(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) EP 0 814 209 A2

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
29.12.1997 Patentblatt 1997/52

(51) Int Cl.[6]: **E03C 1/33**

(21) Anmeldenummer: **97890085.0**

(22) Anmeldetag: **13.05.1997**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
BE DE NL

(30) Priorität: **20.06.1996 AT 1090/96**

(71) Anmelder: **Lederhilger, Johann**
4621 Sipbachzell (AT)

(72) Erfinder: **Lederhilger, Johann**
4621 Sipbachzell (AT)

(74) Vertreter: **Hübscher, Heiner, Dipl.-Ing. et al**
Spittelwiese 7
4020 Linz (AT)

(54) **Verfahren zum Herstellen einer Einbauöffnung od. dgl. in einer deckseitig beschichteten Platte, insbesondere Küchenarbeitsplatte**

(57) Zur rationellen Herstellung einer Einbauöffnung (4) in einer deckseitig beschichteten Küchenarbeitsplatte (1), wobei der Öffnungsrand (9) mit einer Einfassung aus aushärtender Füllmasse (6) versehen ist, wird zuerst in die Platte (1) von der deckschichtabgewandten Seite bis zur Deckschicht (2) eine dem Randverlauf der Einbauöffnung (4) folgende Nut (5) eingefräst, dann die Füllmasse (6) in die Nut (5) eingebracht und aushärten gelassen und anschließend unter Ausschneiden des öffnungsbedingten Plattenabfalls (7) das Einfassungsprofil (8) des Öffnungsrandes (9) aus der Deckschicht (2) und der Füllmasse (5) spanend herausgearbeitet.

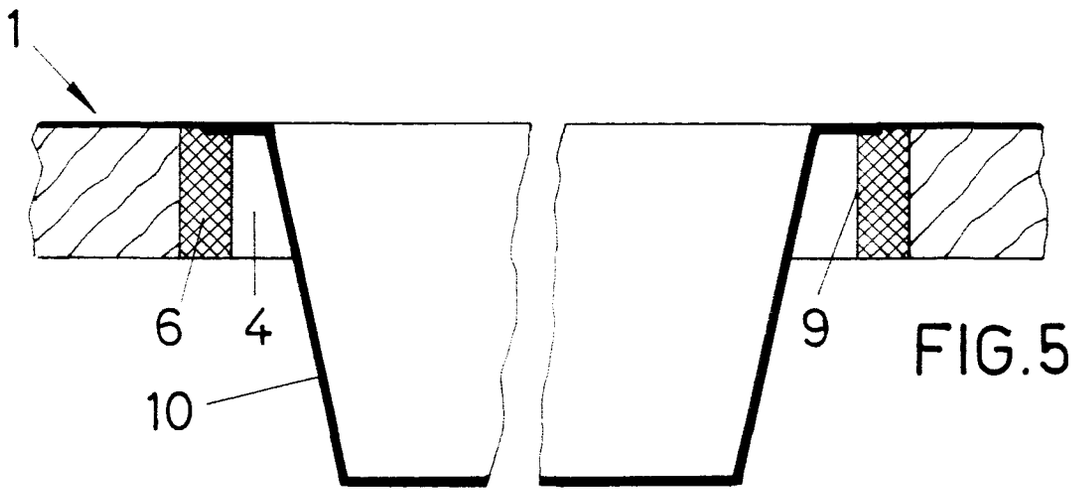

FIG.5

EP 0 814 209 A2

Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Herstellen einer Einbauöffnung od. dgl. in einer deckseitig beschichteten Platte, insbesondere Küchenarbeitsplatte, wobei der Öffnungsrand mit einer Einfassung aus aushärtender Füllmasse versehen wird.

