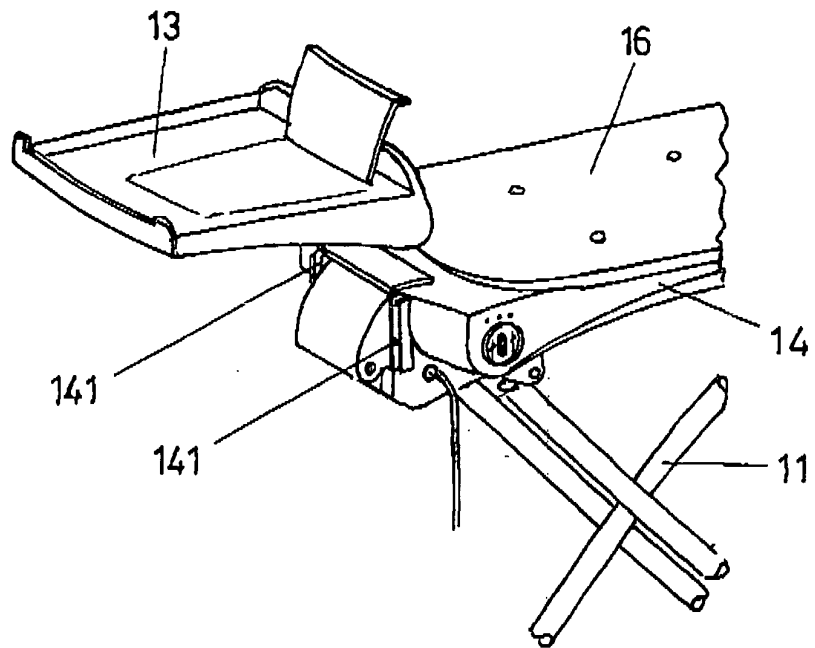
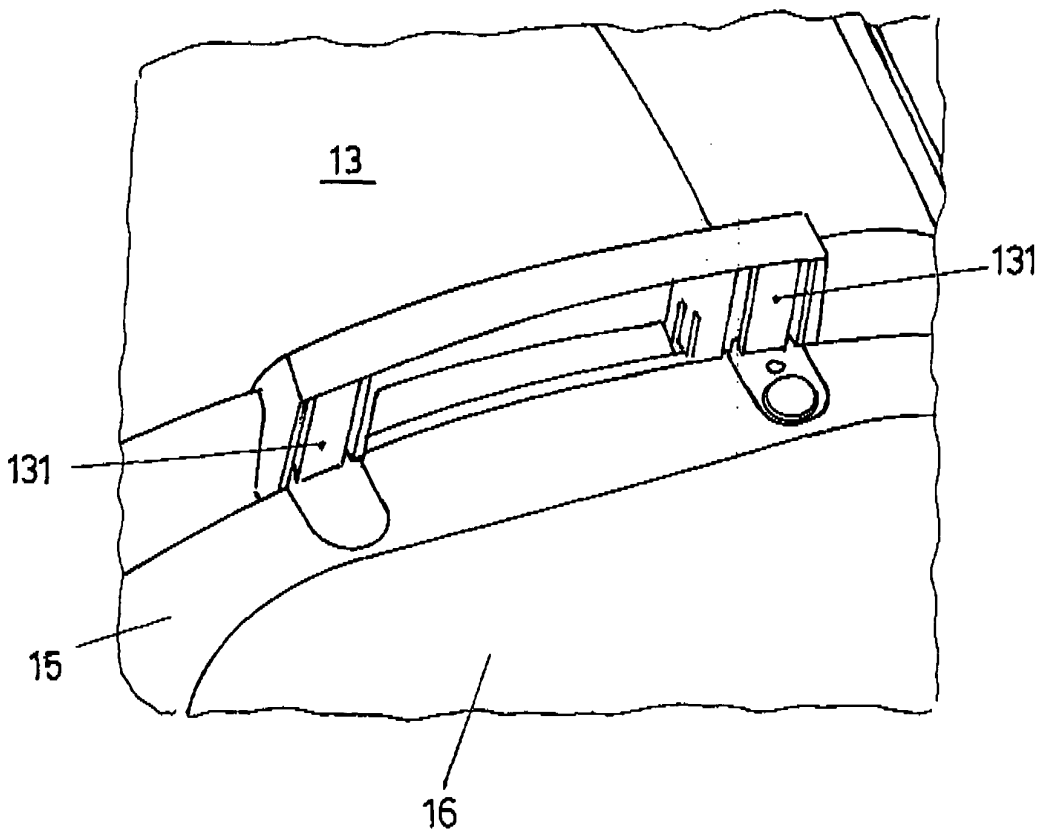


Fig. 10



**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**

- DE 19906239 A1 [0005]