

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 538 299 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
08.06.2005 Patentblatt 2005/23

(51) Int Cl. 7: E06B 9/78

(21) Anmeldenummer: 03027649.7

(22) Anmeldetag: 02.12.2003

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IT LI LU MC NL PT RO SE SI SK TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK

(71) Anmelder: Metallpress Baubedarfsgrosshandels
GmbH
91315 Höchstadt/Aisch (DE)

(72) Erfinder: Marchetti, Enrico
91315 Höchstadt/Aisch (DE)

(74) Vertreter: Gassner, Wolfgang, Dr.
Patentanwalt,
Nägelsbachstrasse 49a
91052 Erlangen (DE)

Bemerkungen:
Geänderte Patentansprüche gemäss Regel 86 (2)
EPÜ.

(54) **Vorrichtung zum Aufwickeln eines Gurts für einen Rollladen und Verfahren zur Herstellung derselben**

(57) Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Aufwickeln eines Gurts (G) für einen Rollladen, wobei an einer einen ersten Durchbruch (3) zum Durchführen des Gurts (G) aufweisenden Trägerplatte eine Gurttrommel (7a) zur Aufnahme des Gurts (G) angebracht ist. Zur Vereinfachung der Herstellung der Vorrichtung wird er-

findungsgemäß vorgeschlagen, dass die Trägerplatte aus einem ersten Trägerplattenabschnitt (1) und einem damit verbundenen zweiten Trägerplattenabschnitt (9) hergestellt ist, so dass die aus dem ersten (1) und dem zweiten Trägerplattenabschnitt (9) gebildete Trägerplatte eine vorgegebene Länge ausweist.

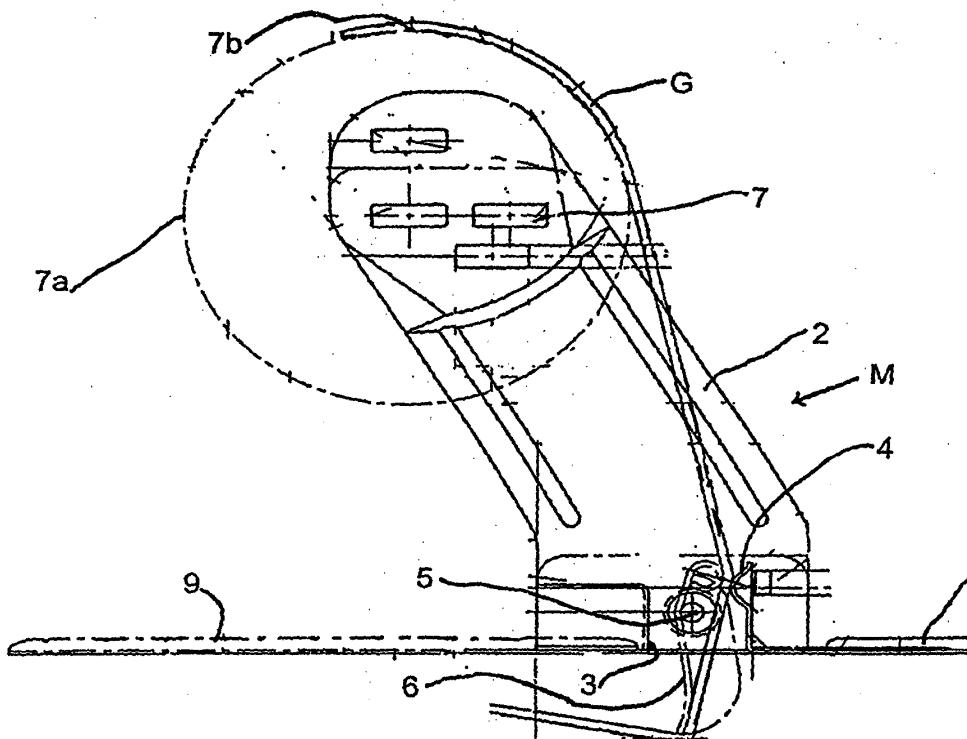


Fig. 3

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Aufwickeln eines Gurts für einen Rollladen nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1. Sie betrifft ferner ein Verfahren zur Herstellung einer solchen Vorrichtung.

[0002] Aus der DE 201 04 830.2 ist eine Vorrichtung zum Aufwickeln eines Gurts für einen Rollladen bekannt. Dabei erstrecken sich von einer einstückig hergestellten Trägerplatte zwei Haltearme, an denen drehbar eine Gurttrommel zum Aufwickeln des Gurts angebracht ist. - In der Praxis werden je nach Länge des aufzuwickelnden Gurts mehrere Vorrichtungen mit unterschiedlichen Größen angeboten. Die Vorrichtungen unterscheiden sich u.a. auch in der Länge der Trägerplatte. Zur Herstellung von Vorrichtungen mit Trägerplatten unterschiedlicher Länge muss jeweils ein dafür geeignetes besonderes Werkzeug bereitgestellt werden. Das verursacht einen hohen Herstellungsaufwand. Es soll insbesondere eine Vorrichtung zum Aufwickeln eines Gurts für einen Rollladen angegeben werden, welche mit verringertem Aufwand herstellbar ist. Weiteres Ziel der Erfindung ist die Angabe eines möglichst einfach und kostengünstig durchführbaren Verfahrens zur Herstellung einer Vorrichtung zum Aufwickeln eines Gurts für einen Rollladen.

[0003] Diese Aufgabe wird durch die Merkmale der Ansprüche 1 und 10 gelöst. Zweckmäßige Ausgestaltungen ergeben sich aus den Merkmalen der Ansprüche 2 bis 9 und 11 bis 19.

[0004] Nach Maßgabe der Erfindung ist vorgesehen, dass die Trägerplatte aus einem ersten Trägerplattenabschnitt und einem damit verbundenen zweiten Trägerplattenabschnitt hergestellt ist, so dass die aus dem ersten und dem zweiten Trägerplattenabschnitt gebildete Trägerplatte eine vorgegebene Länge aufweist. - Zur Herstellung der erfindungsgemäßen Vorrichtung sind lediglich zwei Werkzeuge erforderlich: Beispielsweise kann der erste Trägerplattenabschnitt eine erste Länge aufweisen und der zweite Trägerplattenabschnitt aus einer Mehrzahl von in unterschiedlichen zweiten Längen vorgehaltenen zweiten Trägerplattenabschnitten ausgewählt sein. Mit einem ersten Werkzeug kann der erste Trägerplattenabschnitt hergestellt werden. Mit einem zweiten Werkzeug können gleichzeitig mehrere zweite Trägerplattenabschnitte in unterschiedlichen zweiten Längen hergestellt werden. Je nach der gewünschten Länge der Trägerplatte ist es möglich, einen zweiten Trägerplattenabschnitt mit einer geeigneten zweiten Länge am ersten Trägerplattenabschnitt anzubringen, so dass die daraus gebildete Trägerplatte die vorgegebene Länge aufweist. Damit ist es möglich, lediglich unter Verwendung zweier Werkzeuge Vorrichtungen zum Aufwickeln eines Gurts für einen Rollladen anzugeben, bei denen die Trägerplatte eine Vielzahl unterschiedlicher Längen aufweisen kann.

