



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
21.03.2007 Patentblatt 2007/12

(51) Int Cl.:
A63C 5/04 (2006.01) A63C 5/12 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **06016793.9**

(22) Anmeldetag: **11.08.2006**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
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
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL BA HR MK YU

(72) Erfinder:
• **Heil, Tobias**
94360 Mitterfels (DE)
• **Ametsbichler, Andreas**
94315 Straubing (DE)

(30) Priorität: **16.09.2005 DE 102005044484**

(74) Vertreter: **Graf, Helmut et al**
Patentanwälte
Graf Wasmeier Glück
Postfach 10 08 26
93008 Regensburg (DE)

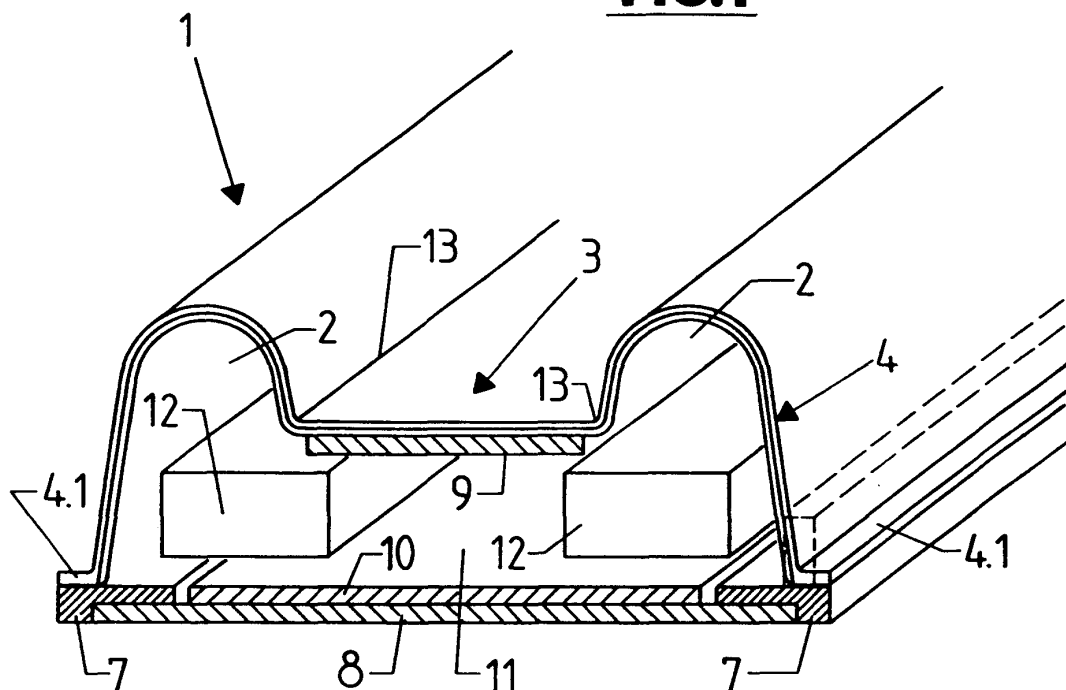
(71) Anmelder: **Marker Völkl International GmbH**
6341 Baar (CH)

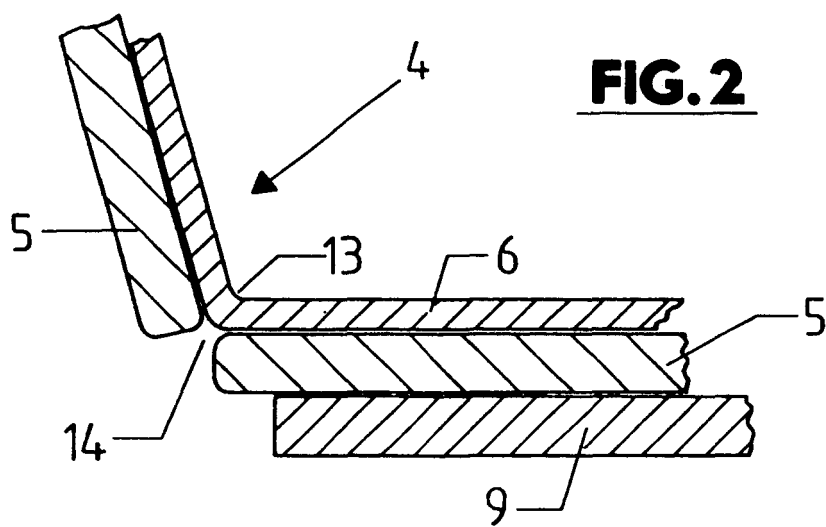
(54) **Schneegleitbrett, insbesondere Ski, sowie Verfahren zur Herstellung eines Schneegleitbrettes**

