



(19)

Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 0 981 981 A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:
01.03.2000 Bulletin 2000/09

(51) Int. Cl.⁷: **A47B 95/02**

(21) Numéro de dépôt: **99113949.4**

(22) Date de dépôt: **17.07.1999**

(84) Etats contractants désignés:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**
Etats d'extension désignés:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorité: **29.07.1998 IT VI980143**

(71) Demandeur:
**Arc Linea Arredamenti S.p.A.
36030 Caldogno (Vicenza) (IT)**

(72) Inventeurs:
• **Gaule, Giovanni
36030 Caldogno (Vicenza) (IT)**
• **Battilotti, Leone
36036 Torrebelvicino (Vicenza) (IT)**

(74) Mandataire:
**Bettello, Pietro, Dott. Ing. et al
Studio Tecnico
Ingg. Luigi e Pietro Bettello
Via Col d'Echele, 25
36100 Vicenza (IT)**

(54) **Procédé pour réaliser une poignée encastrée pour porte de meuble et poignée ainsi obtenue**

(57) Procédé pour réaliser une poignée encastrée (1) pour porte (2) de meuble, notamment une armoire pour cuisines, séjours, chambres à coucher, ledit meuble comprenant des panneaux de particules, de multicouche ou autre, revêtus de feuilles de revêtement, de stratifié plastique ou d'autres produits appropriés, ledit procédé étant caractérisé en ce qu'il comprend les étapes suivantes :

- on ménage, sur le panneau, une ouverture de dimensions sensiblement égales aux dimensions de la poignée que l'on veut réaliser ;
- on applique les feuilles de revêtement sur les deux surfaces du panneau ;
- on réalise une incision sur une première feuille, au droit de l'ouverture sous-jacente, de manière à obtenir une portion libre que l'on soulève sans la détacher, afin de permettre l'accès à l'ouverture ;
- on introduit dans l'ouverture une moulure profilée, que l'on ancre au corps du panneau ;
- on replie, à l'intérieur de l'ouverture, la portion libre, de sorte que cette dernière recouvre la moulure profilée et une partie de la seconde feuille, de façon à former la poignée encastrée (1).

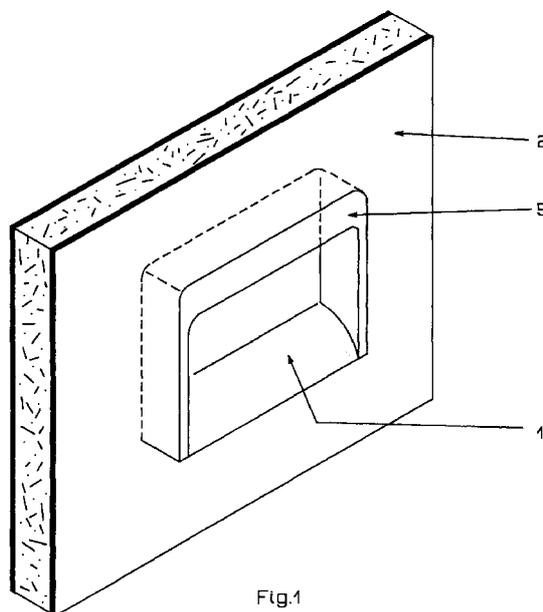


Fig.1

EP 0 981 981 A1

Description

[0001] L'invention concerne un procédé pour réaliser une poignée encastrée pour porte de meuble, selon le préambule de la revendication 1, ainsi qu'une poignée ainsi obtenue.

[0002] Ainsi qu'il est connu, de nombreux meubles de différents types, comme, par exemple, des armoires pour cuisines, séjours et chambres à coucher, sont fermés à l'aide de portes ouvrantes ou coulissantes.

[0003] Pour permettre une ouverture facile de ces portes, on applique sur celles-ci des poignées ou des boutons en saillie.

[0004] Quelquefois, des exigences esthétiques ou d'encombrement minimum imposent de réaliser des poignées dites "encastrées", qui ne font pas saillie sur le plan frontal de la porte mobile.