[0005] Nach einer vorteilhaften Ausgestaltung ist der erste Trägerplattenabschnitt Bestandteil einer minde-

stens einen Haltearm zur Aufnahme der Gurttrommel umfassenden Montageeinheit. Dabei können der ersten Trägerplattenabschnitt und der Haltearm in einstückiger Ausbildung hergestellt sein. Der Haltearm kann mehrere

5 zweite Durchbrüche aufweisen, welche ein Anbringen einer die Gurttrommel drehbar aufnehmenden Achse in unterschiedlichen Positionen ermöglicht. Die vorgeschlagene Montageeinheit ist relativ komplex aufgebaut. In diesem Fall kann der zweite Trägerplattenabschnitt besonders einfach, beispielsweise in Form eines einfachen Blechs, ausgeführt sein. Das Werkzeug zur Herstellung des zweiten Trägerplattenabschnitts kann relativ einfach und kostengünstig ausgeführt sein. Die Montageeinheit muss zur Bereitstellung von Vorrichtungen mit Trägerplatten in unterschiedlicher Länge nicht 10 geändert werden. Es ist lediglich erforderlich, daran zweite Trägerplattenabschnitte in der jeweils geeigneten zweiten Länge anzubringen. Das vereinfacht weiter die Herstellung. Es können mit vergleichsweise geringem Aufwand je nach Kundenanforderung Vorrichtungen mit einer vorgegebenen Länge der Trägerplatte schnell und preisgünstig hergestellt werden. Dazu ist es lediglich erforderlich, geeignete zweite Trägerplattenabschnitte mit der Montageeinheit zu verbinden.

15 **[0006]** Nach einer weiteren Ausgestaltung weist die Gurttrommel eine aus deren Umfangsfläche hervorstehende und in einstückiger Ausbildung damit hergestellte Lasche zur Befestigung des Gurts auf. Auch dieses Merkmal vereinfacht die Herstellung. In Abkehr vom 20 Stand der Technik ist es nicht mehr erforderlich, ein beweglich in einer Ausnehmung der Umfangsfläche gehaltenes Haltelement zur Befestigung des Gurts zu montieren.

[0007] Nach einer zweckmäßigen Ausgestaltung ist 25 der zweite Trägerplattenabschnitt mittels einer Nietverbindung an der Montageeinheit angebracht. Eine solche Nietverbindung kann einfach und kostengünstig hergestellt werden. Selbstverständlich ist es auch möglich, den zweiten Trägerplattenabschnitt mittels herkömmlicher 30 anderer Verbindungstechniken, wie Niet-, Quetsch- oder Rastverbindungen, an der Montageeinheit anzubringen.

[0008] Nach einer besonders vorteilhaften Weiterbildung der Erfindung ist der zweite Trägerplattenabschnitt 35 in Form einer den ersten Trägerplattenabschnitt überdeckenden Blende ausgebildet. In diesem Fall kann auf das Vorsehen einer nach dem Stand der Technik erforderlichen Blende zur Abdeckung der Trägerplatte verzichtet werden. Die Blende wird durch den zweiten Trägerplattenabschnitt ersetzt. Der zweite Trägerplattenabschnitt überdeckt in diesem Fall den ersten Trägerplattenabschnitt; er weist einen Durchbruch auf, welcher mit dem z. B. im ersten Trägerplattenabschnitt vorgesehenen ersten Durchbruch zur Durchführung des Gurts in Ausrichtung ist. Die Blende kann aus Metall oder Kunststoff hergestellt sein. Sie kann mit der Montageeinheit mittels einer geeigneten Niet-, Quetsch- oder Rastverbindung verbunden sein.

[0009] Nach weiterer Maßgabe der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung einer gattungsgemäßen Vorrichtung zum Aufwickeln eines Gurts für einen Rollladen vorgesehen, wobei die Trägerplatte durch Verbinden eines ersten Trägerplattenabschnitts und eines zweiten Trägerplattenabschnitts hergestellt wird, so dass die aus dem ersten und dem zweiten Trägerplattenabschnitt gebildete Trägerplatte eine vorgegebene Länge aufweist.

[0010] Zur Durchführung des vorgeschlagenen Verfahrens müssen lediglich zwei Werkzeuge bereitgestellt werden. Ein erstes Werkzeug dient z. B. der Herstellung einer den ersten Trägerplattenabschnitt umfassenden Einheit und ein zweites - relativ einfach auszuführendes - Werkzeug dient der Herstellung des zweiten Trägerplattenabschnitts. Es entfällt die Notwendigkeit für jede Vorrichtung mit einer unterschiedlichen Länge der Trägerplatte ein besonderes, aufwändig herzustellendes Werkzeug bereitzustellen.

[0011] Nach einer vorteilhaften Ausgestaltung weist der erste Trägerplattenabschnitt eine erste Länge auf und der zweite Trägerplattenabschnitt wird aus einer Mehrzahl von in unterschiedlichen zweiten Längen vor gehaltenen zweiten Trägerplattenabschnitten ausgewählt. Die zweiten Trägerplattenabschnitte können in mehreren Längenklassen bereitgehalten werden. Derartige Längenklassen können in einem einzigen Werkzeug gleichzeitig hergestellt werden. In diesem Fall kann ein zweiter Trägerplattenabschnitt aus einer der Längenklassen vor dem Anbringen an der Montageeinheit ausgewählt werden.

[0012] Damit ist es möglich, je nach Kundenwunsch Vorrichtungen mit einer vorgegebenen Länge der Trägerplatte schnell und einfach herzustellen.

[0013] Der erste Trägerplattenabschnitt ist zweckmäßigerweise Bestandteil einer mindestens einen Haltearm zur Aufnahme der Gurttrommel umfassenden Montageeinheit. Der erste Trägerplattenabschnitt und der Haltearm können in einstückiger Ausbildung hergestellt werden. Der Haltearm kann mit mehreren zweiten Durchbrüchen versehen werden, welche ein Anbringen einer die Gurttrommel drehbar aufnehmenden Achse in unterschiedlichen Positionen ermöglicht. Die vorgeschlagene Montageeinheit ist besonders universell. Sie eignet sich zur Aufnahme von Gurttrommeln unterschiedlicher Durchmesser. Die Gurttrommel kann je nach Anforderung in verschiedenen Positionen am Haltearm angebracht werden.