(57) Die Erfindung bezieht sich auf eine neuartigen Ausbildung eines Schneegleitbretts, insbesondere Ski, mit einem Gleitbrettkörper (1), der an einer Unterseite eine Lauf- oder Gleitfläche (7,8) bildet sowie eine tragende Schale (4) aufweist, die sich an der der Gleitfläche gegenüberliegenden Oberseite des Gleitbrettkörpers sowie auch zumindest teilweise an den Längsseiten des

Gleitbrettkörpers erstreckt und als 3D-Schale mit wenigstens einer Erhebung oder einem Vorsprung an der Gleitbrettoberseite ausgebildet ist, wobei die Schale (4) aus einer Oberflächenschicht (6) sowie aus wenigstens einer unter dieser Oberflächenschicht angeordneten Trägerschicht (5) aus einem Trägermaterial besteht, und wobei das Trägermaterial in stark gekrümmten Bereichen (13) der 3D-Schale geschlitzt ist.

FIG.1





Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf ein Schneegleitbrett, insbesondere Ski gemäß Oberbegriff Patentanspruch 1 und dabei speziell auf ein Schneegleitbrett mit einer tragenden Schale, die sich an der Oberseite des Schneegleitbretts sowie zumindest teilweise auch an Längsseiten des Schneegleitbretts erstreckt und eine 3D-Form aufweist.

[0002] Unter "3D-Form" ist im Sinne der Erfindung ganz allgemein eine Formgebung des Gleitbrettkörpers bzw. der Schale zu verstehen, die (Formgebung) zusätzlich zu der eigentlichen Schalenform (mit zwei Schenkeln an jeweils einer Längsseite des Gleitbrettkörpers und mit einem diese Schenkel verbindenden Jochabschnitt) an der Oberseite des Gleitbrettkörpers weitere Konturen aufweist, beispielsweise Konturen oder Vorsprünge an der Oberseite des Gleitbrettkörpers, die sich zumindest über eine Teillänge des Gleitbrettkörpers erstrecken, beispielsweise auch im mittleren Bereich oder Bindungsbereich eines Skis. Diese Vorsprünge oder Konturen sind z.B. gestalterische Elemente und/oder dienen zur Aufnahme von skiseitigen Verbindungs- oder Anschlusselementen für eine Skibindung oder für Elemente einer Skibindung.

[0003] Die Erfindung bezieht sich weiterhin auf ein Verfahren zum Herstellen eines Skis gemäß Oberbegriff Patentanspruch 8 oder 10.

[0004] Aufgabe der Erfindung ist es, eine Schneegleitbrett, insbesondere Ski aufzuzeigen, dessen tragende Schale bei der Möglichkeit einer vereinfachten Fertigung in allen Abschnitten ihrer 3D-Form eine hohe Festigkeit aufweist. Zur Lösung dieser Aufgabe ist ein Schneegleitbrett entsprechend dem Patentanspruch 1 ausgebildet. Ein Verfahren zum Herstellen eines Schneegleitbretts ist Gegenstand des Patentanspruchs 8 oder 10.

[0005] Bei der Erfindung ist die tragende Schale in 3D-Form wenigstens zweilagig ausgeführt, und zwar bestehend aus einer äußeren Oberflächenschicht, für die das bei Schneegleitbrettern übliche, relativ weiche und leicht verformbare Flach- oder Oberflächenmaterial bestehend aus einem thermoplastischen Kunststoff, wie z.B. ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol Copolimerisat), Polyamid oder Polyester verwendet ist, sowie aus der Trägerschicht aus einem Flach- oder Trägermaterial auf Kunststoffbasis, vorzugsweise aus einem faserverstärkten (z.B. durch Glas- oder Kohlefasern verstärkten) Kunststoff-Flachmaterial, beispielsweise aus duroplastischem Kunststoff. Als Trägermaterial wird beispielsweise ein unter der Bezeichnung IPT oder IPTS erhältliches Flachmaterial verwendet.

