

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

**EP 0 856 605 A1**

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:  
**05.08.1998 Patentblatt 1998/32**

(51) Int. Cl.<sup>6</sup>: **D06F 81/10**

(21) Anmeldenummer: **97101712.4**

(22) Anmeldetag: **04.02.1997**

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**DE DK ES FI GB IT PT SE**  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
**SI**

(71) Anmelder: **Framar S.p.A.**  
**15037 Mombello Montferrato Alexandria (IT)**

(72) Erfinder: **Pacini, Enzo**  
**15037 Mombello Montferrato Alexandria (IT)**

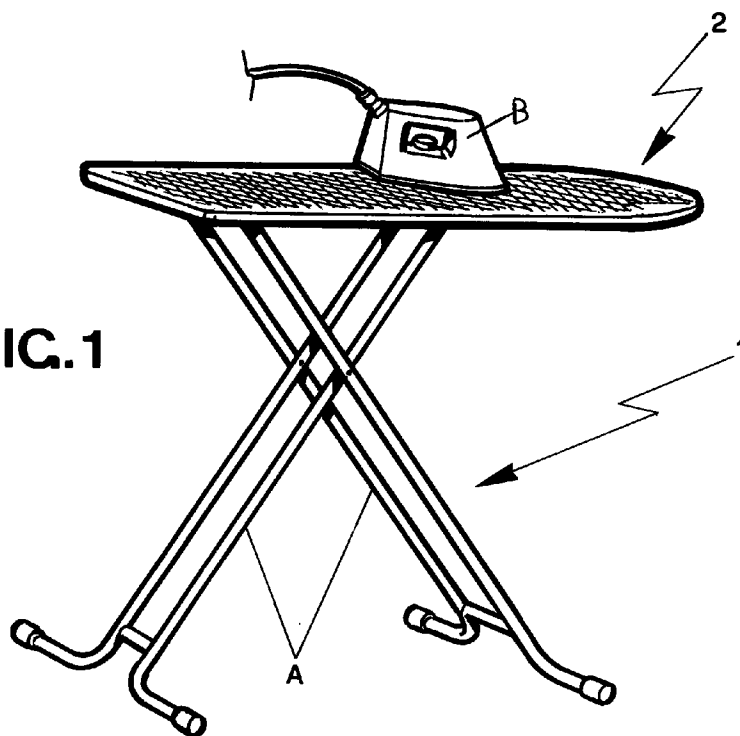
(74) Vertreter:  
**Richter, Werdermann & Gerbaulet**  
**Neuer Wall 10**  
**20354 Hamburg (DE)**

### (54) **Bügelplatte**

(57) Die an einem Faltbock (A) angebrachte Bügelplatte (5) mit gitterartiger Fläche wird einstückig mit dem Umfangsrand (3, 3a) formgestanzt, damit Schweissnähte zwischen der Platte und dem Umfangsrand aus-

fallen und daher vorspringende Teile und/oder scharfe Kanten vermieden werden.

**FIG.1**



**EP 0 856 605 A1**

## Beschreibung

Es sind durch Faltböcke getragene Metallplatten zum Bügeln von Kleidungsstücken, Wäsche und Webwaren im allgemeinen bekannt. Konstruktiv werden diese aus einer gelochten Metallplatte bestehenden Platten auf bzw. mit einem als Unterlage dienenden, im wesentlichen rechteckigen Umfangsrand aufgeschweisst bzw. andersartig verbunden, dessen eine schmale Seite ein eiförmig abgerundetes Profil hat.

Aus der im Namen derselben Anmelderin lautenden Gebrauchsmusteranmeldung Nr. 52962-B-90 ist eine Bügelplatte bekannt, deren Umfangsrand einstückig mit der Auflageplatte hergestellt ist, die mehrere kreisrunde Bohrungen zum Durchlass des wegen der vom Bügeleisen ausgeströmten Wärme entwickelten Dampfes aufweist.