[0014] Zweckmäßigerweise wird der zweite Trägerplattenabschnitt mittels einer Nietverbindung an der Montageeinheit angebracht. Eine solche Verbindung kann einfach und kostengünstig hergestellt werden. Selbstverständlich ist es auch möglich, anstelle der Nietverbindung eine herkömmliche andere Verbindung zu verwenden, beispielsweise eine Schraub-, Quetsch- oder Rastverbindung.

[0015] Die Gurttrommel kann vor oder nach der Herstellung der Verbindung zwischen dem ersten und dem

zweiten Trägerplattenabschnitt am Haltearm angebracht werden.

[0016] Nach einer weiteren Ausgestaltung wird eine aus einer Umfangsfläche der Gurttrommel hervorstehende Lasche zur Befestigung des Gurts in einstückiger Ausbildung durch Herausdrücken eines Abschnitts aus der Umfangsfläche hergestellt. Die Umfangsfläche ist zylinderförmig ausgebildet und besteht in diesem Fall aus Blech. Die vorgeschlagene Ausführung der Gurttrommel vereinfacht und verbilligt weiter die Herstellung der vorgeschlagenen Vorrichtung.

[0017] Vorteilhafterweise wird der zweite Trägerplattenabschnitt in einer vom einen Ende des Durchbruchs sich erstreckenden Anordnung an der Montageeinheit angebracht. In diesem Fall bleibt die Lage der Anbringungspunkte des zweiten Trägerplattenabschnitts an der Montageeinheit unverändert. Das erleichtert eine automatisierte Anbringung des zweiten Trägerplattenabschnitts an der Montageeinheit. Es ist auch denkbar, den zweiten Trägerplattenabschnitt zur Realisierung einer unterschiedlichen Länge der Trägerplatten in verschiedenen Positionen an der Montageeinheit anzu bringen.

[0018] Nach einer besonders vorteilhaften Ausgestaltung wird der zweite Trägerplattenabschnitt in Form einer den ersten Trägerplattenabschnitt überdeckenden Blende ausgebildet. In diesem Fall kann auf eine besondere Blende, wie sie nach dem Stand der Technik zum Überdecken der Trägerplatte verwendet wird, verzichtet werden. Das spart Herstellungs- und Montagekosten.

[0019] Nachfolgend werden Ausführungsbeispiele der Erfindung anhand der Zeichnung näher erläutert. Es zeigen:

35 Fig. 1 eine Seitenansicht einer ersten erfindungsgemäßen Vorrichtung,

Fig. 2 eine Draufsicht nach Fig. 1,

40 Fig. 3 eine Seitenansicht einer zweiten erfindungsgemäßen Vorrichtung,

Fig. 4 eine Draufsicht nach Fig. 3,

45 Fig. 5 eine Draufsicht auf mehrere Ausführungsformen eines zweiten Trägerplattenabschnitts,

Fig. 6 eine Seitenansicht der Herstellungsschritte einer Montageeinheit gemäß den Fig. 3 und 4,

50 Fig. 7 eine Draufsicht nach Fig. 5 und

Fig. 8 eine Draufsicht auf Herstellungsvarianten eines zweiten Trägerplattenabschnitts.

[0020] Fig. 1 und 2 zeigen eine erste Vorrichtung zum Aufwickeln eines Gurts G für Rollläden. Eine Gurttrommel 7a und ein darauf aufgenommener Gurt G sind in

diesen Figuren der Übersichtlichkeit halber nicht gezeigt.

[0021] Von einem ersten Trägerplattenabschnitt 1 erstreckt sich in einstückiger Ausbildung ein Halteam 2. Der erste Trägerplattenabschnitt 1 weist neben dem Halteam 2 einen ersten Durchbruch 3 zur Durchführung des (hier nicht gezeigten) Gurts G auf. Ein den ersten Durchbruch 3 begrenzender Anschlag 4 liegt gegenüber einem schwenkbar um eine Achse 5 gehaltenen Gurtführungselement 6. Der Halteam 2 weist zwei Langlöcher 7 zur Aufnahme einer (hier nicht gezeigten) Achse der (ebenfalls nicht gezeigten) Gurttrommel 7a auf. Der erste Trägerplattenabschnitt 1 bildet zusammen mit dem Halteam 2 eine Montageeinheit M. An der Montageeinheit M ist mittels einer Nietverbindung 8 ein zweiter Trägerplattenabschnitt 9 angebracht. Der zweite Trägerplattenabschnitt 9 ist so an den ersten Trägerplattenabschnitt 1 angebracht, dass er sich vom einen Ende des ersten Durchbruchs 3 in Ausrichtung mit dem ersten Trägerplattenabschnitt 1 erstreckt.

[0022] Die Fig. 3 und 4 zeigen eine zweite Vorrichtung zum Aufwickeln eines Gurts G für Rollläden. Die zweite Vorrichtung ist ähnlich zu der in den Fig. 1 und 2 gezeigten Vorrichtung ausgeführt. Sie weist allerdings zwei einander gegenüberliegende Haltarme 2 auf. Der erste Durchbruch 3 wird durch die beiden Haltarme 2 begrenzt. In Fig. 3 ist schematisch eine an den Haltarmen 2 drehbar aufgenommene Gurttrommel 7a gezeigt. An der Gurttrommel 7a ist mittels einer einstückig von deren Umfangsfläche sich erstreckenden Lasche 7b ein Gurt G befestigt, welcher durch den ersten Durchbruch 3 und über das Gurtführungselement 6 geführt ist. Der Gurt G weist einen (hier nicht gezeigten) Durchbruch auf, mit dem er an der Lasche 7b befestigt ist. Die Lasche 7b kann eine hintschnittene Form aufweisen, so dass der Gurt G sich nicht ohne Weiteres von der Lasche 7b lösen kann. Die Montageeinheit M kann auch die montierte Gurttrommel 7a umfassen.

[0023] Fig. 5 zeigt eine Draufsicht auf zweite Trägerplattenabschnitte 9. Die zweiten Trägerplattenabschnitte 9 weisen jeweils dritte Durchbrüche 10 zur Herstellung der Nietverbindung 8 auf. Die dritten Durchbrüche 10 sind quadratisch ausgeführt und weisen gerundete Ecken auf. Wie in Fig. 5 gezeigt ist, können die zweiten Trägerplattenabschnitte 9 z. B. in vier unterschiedlichen Längen hergestellt werden. Bei einer Kombination mit der in den Fig. 1 bis 4 gezeigten Montageeinheit M können Vorrichtungen bereitgestellt werden, deren aus dem ersten 1 und dem zweiten Trägerplattenabschnitt 9 gebildete Trägerplatte 4 vier verschiedene Längen aufweist.