[0006] Dieses Trägermaterial ist für eine stärkere Verformung, d.h. für eine Ausbildung von Kanten bzw. Ecken oder allgemein von Übergängen oder Strukturen mit sehr kleinem Krümmungsradius durch Verformen nicht geeignet, weist aber eine hohe Festigkeit auf und kann als Flachmaterial einfach und sauber verarbeitet werden, so dass die Erfindung insgesamt eine sehr vereinfachte und

saubere Fertigung von Schneegleitbrettern mit einer Schale in 3D-Form und mit hoher Festigkeit ermöglicht.

[0007] In Weiterbildung der Erfindung bestehen verschiedene Möglichkeiten hinsichtlich der weiteren Ausgestaltung, die jeweils einzeln und in beliebigen Kombinationen zur Anwendung kommen können. So ist es z.B. möglich,

dass die tragende Schale von einem Laminat bestehend aus dem die Oberflächenschicht bildenden Flach- oder Oberflächenmaterial sowie aus dem die wenigstens eine Trägerschicht bildenden Flach- oder Trägermaterial gebildet ist,

und/oder

dass das Oberflächenmaterial ein Flachmaterial aus einem thermoplastischen Kunststoff, beispielsweise aus ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol Copolimerisat), Polyamid oder Polyester ist

und/oder

dass das die wenigstens eine Trägerschicht bildende Flach- oder Trägermaterial an solchen Bereichen oder Übergängen der 3D-Form geschlitzt ist, an denen die 3D-Form an der Außenfläche des Schneegleitkörpers einen konkaven Verlauf aufweist,

und/oder

dass das die Oberflächenschicht bildende Flach- oder Oberflächenmaterial ein transparenter Kunststoff ist, und dass die Oberflächenschicht an ihrer innenliegenden Seite farblich und/oder graphisch gestaltet ist,

und/oder

dass das die wenigstens eine Trägerschicht bildende Flach- oder Trägermaterial ein faserverstärktes Kunststoff-Flachmaterial, beispielsweise duroplastisches oder thermoplastisches Kunststoff-Flachmaterial ist, wobei das die wenigstens eine Trägerschicht bildende Flach- oder Trägermaterial beispielsweise ein unter der Be-

zeichnung IPT oder IPTS erhältliches Flachmaterial ist, und/oder

der Gleitbrettkörper und die Schale an der Gleitbrettoberseite wenigstens zwei, sich über eine Teillänge des Gleitbrettkörpers erstreckende Vorsprünge aufweist, die zwischen sich eine muldenartige Vertiefung bildenden, und/oder

dass das die wenigstens eine Trägerschicht bildende Flach- oder Trägermaterial zumindest im Bereich des Übergangs zwischen einer Seite des jeweiligen Vorsprungs und dem Boden der muldenartigen Vertiefung geschlitzt ist,

und/oder

dass sich die Schale auf wenigstens einer Teillänge des Gleitbrettkörpers mit wenigstens einem Randbereich unmittelbar auf einer Stahlkante des Gleitbrettkörpers abstützt,

und/oder

dass sich die Schale auf wenigstens einer Teillänge des Gleitbrettkörpers mit wenigstens einem Randbereich auf einer Seitenwange abstützt, die zwischen diesem Randbereich und einer Stahlkante vorgesehen ist,

und/oder

Adass zumindest ein sich in Gleitbrettlängsrichtung erstreckender und von einem Gurtmaterial, beispielsweise von einem faserverstärktem Kunststoff und/oder von einem Metall gebildeter Obergurt vorgesehen ist, wobei vorzugsweise das die Schale bildende Laminat bereits auch dem Obergurt (9) aufweist, und/oder

dass die Schlitze in dem die wenigstens eine Trägerschicht bildenden Flach- oder Trägermaterial jeweils seitlich von dem Obergurt vorgesehen sind, und/oder

dass der Obergurt im Bereich des Bodens der muldenartigen Vertiefung vorgesehen ist und eine Breite aufweist, die gleich oder kleiner ist als die Breite dieser Vertiefung oder des Abstandes der Schlitze in dem die wenigstens eine Trägerschicht bildenden Flach- oder Trägermaterial an den beiden Seiten der Vertiefung.