Zu dem in der obengenannten Anmeldung erwähnten, bekannten Stand der Technik gehören Bügelplatten mit gitterartiger Fläche. Zugunsten eines wirksameren Auspuffes des durch das Bügeleisen erzeugten Dampfes ist bekanntlich die Fläche des gelochten Bereiches grösser als die Fläche des restlichen aus den verschiedenen Maschen des Gitters bestehenden Bereiches.

Bei den bisher bekannten Bügelplatten mit gitterartiger Fläche ist die Arbeitsfläche aus technischen und wirtschaftlichen, mit der Herstellung zusammenhängenden Gründen auf dem die Unterlage bildenden Umfangsrand aufgeschweisst. Die Platten werden dabei aus einem Gitterrost nach dem Profil des Umfangsrandes oder Grundrahmens ausgeschnitten und dann auf denselben aufgeschweisst. Nach diesem Verfahren wird eine Bügelplatte mit einem zackigen Umfang hergestellt, der schwer zu beseitigen ist. Durch die Schweissnaht zwischen der gitterartigen Platte und dem tragenden Umfangsrand werden nämlich die vielen beim Schneiden der die Gittermaschen bildenden Seiten am Umfang entstehenden Spitzen nicht beseitigt, und zwar welche geometrischen Form auch immer der Umfang der Maschen aufweisen mag.

Der Erfindung liegt nun die Aufgabe zugrunde, gitterartige Bügelplatten zu schaffen, die überhaupt keine scharfen Kanten oder zackigen Randabschnitte aufweisen, und zwar dadurch, dass die Schweissnaht zwischen der Platte und dem die Unterlage bildenden Umfangsrand ausfällt und die entsprechende Verbindung in irgendeiner anderen Art und Weise erfolgt.

Zur Lösung dieser Aufgabe ist die erfindungsgemässe gitterartige Bügelplatte dadurch gekennzeichnet, dass sie mit dem die Unterlage bildenden Umfangsrand einstückig formgestanzt wird und dass während des Formstanzverfahrens die Platte zunächst kastenförmig und anschliessend oder gleichzeitig gitterförmig ausgebildet wird, wobei nur die Arbeitsfläche gelocht wird, die sich dabei von einer zunächst dichten Fläche in eine gitterartige Fläche verwandelt.

Die erfindungsgemässe Bügelplatte wird nachstehend an Hand der beiliegenden Zeichnungen nach

unterschiedlichem Masstab beispielsweise beschreiben. Es zeigen:

- Figur 1 eine axonometrische Ansicht einer gitterartigen Bügelplatte samt Faltbock,
- Figur 2 die Platte nach Figur 1, ohne Bock, in einer Ansicht im Grundriss und von unten,
- Figur 3 eine Ansicht der teilweise im Querschnitt dargestellten Platte,
- Figur 4 eine perspektivische Teilansicht eines Paares parallel verlaufender Längsführungen zur Verbindung mit dem Faltbock,
- Figur 5 die entgegengesetzten Enden der Platte mit einem Teil des formgestanzten Gitters in einer Ansicht in vergrössertem Masstab und von oben.

In Figur 1 bis 4 ist mit 1 die Platte mit dem Bock A bezeichnet, der die gitterartige Fläche 2 trägt.

Die in Figur 2, 3 dargestellte Fläche der Platte ist mit dem Umfangsrand 3 und der Endkante 3a einstückig hergestellt, wobei das Ganze jede andere geeignete Form und Struktur aufweisen kann. An der der Auflage- und Arbeitsfläche der Platte entgegengesetzten Fläche ist das Paar parallel verlaufender Führungen 4 einteilig befestigt, die dem Faltbock A in bekannter Weise zugeordnet sind.