[0024] Die Fig. 6 und 7 zeigen die Herstellungsschritte der in den Fig. 3 und 4 gezeigten Montageeinheit M. In einem ersten Schritt werden aus einem zugeführten Blechband B die dritten Durchbrüche 10, weitere Durchbrüche und die Kontur der Haltarme 2 herausgestanzt. In einem zweiten Schritt wird der erste Durchbruch 3 angelegt und in einem dritten Schritt wird der den ersten

Durchbruch 3 begrenzende Anschlag 4 mit einer Wölbung versehen. In einem vierten Schritt werden Versteifungsstrukturen 11, insbesondere im Bereich der Haltarme 2 sowie dem ersten Trägerplattenabschnitt 1, hergestellt. In einem fünften Schritt wird der Anschlag 4 umgebogen und damit der erste Durchbruch 3 geöffnet. Ferner werden die zweiten Durchbrüche 7 im Bereich der Haltarme 2 gestanzt. In einem fünften Schritt werden schließlich die Haltarme 2 umgebogen und die Montageeinheit M vom Blech B getrennt.

[0025] Fig. 8 zeigt eine Draufsicht auf Herstellungsvarianten des zweiten Trägerplattenabschnitts 9. Die randlichen Einkerbungen 12 markieren unterschiedliche Positionen, an denen das Blechband B zur Herstellung zweiter Trägerplattenabschnitte 9 in unterschiedlichen Längen getrennt werden kann.

[0026] Der zweite Trägerplattenabschnitt 9 kann nicht nur in Form eines die Montageeinheit M verlängernden Blechabschnitts hergestellt werden, sondern auch als Blende. In diesem (hier nicht gezeigten) Fall erstreckt sich der zweite Trägerplattenabschnitt 9 auch über den ersten Trägerplattenabschnitt 1. Er wird beispielsweise mit einer Nietverbindung 8 an der Montageeinheit M befestigt. Auch in diesem Fall kann der zweite Trägerplattenabschnitt 9 in unterschiedlichen Längen bereithalten werden, so dass nach wie vor unter Verwendung der Montageeinheit M Vorrichtungen zum Aufwickeln eines Gurts G bereitgestellt werden können, deren Trägerplatte eine unterschiedliche Länge aufweist.

30 Bezugszeichenliste

[0027]

- | | | |
|----|----|--------------------------------|
| 35 | 1 | erster Trägerplattenabschnitt |
| | 2 | Halteam |
| | 3 | erster Durchbruch |
| | 4 | Anschlag |
| | 5 | Achse |
| 40 | 6 | Gurtführungselement |
| | 7 | Langloch |
| | 7a | Gurttrommel |
| | 7b | Lasche |
| | 8 | Nietverbindung |
| 45 | 9 | zweiter Trägerplattenabschnitt |
| | 10 | dritte Durchbruch |
| | 11 | Versteifungsstruktur |
| | 12 | Einkerbung |
| 50 | B | Blechband |
| | G | Gurt |
| | M | Montageeinheit |

55 Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Aufwickeln eines Gurts (G) für einen Rollladen, wobei an einer einen ersten Durch-

- bruch (3) zum Durchführen des Gurts (G) aufweisenden Trägerplatte eine Gurttrommel (7a) zur Aufnahme des Gurts (G) angebracht ist,
dadurch gekennzeichnet, dass
 die Trägerplatte aus einem ersten Trägerplattenabschnitt (1) und einem damit verbundenen zweiten Trägerplattenabschnitt (9) hergestellt ist, so dass die aus dem ersten (1) und dem zweiten Trägerplattenabschnitt (9) gebildete Trägerplatte eine vorgegebene Länge aufweist.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, wobei der erste Trägerplattenabschnitt (1) eine erste Länge aufweist und der zweite Trägerplattenabschnitt (9) aus einer Mehrzahl von in unterschiedlichen zweiten Längen vorgehaltenen zweiten Trägerplattenabschnitten (9) ausgewählt ist.
3. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei der erste Trägerplattenabschnitt (1) Bestandteil einer mindestens einen Haltearm (2) zur Aufnahme der Gurttrommel (7a) umfassenden Montageeinheit (M) ist.
4. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei der erste Trägerplattenabschnitt (1) und der Haltearm (2) in einstückiger Ausbildung hergestellt sind.
5. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei der Haltearm (2) mehrere zweite Durchbrüche (7) aufweist, welche ein Anbringen einer die Gurttrommel (7a) drehbar aufnehmenden Achse (5) in unterschiedlichen Positionen ermöglichen.
6. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei die Gurttrommel (7a) eine aus deren Umfangsfläche hervorstehende und in einstückiger Ausbildung damit hergestellte Lasche (7b) zur Befestigung des Gurts (G) aufweist.
7. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei der zweite Trägerplattenabschnitt (9) mittels einer Nietverbindung (8) an der Montageeinheit (M) angebracht ist.
8. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei der zweite Trägerplattenabschnitt (9) sich vom einen Ende des ersten Durchbruchs (3) erstreckt.
9. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei der zweite Trägerplattenabschnitt (9) in Form einer den ersten Trägerplattenabschnitt (1) überdeckenden Blende ausgebildet ist.
10. Verfahren zur Herstellung einer Vorrichtung zum Aufwickeln eines Gurts (G) für einen Rollladen, wobei an einer einen ersten Durchbruch (3) zum Durchführen des Gurts (G) aufweisenden Trägerplatte eine Gurttrommel (7a) zur Aufnahme des Gurts (G) angebracht ist,
dadurch gekennzeichnet, dass
 die Trägerplatte durch Verbinden eines ersten Trägerplattenabschnitts (1) und eines zweiten Trägerplattenabschnitts (9) hergestellt wird, so dass die aus dem ersten (1) und dem zweiten Trägerplattenabschnitt (9) gebildete Trägerplatte eine vorgegebene Länge aufweist.
11. Verfahren nach Anspruch 10, wobei der erste Trägerplattenabschnitt (1) eine erste Länge aufweist und der zweite Trägerplattenabschnitt (9) aus einer Mehrzahl von in unterschiedlichen zweiten Längen vorgehaltenen zweiten Trägerplattenabschnitten (9) ausgewählt wird.
12. Verfahren nach Anspruch 10 oder 11, wobei der erste Trägerplattenabschnitt (1) Bestandteil einer mindestens einen Haltearm (2) zur Aufnahme der Gurttrommel (7a) umfassenden Montageeinheit (M) ist.
13. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 12, wobei der erste Trägerplattenabschnitt (1) und der Haltearm (2) in einstückiger Ausbildung hergestellt werden.
14. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 13, wobei der Haltearm (2) mit mehreren zweiten Durchbrüchen (7) versehen wird, welche ein Anbringen einer die Gurttrommel (7a) drehbar aufnehmenden Achse (5) in unterschiedlichen Positionen ermöglichen.
15. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 14, wobei der zweite Trägerplattenabschnitt (9) mittels einer Nietverbindung (8) an der Montageeinheit (M) angebracht wird.
16. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 15, wobei die Gurttrommel (7a) vor oder nach der Herstellung der Verbindung zwischen dem ersten (1) und dem zweiten Trägerplattenabschnitt (9) am Haltearm (2) angebracht wird.
17. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 16, wobei eine aus einer Umfangsfläche der Gurttrommel (7a) hervorstehende Lasche (7b) zur Befestigung des Gurts (G) in einstückiger Ausbildung durch Herausdrücken eines Abschnitts aus der Umfangsfläche hergestellt wird.
18. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 17, wobei der zweite Trägerplattenabschnitt (9) in einer