[0008] Weiterbildungen der Erfindung sind Gegenstand der Unteransprüche. Die Erfindung wird im Folgenden anhand der Figuren an einem Ausführungsbeispiel in Form eines Skis näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 in perspektivischer Darstellung einen Schnitt durch einen sogenannten 3D-Ski gemäß der Erfindung;

Fig. 2 in vergrößerter Detaildarstellung einen Schnitt durch die Schale des Skis der Figur 1 in einem Schalenbereich starker konkaver Krümmung;

Fig. 3 eine Draufsicht auf eine Teillänge des Skis der Figur 1.

[0009] In den Figuren ist 1 Skikörper eines Schalenskis, der als sogenannter 3D-Ski ausgebildet ist, und zwar mit zwei sich in Skilängsrichtung L über eine Teillänge des Skis erstreckenden parallelen oder annähernd parallelen Wülsten oder Vorsprüngen 2, die jeweils einer Längsseite des Skikörpers 1 benachbart zwischen sich eine muldenartige Vertiefung 3 bilden.

[0010] Die tragende Schale 4 des Skis 1 folgt dieser Formgebung des Skikörpers, d.h. sie weist ebenfalls die 3D-Form auf, und besteht aus einer inneren Trag- oder Trägerschicht 5 sowie aus einer äußeren Oberflächenschicht 6.

[0011] Für die Oberflächenschicht 6 ist das für derartige Schichten übliche Flachmaterial (Dekor- oder Oberflächenfolie) verwendet, und zwar aus einem thermoplastischen Kunststoff, wie z.B. ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol Copolymerisat), Polyamid oder Polyester. Dieses Flachmaterial ist ausreichend flexibel und unter Druck oder durch Pressen bei der Herstellung des Skis oder der Schale 4 leicht verformbar.

[0012] Für die Trägerschicht 5, die die mechanische Festigkeit der Schale 4 hauptsächlich bestimmt, ist ein Kunststoff-Flach- oder Trägermaterial verwendet, welches zwar hochbelastbar, allerdings nur begrenzt verformbar ist, beispielsweise ein faserverstärkter Kunststoff-Flachmaterial, z.B. aus einem duroplastischen Kunststoff, beispielsweise ein Flachmaterial, welches

unter der Bezeichnung IPT oder IPTS bekannt ist.

[0013] Die Schale 4 reicht bei der dargestellten Ausführungsform mit ihren unteren Rändern 4.1 bis an Stahlkanten 7, die in üblicher Weise an den beiden Längsseiten des Skikörpers 1 vorgesehen sind und zusammen mit dem zwischen den Stahlkanten aufgenommenen Laufflächenbelag 8 die Unterseite oder Lauffläche des Skis bilden.

[0014] Innerhalb des von der Schale 4 begrenzten Raumes sind u.a. die aus einem geeigneten Material, beispielsweise aus faserverstärktem Kunststoff und/oder aus Metall (z.B. Titanal) bestehenden Ober- und Untergurte 9 bzw. 10 sowie ein Kern 11 des Skikörpers 1 aufgenommen, der bei der dargestellten Ausführungsform von einem geeigneten Kunststoffschäum, beispielsweise PU-Schaum mit Einlagen 12 aus Holz oder einem anderen geeigneten Material gebildet ist. Die Oberflächenschicht 6, die Trägerschicht 5 und der Obergurt 9 sind durch nicht dargestellte Zwischen- oder Klebeschichten mit einander verbunden.

[0015] Für die Fertigung des Skis 1 erfolgt in einem Formwerkzeug oder in einer Formpresse zunächst die Herstellung der Schale 4 in ihrer 3D-Form. Hierfür werden in den Formraum dieser Formpresse die die Schale 4 bildenden Komponenten, nämlich die Oberflächenschicht 6 und der Trägerschicht 5 als Flachmaterial eingelegt, und zwar bevorzugt als flaches Laminat, welches u.a. die Oberflächenschicht 6, die Trägerschicht 5 und vorzugsweise als weitere Schicht auch bereits den Obergurt 9 aufweist. Nach dem Schließen der Formpresse erfolgt durch Erhitzen das Formen der Schale 4 in ihrer 3D-Form. Zur Verbindung der einzelnen Komponenten der Schale 4 und zur Stabilisierung der 3D-Form bis zur weiteren Verwendung dienen von einem thermoplastischen Kunststoff gebildete Klebeschichten oder Schichten aus Schmelzkleber, die auf die Komponenten (Trägerschicht 5, Oberflächenschicht 6 und Obergurt 9) aufgebracht oder zwischen diesen vorgesehen sind. Es ist auch möglich, den Werkstoff für die Trägerschicht 5 so zu wählen, dass beim Formpressen über diesen Werkstoff (thermoplastischer Kunststoff) die Verbindung zwischen den Komponenten der Schale 4 und die Formstabilität der Schale 4 erreicht werden.

