

Title (en)  
Method of manufacturing a furniture panel

Title (de)  
Verfahren zur Herstellung einer Möbelplatte

Title (fr)  
Procédé de fabrication d'un panneau de meuble

Publication  
**EP 1836931 A1 20070926 (DE)**

Application  
**EP 06111611 A 20060323**

Priority  
EP 06111611 A 20060323

Abstract (en)  
The method involves forming two parallel grooves in a supporting panel (2) at a defined distance, filling them with a filler strip of the same material as intermediate or separating strips (6), applying side strips and cross-strips and the intermediate or separating strips on a vacuum suction table, applying the veneer strips (4,5) with adhesive or glue and exposing the veneer strips in the transition region by milling the surface of the filler strips.

Abstract (de)  
Beschrieben wird ein Verfahren zum Herstellen einer Möbelplatte (1), bestehend aus einer Trägerplatte (2) und einer auf einer Seite der Trägerplatte (2) aufgetragenen Beschichtung (3) aus Furnierstreifen (4, 5, 6). In zwei einander gegenüberliegenden Seitenrandbereichen sind dabei parallel zueinander verlaufende Seitenstreifen (4) und dazwischen eine Vielzahl von lamellenartigen Querstreifen (5) vorgesehen, wobei im Grenzbereich zwischen den Seitenstreifen und den Querstreifen (5) sowie zwischen jeweils zwei benachbarten Querstreifen (5) Zwischen- oder Trennstreifen (6) aus einem sich von den übrigen Furnierstreifen (4, 5) unterscheidenden Material angeordnet sind. In einem Arbeitsschritt werden in die Trägerplatte (2) parallel zueinander verlaufende Nuten (7) eingebracht und in diese Nuten (7) werden oberflächenbündig zunächst einmal Füllstreifen eingesetzt, welche aus dem gleichen Material bestehen wie die Zwischen- oder Trennstreifen (6). Auf einem Vakuum-Saugtisch (8) werden die übrigen Furnierstreifen (4, 5, 6) zusammengestellt und durch die Saugwirkung des Vakuum-Tisches (8) fixiert. Die Trägerplatte (2) wird mit ihrer die Füllstreifen aufweisenden Seite mit der auf dem Vakuum-Saugtisch (8) zusammengestellten Beschichtung verklebt oder verleimt, anschließend wird von der Furnierseite her der Übergangsbereich zwischen den Längs- und Querstreifen (4, 5) durch Einfräsungen bis zur Oberfläche der in die Nuten (7) eingesetzten Füllstreifen freigelegt, so dass diese nun als weitere Zwischen- oder Trennstreifen (6) erkennbar werden.

IPC 8 full level  
**A47B 96/20** (2006.01); **B27D 1/00** (2006.01); **B27M 3/00** (2006.01); **B32B 21/08** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**A47B 96/206** (2013.01); **B27D 1/00** (2013.01); **B27M 3/0093** (2013.01); **A47B 2200/001** (2013.01)

Citation (search report)  
• [A] DE 102004043290 A1 20060309 - VIETMEYER ADOLF [DE]  
• [A] WO 03080301 A1 20031002 - LENEHAN BRIAN [IE]  
• [A] DE 3223569 A1 19831229 - VD WERKSTAETTEN GMBH & CO KG [DE]  
• [A] US 3651842 A 19720328 - MCLEAN DANIEL M

Cited by  
EP2526826A1; ITVE20110037A1

Designated contracting state (EPC)  
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

Designated extension state (EPC)  
AL BA HR MK YU

DOCDB simple family (publication)  
**EP 1836931 A1 20070926**

DOCDB simple family (application)  
**EP 06111611 A 20060323**