[0005] Le but de la présente invention consiste à prévoir un procédé permettant de réaliser de façon simple et rapide des poignées à encastrement, éventuellement munies d'une prise, sur des portes mobiles obtenues de préférence avec des panneaux de particules, de multicouche et analogues, recouverts de deux feuilles de revêtement, de stratifié plastique ou d'autres produits convenant pour l'application.

[0006] Ceci est obtenu conformément aux caractéristiques de la partie caractérisante de la revendication 1.

[0007] La première opération du procédé selon l'invention consiste à pratiquer une ouverture sur la plaque de support, par exemple, un panneau de particules ou de multicouche, qui correspond au profil de la poignée que l'on veut réaliser ou de la prise qu'on doit introduire dans cette poignée.

[0008] Ensuite, on procède à l'application des feuilles de stratifié plastique sur les deux parois de la plaque, de manière que l'ouverture réalisée précédemment soit recouverte sur les deux côtés.

[0009] Puis, on incise la feuille de stratifié placée sur la partie du panneau qui est dirigée vers l'extérieur, en suivant le profilé de la cavité sous-jacente, de manière à pouvoir en soulever une portion libre, sans la détacher du reste de la feuille de stratifié précitée.

[0010] Alors, si la cavité de la poignée prévoit un profil particulier, on introduit dans l'ouverture un élément rapporté approprié, qui va s'ancrer à la paroi de la plaque.

[0011] Ensuite, avec une contre-forme, on modèle la portion de stratifié qui a été préalablement soulevée, qui va ensuite recouvrir l'ouverture, mais en suivant la paroi extérieure de l'élément rapporté et le fond de l'ouverture elle-même.

[0012] Finalement, on insère la prise, si nécessaire, qui vient s'ancrer aux parois latérales de l'ouverture, en réalisant la poignée encastrée finale.

[0013] Grâce à ce procédé, qui est d'une exécution simple et rapide, la niche constituant la cavité de la poignée se trouve, à la fin de l'opération, entièrement recouverte par la feuille de stratifié elle-même, qui recouvre toute la surface visible de la porte, avec des

résultats esthétiques notables.

[0014] Ces caractéristiques de l'invention ainsi que d'autres seront rendues plus évidentes par la description d'une forme possible de réalisation de l'invention, donnée à seul titre d'exemple illustratif et non limitatif, à l'aide des planches de dessin annexées sur lesquelles:

- la Fig. 1 (planche I) représente une vue en perspective de la poignée encastrée selon l'invention ;
- la Fig. 2 représente une vue transversale, en coupe, de la poignée de la Fig. 1 ;
- les Fig 3-8 (planche II) représentent les phases successives de réalisation de la poignée selon l'invention ;

[0015] Comme on peut le voir sur la Fig. 1, la poignée encastrée 1 est formée sur la porte 2, réalisée avec un panneau de particules 3 recouvert de deux couches 4 de stratifié, et elle est munie d'une prise 5.

[0016] Comme le montre la Fig. 2, la poignée 1 complète est entièrement recouverte d'une portion 6 de stratifié qui appartient à la feuille de stratifié 4' même qui recouvre la surface de la porte. De plus, le profil ou la section de la poignée peut être réalisée avec différentes conformations en remplaçant la forme 7 placée intérieurement.

[0017] Les Fig 3 à 8 représentent les phases successives pour obtenir la poignée 1.

[0018] La première opération consiste à pratiquer dans le panneau 3 une ouverture 8 de dimensions égales aux dimensions de la poignée que l'on veut réaliser (voir Fig. 3).

[0019] Ensuite, on applique la feuille 4 de stratifié sur les deux surfaces du panneau de particules 3 (voir Fig. 4).

[0020] Ensuite, on réalise une incision 9 en forme de U sur la feuille de stratifié 4' au droit de l'ouverture sous-jacente, de manière à obtenir une portion libre rectangulaire 6 que l'on soulève (voir Fig. 5, 6).