Zum Einbau von Küchengeräten, vor allem Spülen oder Waschbecken in Küchenarbeitsplatten wird bisher die an das einzubauende Gerät angepaßte Einbauöffnung aus der Platte ausgeschnitten, der Öffnungsrand für den Geräteeinbau durch Einsetzen eines speziellen Randprofils vorbereitet und das Gerät eingehängt, wobei zur Halterung Befestigungsklammern dienen und dann die Randfuge mit einem aushärtenden Füllstoff ausgefugt wird. Eine andere Einbaumöglichkeit besteht darin, daß die Deckschicht im Randbereich freigelegt und das Gerät mit einem Randflansch von unten an die Deckschicht angeklebt und dann mit einem aushärtenden Füllstoff hinterfüllt wird. Diese bisherigen Einbauverfahren sind somit nur im Herstellerwerk selbst durchzuführen, was dann häufig Transportschwierigkeiten mit sich bringt, die Verfügung im Randbereich zwischen Arbeitsplatte und Einbaugerät bleibt immer ein Schwachpunkt hinsichtlich der Dichtheit und nicht zuletzt ist der Einbau verhältnismäßig aufwendig und umständlich.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, diese Mängel zu beseitigen und ein Verfahren der eingangs geschilderten Art anzugeben, das rationell durchführbar ist und auch einen Geräteeinbau an Ort und Stelle erlaubt, das bei jeder beliebigen Öffnung oder Aussparung angewendet werden kann und das vor allem auch eine Wasser- und Feuchtigkeitsdichtheit im Einbaubereich gewährleistet.

Die Erfindung löst diese Aufgabe dadurch, daß zuerst in die Platte von der deckschichtabgewandten Seite bis zur Deckschicht eine dem Randverlauf der Einbauöffnung folgende Nut eingefräst, dann die Füllmasse in die Nut eingebracht und aushärten gelassen und anschließend unter Ausschneiden des öffnungsbedingten Plattenabfalls das Einfassungsprofil des Öffnungsrandes aus der Deckschicht und der Füllmasse spanend herausgearbeitet wird.

Ohne die Notwendigkeit einer Gegenform läßt sich hier Füllmasse in die Nut einbringen, so daß sich nach dem Aushärten für die Stimseite des Öffnungsrandes eine Schutzverkleidung ergibt, die das anschließende Plattenmaterial verfestigt und optimal vor Feuchtigkeit schützt. Nun braucht nur mehr der Innenteil des Öffnungsbereiches herausgeschnitten und dabei zweckmäßigerweise gleich die gewünschte Profilierung des Einbaurandes vorgenommen zu werden und die gewünschte Kantenveredelung und Gestaltung der Einfassung für den Geräteeinbau ist fertig. Mit wenigen Handgriffen kann jetzt das Gerät im Herstellungswerk genauso wie an der Baustelle in die exakt vorbereitete Einbaufassung durch Klebung, Schraubung od. dgl. eingesetzt und der Einbau vollendet werden. Dieses Verfahren läßt sich praktisch bei jedem Einbau, sei es ein Spüleneinbau, ein Durchwurf, eine Armatur, eine E-Herdmulde od. dgl., anwenden und ist darüber hinaus auch durchaus zum Veredeln einer Randkante usw. geeignet. Die ausgehärtete Füllmasse bringt einen Kantenschutz hinsichtlich Festigkeit und vor allem auch hinsichtlich der Wasserdichtheit mit sich und kann in seiner Farbe und seinen Eigenschaften an die Plattenmaterialien oder Einbaugeräte gut angepaßt werden. Durch das Profilieren der Füllmasse können die Ränder auch als Tropfnase gestaltet oder auf andere Weise als Konstruktionselement genützt werden und sie bieten weiters die Möglichkeit, die Geräte und Formteile in beliebiger Höhe relativ zur Plattendicke einzubauen.

In der Zeichnung ist der Erfindungsgegenstand beispielsweise veranschaulicht, und zwar zeigen

Fig. 1 bis 5 verschiedene Verfahrensschritte bei der Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens an Hand schematischer Querschnitte.

