

Title (en)

Guiding rail for a sliding door, method for producing it and application of the method.

Title (de)

Führungsprofil für Schiebetür, Verfahren zu dessen Herstellung und Anwendung des Verfahrens.

Title (fr)

Rail de guidage pour porte coulissante, méthode de fabrication et la mise en oeuvre de cette méthode.

Publication

**EP 0311757 A1 19890419 (DE)**

Application

**EP 88111742 A 19880721**

Priority

CH 399687 A 19871013

Abstract (en)

An elastomeric sealing strip (3) is provided in a guide groove (11) in such a way that the sealing strip (3) protects the guide groove (11) from dirt. In those regions of the sealing strip in which no guide part (2) engages, said strip closes automatically by its closing edges (35), likewise in a dirt-tight manner. This is the case when the sliding door is open. During the opening and closing of the sliding door in its sliding direction, at least one guide part (2) of the sliding door runs along the guide groove (11). At the same time the guide part (2) acts on the opener ribs (34) of the strip walls (32). It spreads the strip walls (32) apart without contacting the closing edges (35). Thus, it is possible in an economically advantageous manner to make a guide profile (1) dirt-tight, durable and wear-resistant. The guide profile (1) can be produced in a simple manner by making the sealing strip (3) flat and inserting it into the guide groove (11). This method can be applied in a particularly advantageous manner to lift-door sills. <IMAGE>

Abstract (de)

Eine elastomere Dichtleiste (3) ist in einer Führungsnut (11) so vorgesehen, dass die Dichtleiste (3) die Führungsnut (11) gegen Schmutz schützt. In jenen Bereichen der Dichtleiste, in welchen kein Führungsteil (2) in sie eingreift, schliesst sie sich selbst durch ihre Schliesskanten (35) ebenfalls schmutzdicht. Das ist der Fall, wenn die Schiebetür offen ist. Während des Oeffnens und Schliessens der Schiebetür in ihrer Schieberichtung, läuft wenigstens ein Führungsteil (2) der Schiebetür entlang der Führungsnut (11). Der Führungsteil (2) greift dabei an den Oeffnerrippen (34) der Leistenwände (32) an. Er spreizt die Leistenwände (32) voneinander, ohne die Schliesskanten (35) zu berühren. Somit ist es auf wirtschaftlich vorteilhafte Weise möglich ein Führungsprofil (1) schmutzdicht, dauerhaft und verschleissfest zu machen. Die Herstellung des Führungsprofils (1) kann einfach dadurch erfolgen, dass man die Dichtleiste (3) flach herstellt und in die Führungsnut (11) einsetzt. Die Anwendung dieses Verfahrens auf Aufzugstüren-Schwellen ist besonders vorteilhaft.

IPC 1-7

**E06B 3/46**

IPC 8 full level

**E06B 3/46** (2006.01)

CPC (source: EP)

**E06B 3/46** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] DE 2428919 A1 19760102 - KLOECKNER HUMBOLDT DEUTZ AG
- [A] FR 1586491 A 19700220
- [A] EP 0021989 A2 19810107 - HUTCHINSON MAPA [FR]
- [A] GB 2177746 A 19870128 - BRUYNZEEL PLASTICS BV
- [A] US 2867860 A 19590113 - ANDERSON ERNEST L
- [A] FR 2396196 A1 19790126 - HAPPICH GMBH GEBR [DE]
- [A] BE 418791 A

Cited by

CN112932330A; GB2514600A; WO03106798A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0311757 A1 19890419**

DOCDB simple family (application)

**EP 88111742 A 19880721**