- sich vom einen Ende des ersten Durchbruchs (3) sich erstreckenden Anordnung an der Montageeinheit (M) angebracht wird.
19. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 18, wobei der zweite Trägerplattenabschnitt (9) in Form einer den ersten Trägerplattenabschnitt (1) überdeckenden Blende ausgebildet wird.
- Geänderte Patentansprüche gemäss Regel 86(2) EPÜ.**
1. Vorrichtung zum Aufwickeln eines Gurts (G) für einen Rollladen, wobei an einer einen ersten Durchbruch (3) zum Durchführen des Gurts (G) aufweisenden Trägerplatte eine Gurttrommel (7a) zur Aufnahme des Gurts (G) angebracht ist,
dadurch gekennzeichnet, dass
 die Trägerplatte aus einem ersten Trägerplattenabschnitt (1) und einem damit verbundenen zweiten Trägerplattenabschnitt (9) hergestellt ist, so dass die aus dem ersten (1) und dem zweiten Trägerplattenabschnitt (9) gebildete Trägerplatte eine vorgegebene Länge aufweist.
2. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei der erste Trägerplattenabschnitt (1) Bestandteil einer mindestens einen Haltearm (2) zur Aufnahme der Gurttrommel (7a) umfassenden Montageeinheit (M) ist.
3. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei der erste Trägerplattenabschnitt (1) und der Haltearm (2) in einstückiger Ausbildung hergestellt sind.
4. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei der Haltearm (2) mehrere zweite Durchbrüche (7) aufweist, welche ein Anbringen einer die Gurttrommel (7a) drehbar aufnehmenden Achse (5) in unterschiedlichen Positionen ermöglichen.
5. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei die Gurttrommel (7a) eine aus deren Umfangsfläche hervorstehende und in einstückiger Ausbildung damit hergestellte Lasche (7b) zur Befestigung des Gurts (G) aufweist.
6. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei der zweite Trägerplattenabschnitt (9) mittels einer Nietverbindung (8) an der Montageeinheit (M) angebracht ist.
7. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei der zweite Trägerplattenabschnitt (9) sich vom einen Ende des ersten Durchbruchs (3) erstreckt.
8. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei der zweite Trägerplattenabschnitt (9) in Form einer den ersten Trägerplattenabschnitt (1) überdeckenden Blende ausgebildet ist.
9. Verfahren zur Herstellung einer Vorrichtung zum Aufwickeln eines Gurts (G) für einen Rollladen, wobei an einer einen ersten Durchbruch (3) zum Durchführen des Gurts (G) aufweisenden Trägerplatte eine Gurttrommel (7a) zur Aufnahme des Gurts (G) angebracht ist,
dadurch gekennzeichnet, dass
 die Trägerplatte durch Verbinden eines ersten Trägerplattenabschnitts (1) und eines zweiten Trägerplattenabschnitts (9) hergestellt wird, so dass die aus dem ersten (1) und dem zweiten Trägerplattenabschnitt (9) gebildete Trägerplatte eine vorgegebene Länge aufweist.
10. Verfahren nach Anspruch 9, wobei der erste Trägerplattenabschnitt (1) eine erste Länge aufweist und der zweite Trägerplattenabschnitt (9) aus einer Mehrzahl von in unterschiedlichen zweiten Längen vorgehaltenen zweiten Trägerplattenabschnitten (9) ausgewählt wird.
11. Verfahren nach Anspruch 9 oder 10, wobei der erste Trägerplattenabschnitt (1) Bestandteil einer mindestens einen Haltearm (2) zur Aufnahme der Gurttrommel (7a) umfassenden Montageeinheit (M) ist.
12. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 11, wobei der erste Trägerplattenabschnitt (1) und der Haltearm (2) in einstückiger Ausbildung hergestellt werden.
13. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 12, wobei der Haltearm (2) mit mehreren zweiten Durchbrüchen (7) versehen wird, welche ein Anbringen einer die Gurttrommel (7a) drehbar aufnehmenden Achse (5) in unterschiedlichen Positionen ermöglichen.
14. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 13, wobei der zweite Trägerplattenabschnitt (9) mittels einer Nietverbindung (8) an der Montageeinheit (M) angebracht wird.
15. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 14, wobei die Gurttrommel (7a) vor oder nach der Herstellung der Verbindung zwischen dem ersten (1) und dem zweiten Trägerplattenabschnitt (9) am Haltearm (2) angebracht wird.
16. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 15,

wobei eine aus einer Umfangsfläche der Gurttrommel (7a) hervorstehende Lasche (7b) zur Befestigung des Gurts (G) in einstückiger Ausbildung durch Herausdrücken eines Abschnitts aus der Umfangsfläche hergestellt wird. 5

17. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 16, wobei der zweite Trägerplattenabschnitt (9) in einer sich vom einen Ende des ersten Durchbruchs (3) sich erstreckenden Anordnung an der Montageeinheit (M) angebracht wird. 10

18. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 17, wobei der zweite Trägerplattenabschnitt (9) in Form einer den ersten Trägerplattenabschnitt (1) überdeckenden Blende ausgebildet wird. 15