Um auf rationelle Weise in eine Küchenarbeitsplatte 1, beispielsweise eine mit einer Deckschicht 2 versehene Spanplatte 3 (Fig. 1), eine Einbauöffnung 4 zum flächenbündigen Einbauen eine Küchenspüle od. dgl. herstellen zu können, wird zuerst die Arbeitsplatte 1 deckschichtseitig aufgelegt und von der deckschichtabgewandten Seite her bis zur Deckschicht 2 eine Nut 5 eingefräst (Fig. 2), die dem Randverlauf der späteren Einbauöffnung 4 folgt und beispielsweise kreisförmig geschlossen ist. In diese Nut 5 wird nun aushärtende Füllmasse 6, beispielsweise ein Kunstharz, eingefüllt und aushärten gelassen (Fig. 3), wobei die Füllhöhe vom späteren Verwendungszweck der Einbauöffnung 4 und der Randkante abhängig ist. Nach dem Aushärten der Füllmasse 6 wird die Arbeitsplatte gewendet und unter Ausschneiden des öffnungsbedingten Plattenabfalls 7 das Einfassungprofil 8 des Öffnungsrandes 9 aus der Deckschicht 2 und der Füllmasse 6 spanend herausgearbeitet (Fig. 4), worauf anschließend nur mehr die Spüle 10 od. dgl. in das Einfassungprofil 8 eingesetzt und beispielsweise festgeklebt zu werden braucht (Fig. 5).

Es kommt zu einem einfachen, sauberen und vor allem wirklich wasserdichten Einbau von verschiedenen Einbaugeräten, aber auf gleiche Weise könnte so auch nur eine Randkante veredelt und geschützt werden.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen einer Einbauöffnung od. dgl. in einer deckseitig beschichteten Platte, insbesondere Küchenarbeitsplatte, wobei der Öffnungsrand mit einer Einfassung aus aushärtender Füllmasse versehen wird, dadurch gekennzeichnet, daß zuerst in die Platte von der deckschichtabgewandten Seite bis zur Deckschicht eine dem Rand-

verlauf der Einbauöffnung folgende Nut eingefräst, dann die Füllmasse in die Nut eingebracht und aushärten gelassen und anschließend unter Ausschneiden des öffnungsbedingten Plattenabfalls das Einfassungsprofil des Öffnungsrandes aus der Deckschicht und der Füllmasse spanend herausgearbeitet wird.