Figur 5 zeigt, wie der Schnitt, mit dem während des Formstanzverfahrens die dichte Fläche der Platte 5 in eine gitterartige Fläche verwandelt wird, die ganze ebene Fläche der Platte betrifft, und zwar vorzugsweise mit Ausnahme von zwei beschränkten dreieckigen, symmetrisch entgegengesetzten und mit 6 bezeichneten Bereichen, die sich am Endabschnitt befinden, wo die Platte ein eiförmig abgerundetes Profil aufweist. Durch diese Massnahme lässt sich die mechanische Festigkeit dieses gegenüber dem Bock A ausragenden Endabschnittes aufrechterhalten, da der Bock bekanntlich oft die Last des Bügeleisens B tragen muss, Figur 1.

Die mit dem Umfangsrand 3, 3a einstückig formgestanzte, gitterartige Bügelplatte weist nicht die kleinste Spur von spitzen, zackigen oder vorspringenden Teilen auf, bietet dem durch das Bügeleisen erzeugten Dampf weitgehende Auspuffmöglichkeit, bedarf keiner Fertigbearbeitung und ihre Festigkeit gewährt eine sehr lange Lebensdauer.

## Patentansprüche

1. Bügelplatte aus Blech auf einem Faltbock (A), dadurch gekennzeichnet, dass ihre gitterartige Arbeitsfläche (5) mit dem Umfangsrand (3) und der Endkante (3a) dieses Randes einstückig formgestanzt ist.

2. Bügelplatte nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass im Bereich ihres ein eiförmig abgerundetes Profil aufweisenden Endabschnittes zwei dreieckige, nicht gitterartig gelochte Räume verbleiben.

5

3. Bügelplatte mit einer gitterartig formgestanzten Arbeitsfläche, deren Gittermaschen jede beliebige, geeignete geometrische Profilform aufweisen kann.