20

25

30

35

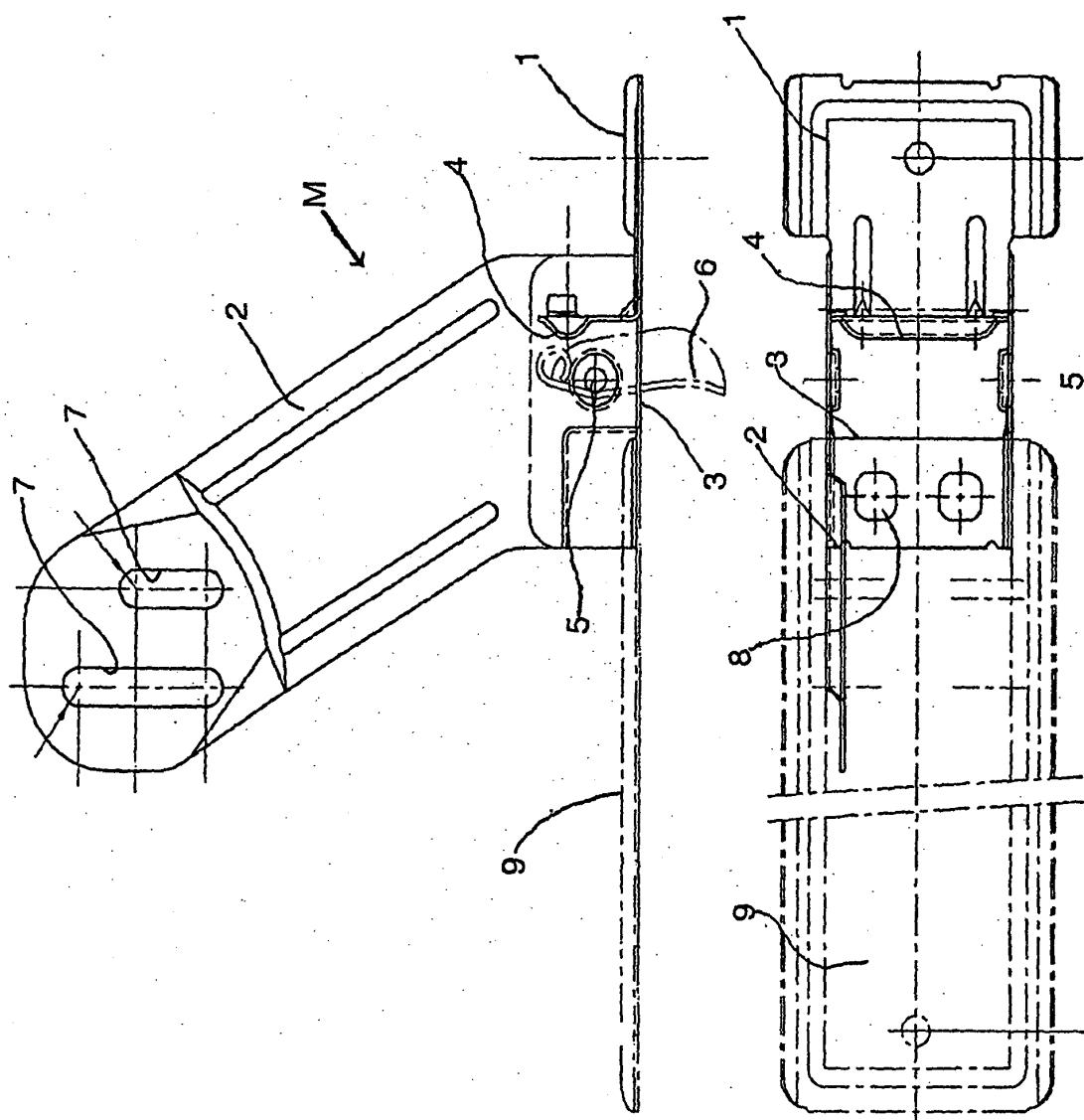
40

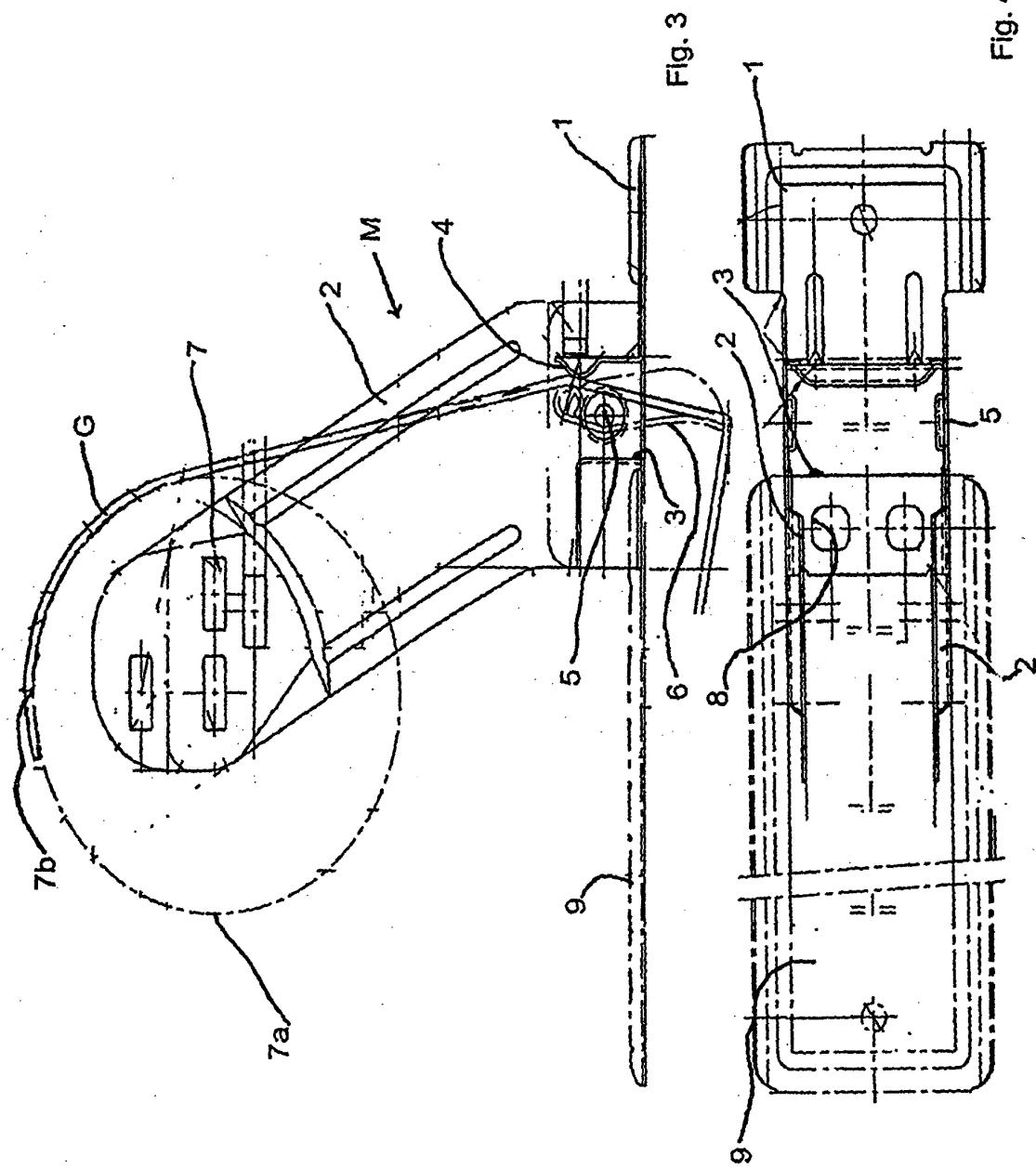
45

50

55

Fig. 1





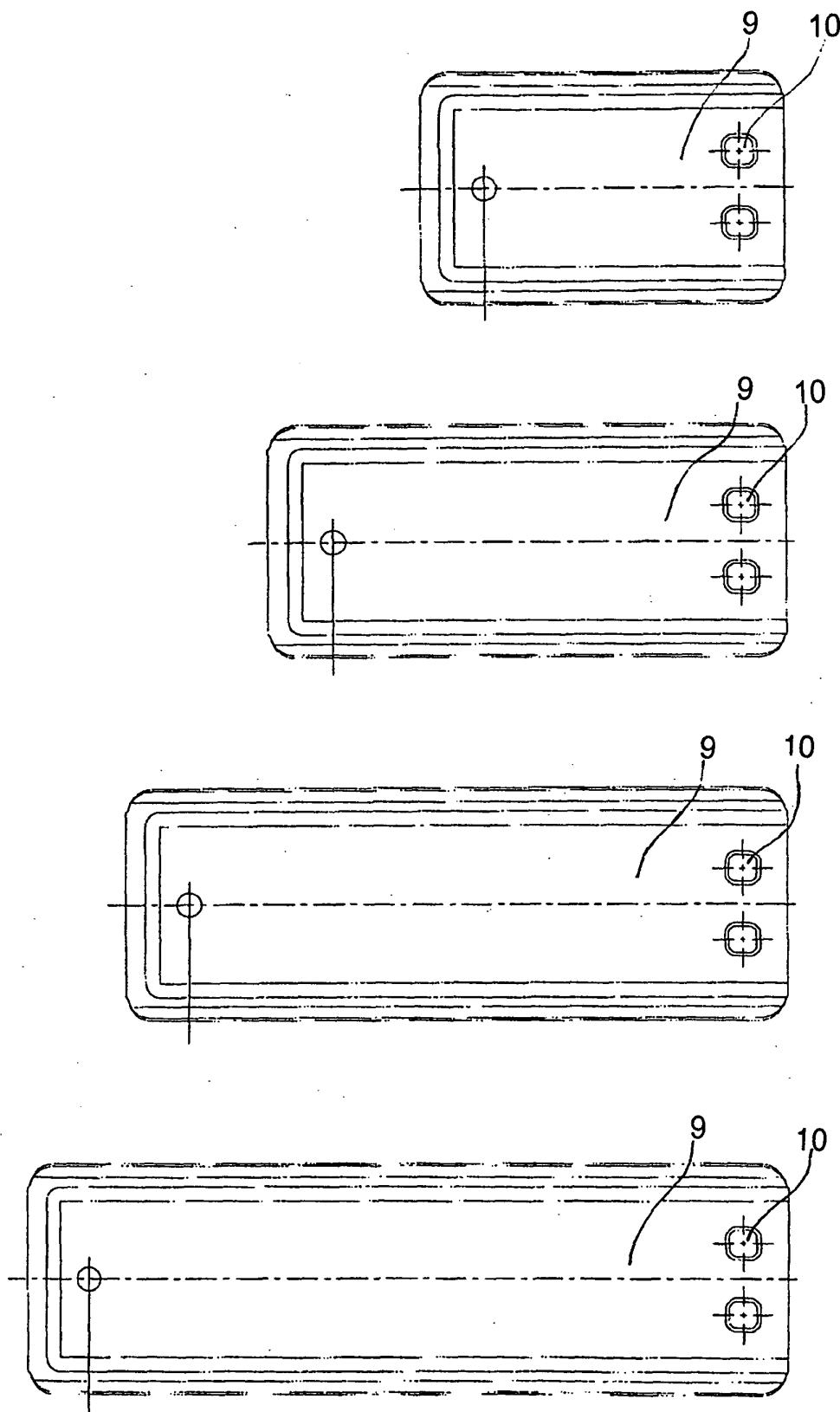


Fig. 5

Fig. 6

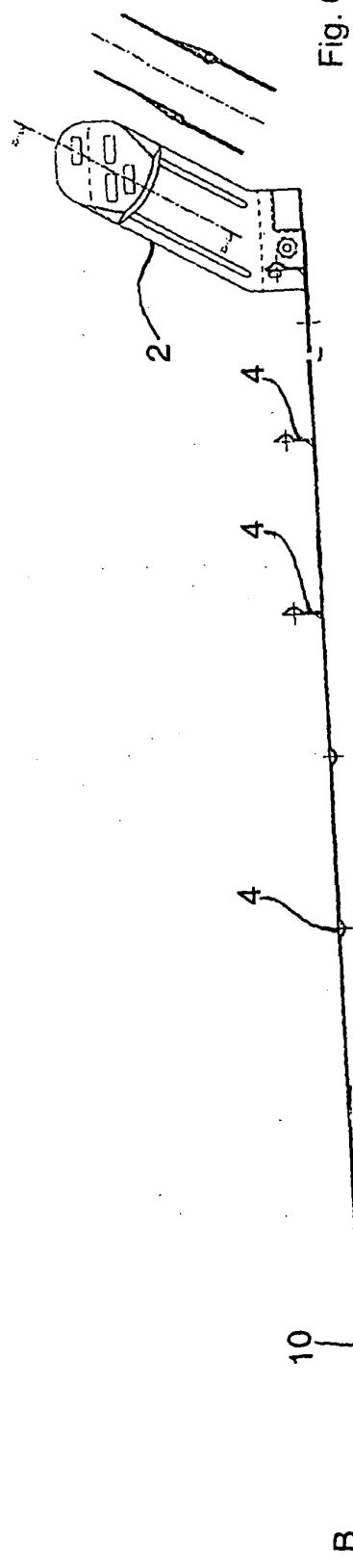


Fig. 7

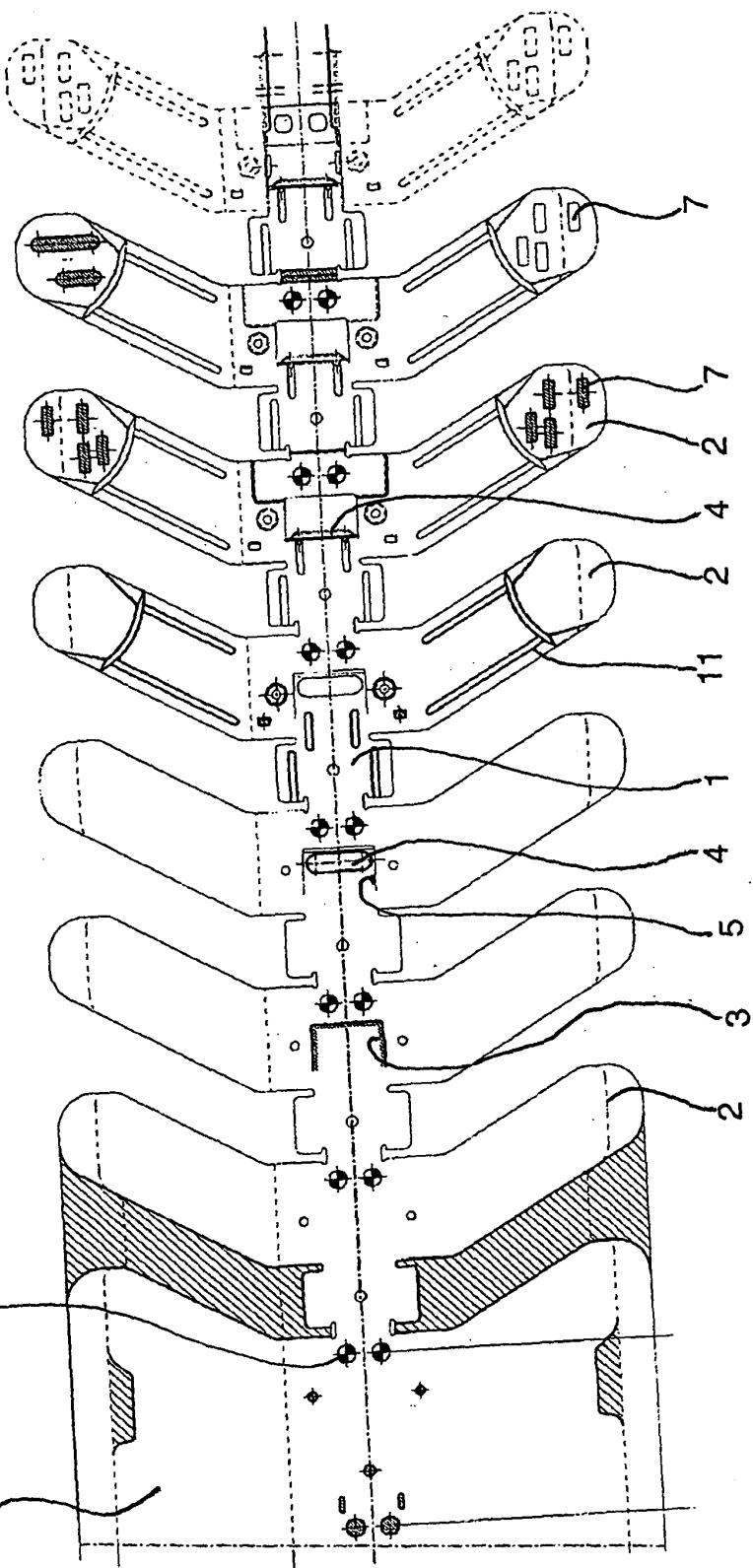
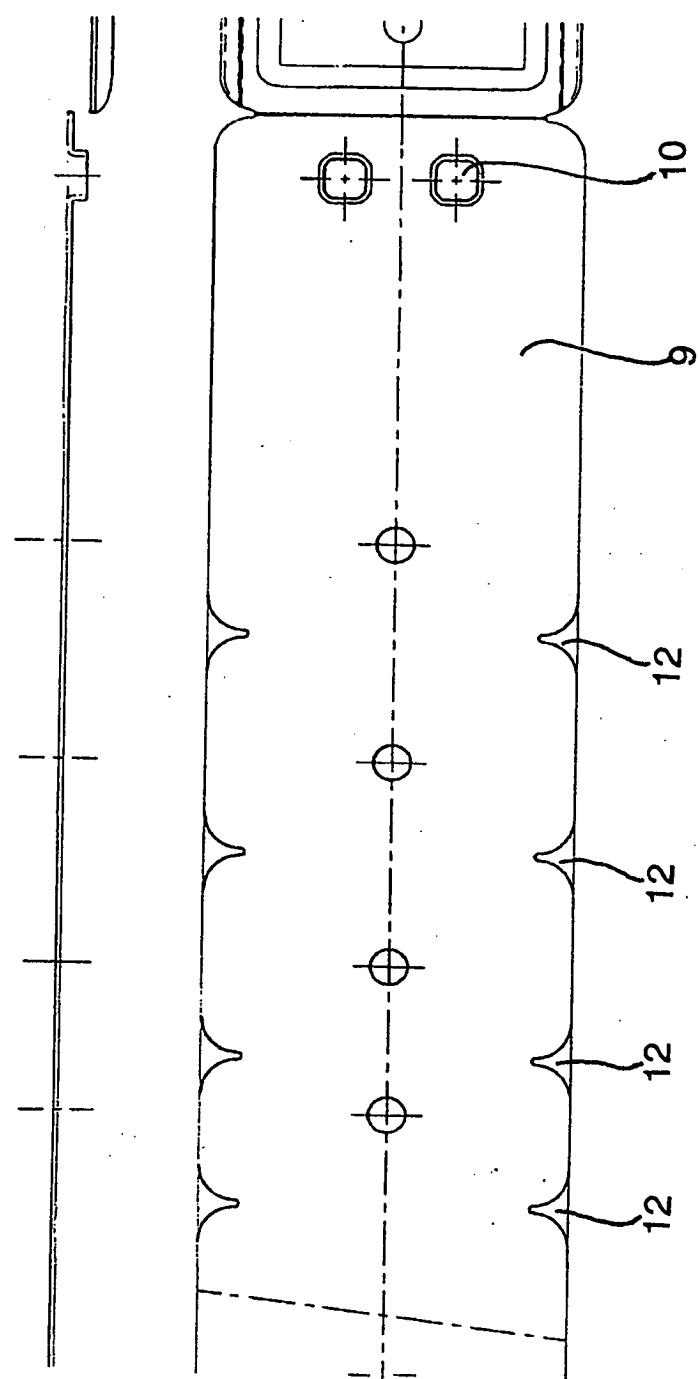


Fig. 8





EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betreff Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
A,D	DE 201 04 830 U (METALLPRESS MARCHETTI HVV GMBH) 13. Juni 2001 (2001-06-13) * das ganze Dokument * ---	1-19	E06B9/78
A	DE 10 96 798 B (AVVOLGIBILI SIAMESI S R L) 5. Januar 1961 (1961-01-05) * das ganze Dokument * ---	1-19	
A	DE 200 10 752 U (OPKAMP HERBERT) 30. November 2000 (2000-11-30) * das ganze Dokument * ---	1-19	
A	DE 38 03 007 A (SELVE ERNST GMBH CO KG) 25. August 1988 (1988-08-25) * das ganze Dokument * -----	6,17	
RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int.Cl.7)			
E06B			
1	Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt		
Recherchenort		Abschlußdatum der Recherche	Prüfer
MÜNCHEN		4. Mai 2004	Merz, W
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche 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 anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 03 02 7649

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

04-05-2004

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
DE 20104830	U	13-06-2001	DE	20104830 U1		13-06-2001
DE 1096798	B	05-01-1961	KEINE			
DE 20010752	U	30-11-2000	DE	20010752 U1		30-11-2000
DE 3803007	A	25-08-1988	DE	3803007 A1		25-08-1988