[0021] Puis, on introduit dans l'ouverture 8 une moulure profilée 7, qui constitue un élément rapporté que l'on ancre au corps du panneau 2 (voir Fig. 7).

[0022] Finalement, au moyen d'une contre-forme, non représentée, on replie à l'intérieur de la poignée la portion libre 6 de stratifié qui vient ensuite recouvrir la moulure 7 et le fond de ladite poignée (voir Fig. 8).

[0023] Si nécessaire, on procède à l'introduction d'une prise 5 dans la poignée et à son ancrage au corps du panneau.

[0024] Des formes différentes de celle représentée sont évidemment possibles, de même qu'il est possible d'employer des matières plus variées, par exemple, le placage à la place du stratifié, sans pour cela sortir du cadre de l'invention.

Revendications

1. Procédé pour réaliser une poignée encastrée (1)

pour porte (2) de meuble, notamment une armoire pour cuisines, séjours, chambres à coucher, ledit meuble comprenant des panneaux de particules (3), de multicouche ou autre, revêtus de feuilles (4) de revêtement, de stratifié plastique ou d'autres produits appropriés, ledit procédé étant caractérisé en ce qu'il comprend les étapes suivantes :

- on ménage, sur le panneau (3), une ouverture (8) de dimensions sensiblement égales aux dimensions de la poignée que l'on veut réaliser ; 5 10
 - on applique les feuilles (4', 4'') de revêtement sur les deux surfaces du panneau (3) ;
 - on réalise une incision (9) sur une première feuille (4'), au droit de l'ouverture (8) sous-jacente, de manière à obtenir une portion libre (6) que l'on soulève sans la détacher, afin de permettre l'accès à l'ouverture ; 15
 - on introduit dans l'ouverture (8) une moulure profilée (7), que l'on ancre au corps du panneau ; 20
 - on replie, à l'intérieur de l'ouverture (8), la portion libre (6), de sorte que cette dernière recouvre la moulure profilée (7) et une partie de la seconde feuille (4''), de façon à former la poignée encastrée (1). 25
2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'on insère une prise (5) dans l'ouverture (8), en regard de la moulure (7). 30
3. Poignée encastrée, réalisée selon le procédé selon une des revendications 1 et 2, caractérisée par le fait que l'essentiel de la paroi intérieure est entièrement recouvert par une portion libre (6) appartenant à une première feuille (4') de revêtement de la surface de la porte (2). 35
4. Poignée encastrée selon la revendication 3, caractérisée en ce qu'il comprend une moulure profilée (7) ancrée au corps du panneau (3), formant une paroi profilée de ladite poignée. 40
5. Poignée encastrée selon une ou plusieurs des revendications précédentes, caractérisée par le fait que les feuilles de revêtement (4) sont constituées par des feuilles de placage. 45