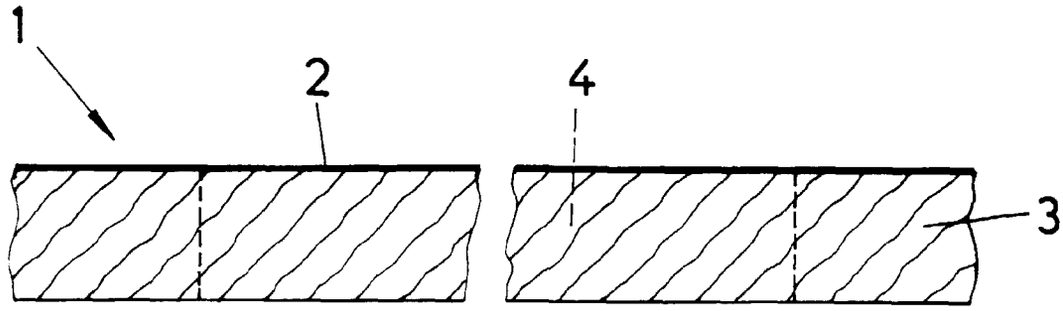

FIG.1

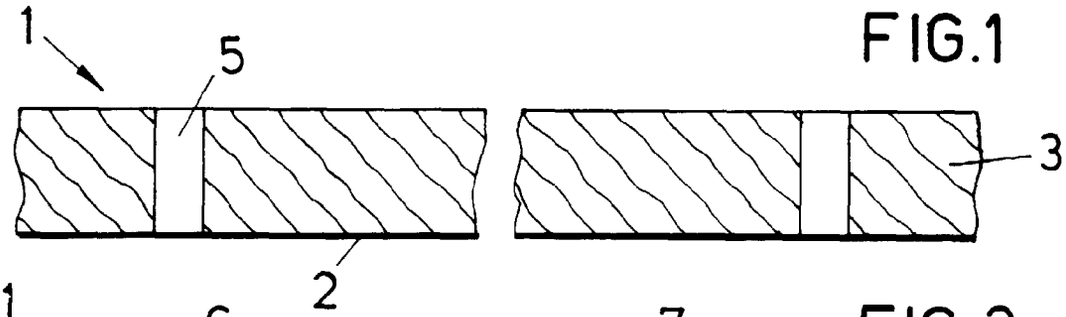

FIG.2

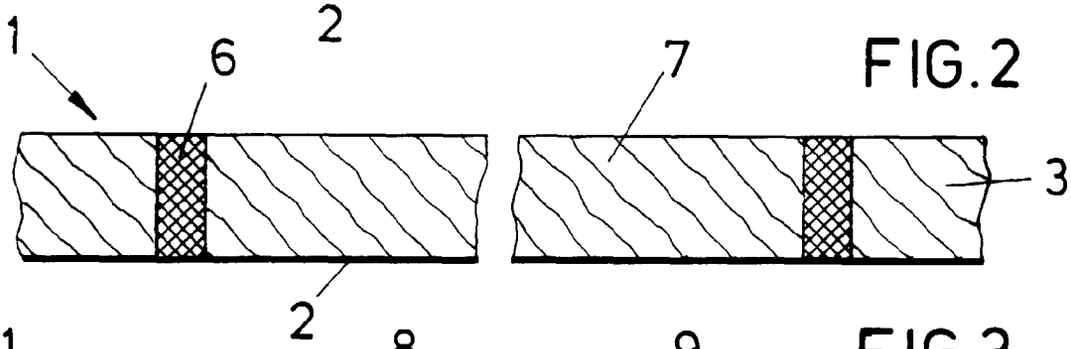

FIG.3

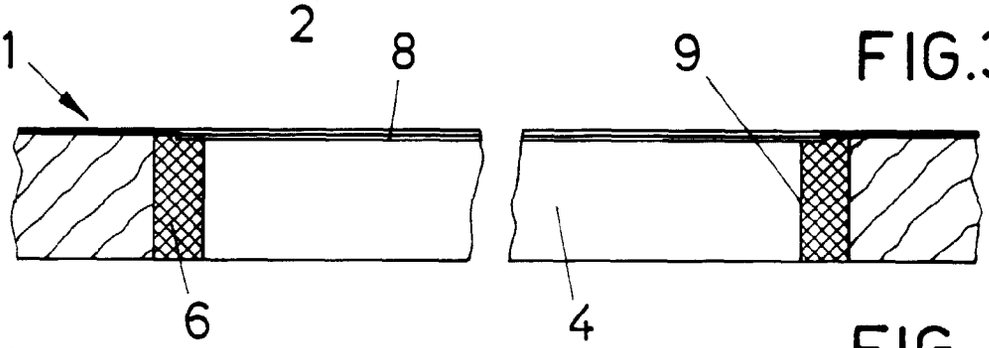

FIG.4

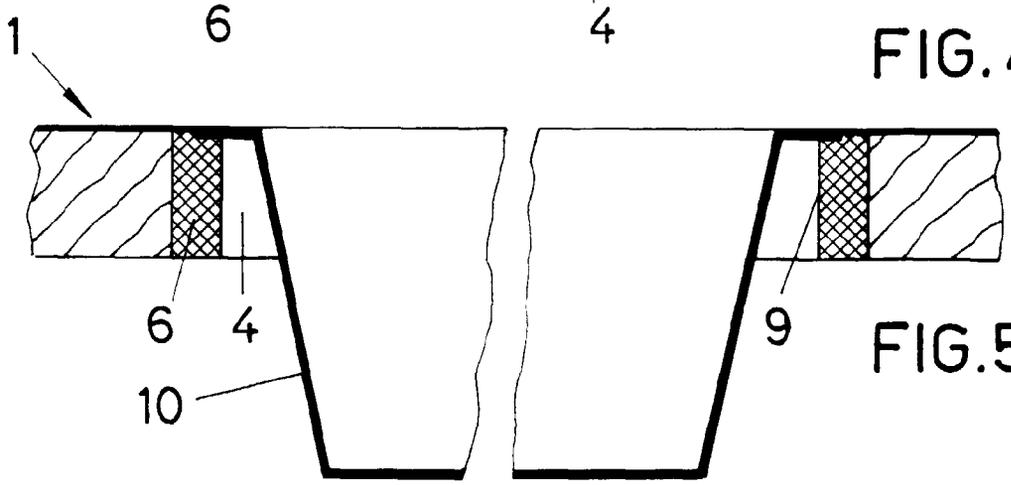

FIG.5