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

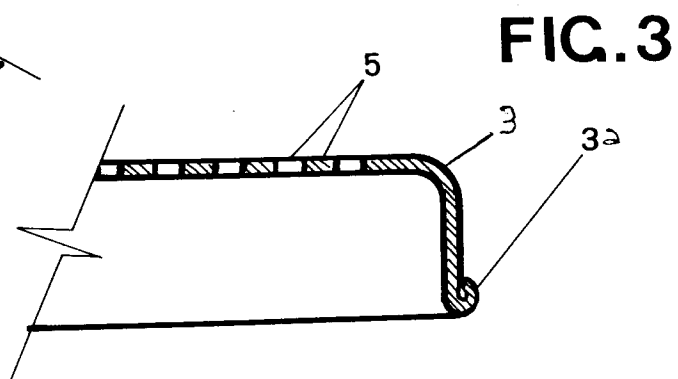
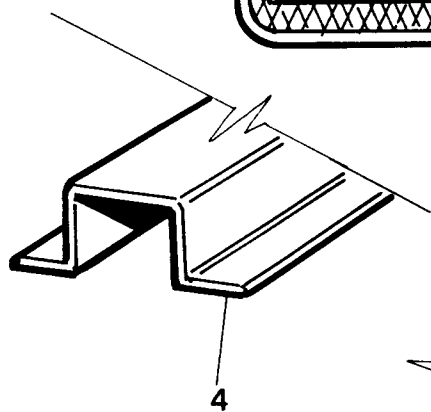
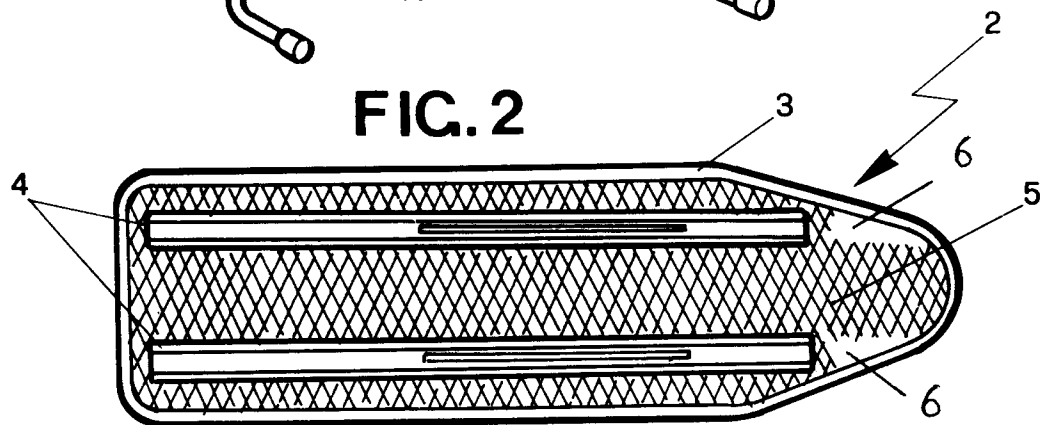
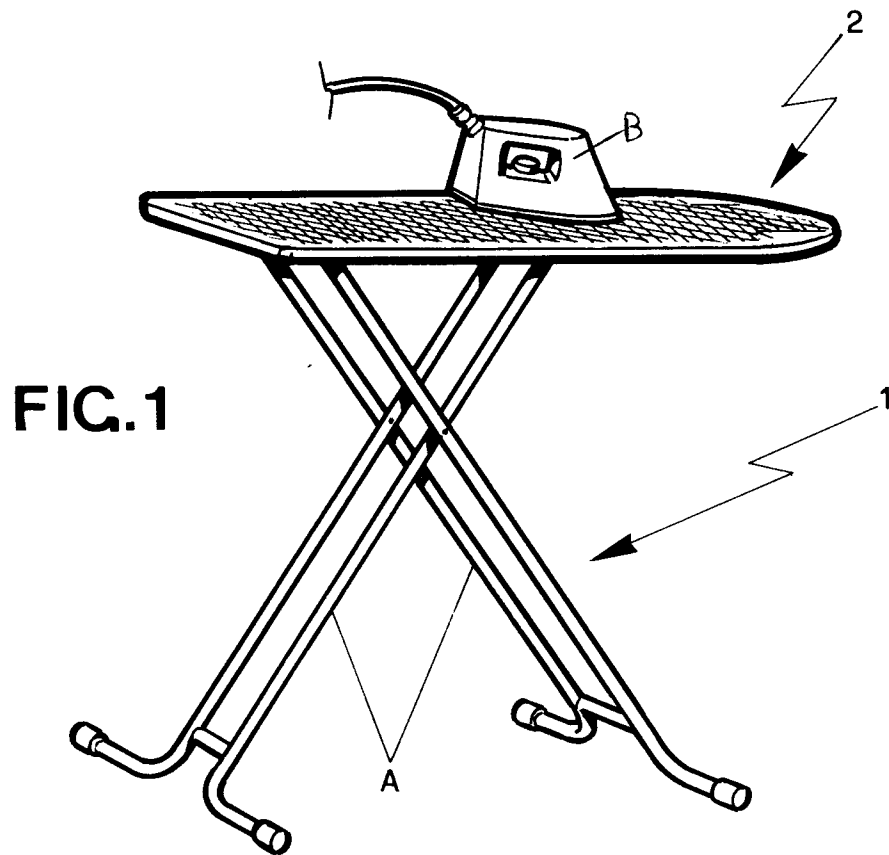
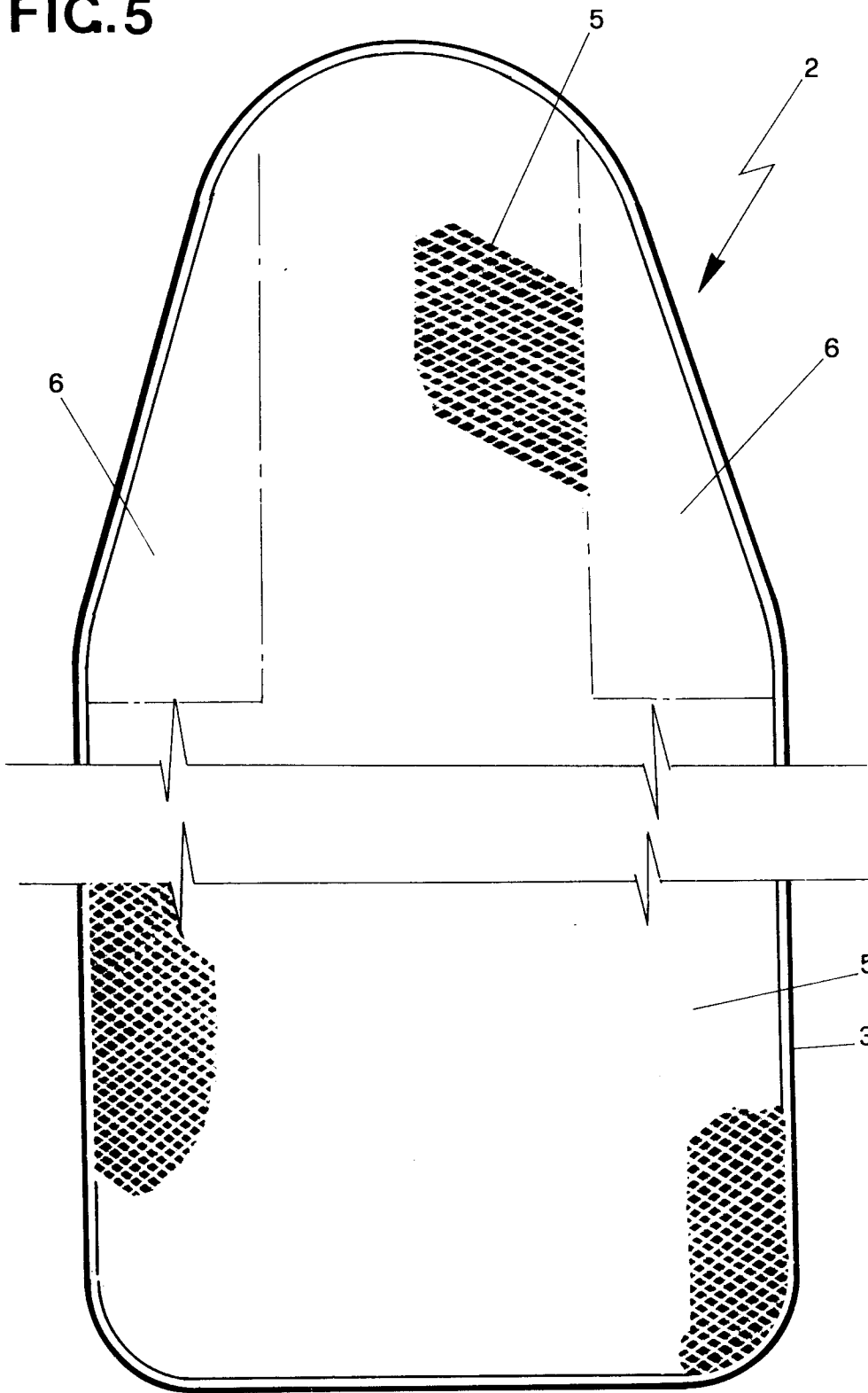


FIG.5





Europäisches  
Patentamt

## EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung  
EP 97 10 1712

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
X	GB 1 026 427 A (M. GOLTEN)	1	D06F81/10
A	* das ganze Dokument *	2,3	
	---		
X	US 4 759 296 A (LEAR SIEGLER INC.)	1	
	* Spalte 7, Zeile 47 - Spalte 8, Zeile 60; Abbildungen 1,2,5,7,9,10 *		
A	* Abbildungen 12-15 *	2,3	
	---		
X	US 2 320 607 A (THE J.R. CLARK COMPANY )	1	
	* das ganze Dokument *		
	---		
A	US 2 291 614 A (GRIDIRON STEEL COMPANY )	1	
	* das ganze Dokument *		
	-----		
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort		Abschlußdatum der Recherche	Prüfer
DEN HAAG		25.Juni 1997	Courrier, G
<b>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</b> X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument ..... & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPO FORM 1503 03.82 (PMCO3)