50

55

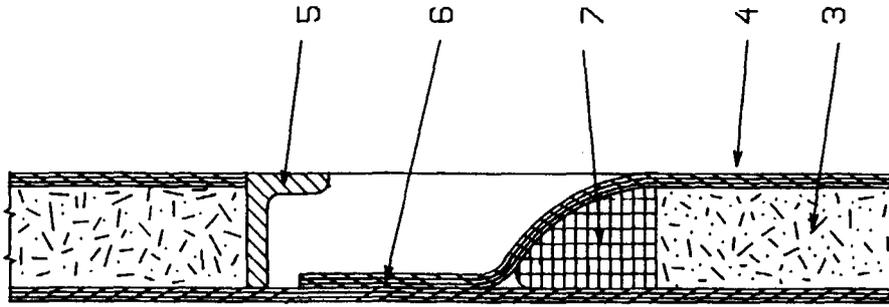


FIG.2

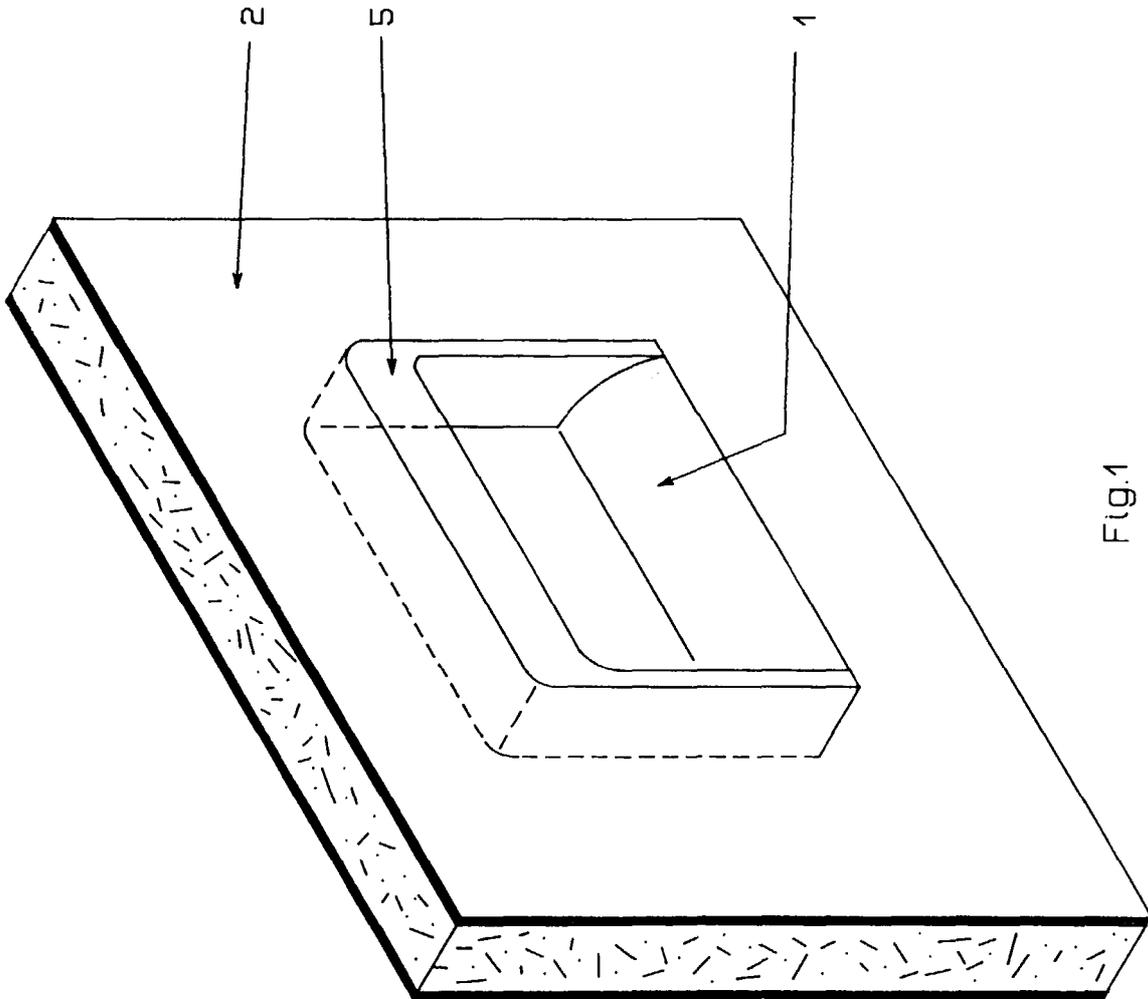


FIG.1

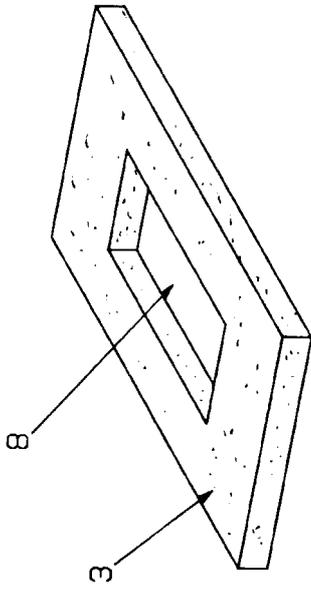


Fig.3

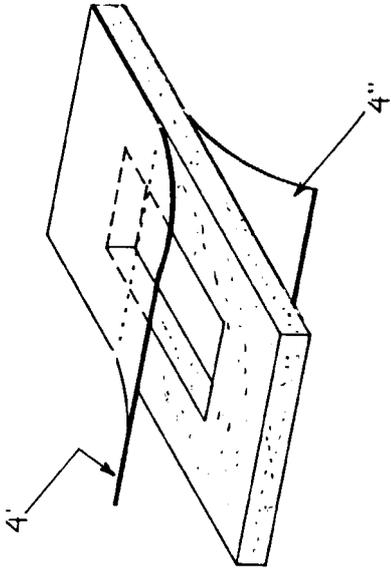


Fig.4

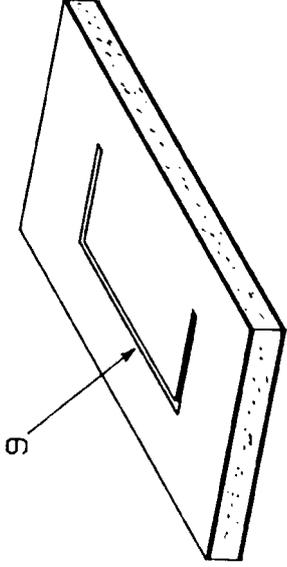


Fig.5

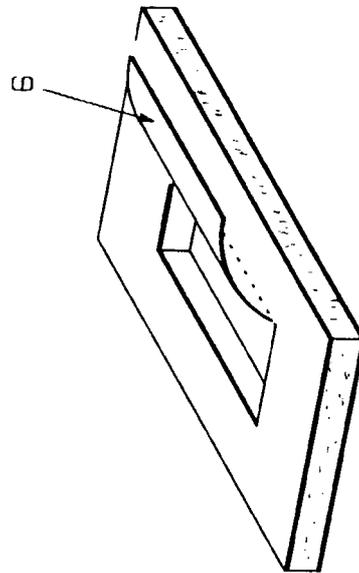


Fig.6

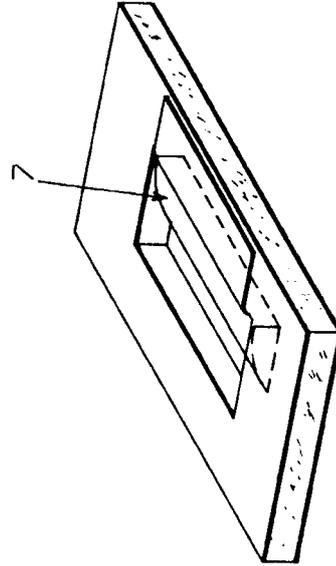


Fig.7

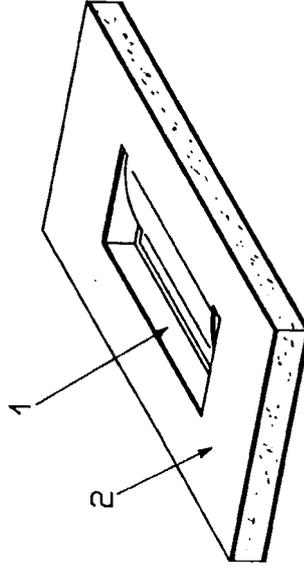


Fig.8



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 99 11 3949

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.7)
A	EP 0 353 582 A (NINKAPLAST GMBH) 7 février 1990 (1990-02-07) * le document en entier * -----	1	A47B95/02
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.7)
			A47B
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 17 décembre 1999	Examineur Noesen, R
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant</p>			

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 99 11 3949

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.
Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

17-12-1999

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
EP 353582 A	07-02-1990	DE 8809410 U AT 80783 T	08-09-1988 15-10-1992

EPO FORM P0460

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82