[0016] In einem weiteren Press- oder Formwerkzeug erfolgt dann nach dem Einlegen der vorgefertigten Schale 4 und der übrigen Komponenten des Skikörpers 1 und nach dem Schließen dieses Werkzeugs das Ausformen des 3D-Skikörpers unter Verwendung des den Kern 11 bildenden Kunststoffs durch Verpressen oder Spritzgießen bzw. -formen.

[0017] Um das Formen der Schale 4 trotz der geringen Verformbarkeit des Trägermaterials 5 ohne ein Brechen dieses Materials zu ermöglichen, ist das Trägermaterial 5 dort, wo beim Formen der 3D-Form der Schale 4 Bereiche oder Übergänge mit sehr kleinem Krümmungsradius entstehen, geschlitzt. Derartige Bereiche, die in der Figur 1 mit 13 angegeben sind, sind beispielsweise die Übergänge zwischen den der Vertiefung 3 zugewandten

innenliegenden Seiten der Vorsprünge 2 und dem Boden der Vertiefung 3. Der dort vorgesehene Schlitz in dem Trägermaterial 5 ist in den Figuren 2 und 3 mit 14 bezeichnet.

[0018] Auch in anderen Bereichen, in denen beim Formen der 3D-Schale 4 scharfe Kanten oder Übergänge mit kleinem Krümmungsradius erzeugt werden, sind entsprechende Schlitzte vorgesehen, wie dies in der Figur 3 mit 14a angedeutet ist, wobei das Layout für den flachen Zuschnitt des Trägermaterials 5 aber bevorzugt so ausgeführt ist, dass trotz der Schlitzte 14 und 14a ein zusammenhängender und damit leicht zu verarbeitender Zuschnitt erhalten ist.

[0019] Unter Berücksichtigung des sich leicht verformenden Oberflächenmaterials 6 wird durch die Schlitzte 14 und 14a auch erreicht, dass sich das aus dem Trägermaterial und dem Oberflächenmaterial sowie gfs. auch aus dem Obergurt 9 bestehenden Laminat beim Einlegen in das Formwerkzeug für das Vorformen der Schale 4 an die Formgebung des Innenraumes dieses Werkzeugs zumindest in Teilbereichen anlegt und sich dadurch im Formwerkzeug zentriert, so dass durch die Schlitzung des Trägermaterials 5 auch eine wesentliche Vereinfachung im Herstellungsprozess erreicht ist.

[0020] Die Erfindung wurde voranstehend an einem Ausführungsbeispiel beschrieben. Es versteht sich, dass zahlreiche Änderungen sowie Abwandlungen möglich sind, ohne dass dadurch der der Erfindung zugrunde liegende Erfindungsgedanke verlassen wird. So wurde vorstehend davon ausgegangen, dass sich die Schale 4 unmittelbar an den Stahlkanten 7 abstützt. Zwischen diesen und dem Rändern 4.1 der Schale 4 können auch Seitenwangen vorgesehen sein, wie dies in der Figur 1 mit unterbrochenen Linien bei 15 angedeutet ist.

Bezugszeichenliste

[0021]

1	Skikörper
2	Vorsprung
3	Mulde oder muldenartige Vertiefung
4	3D-Schale
5	Trägermaterial
6	Oberflächenmaterial
7	Stahlkante
8	Laufflächenbelag
9	Obergurt
10	Untergurt
11	Kern
12	Einlage
13	Bereich
14, 14a	Schnitt
15	Seitenwange
L	Längserstreckung

Patentansprüche

1. Schneegleitbrett, insbesondere Ski, mit einem Gleitbrettkörper (1), der an einer Unterseite eine Lauf- oder Gleitfläche (7, 8) bildet sowie eine tragende Schale (4) aufweist, die sich an der der Gleitfläche (7, 8) gegenüberliegenden Oberseite des Gleitbrettkörpers (1) sowie auch zumindest teilweise an Längsseiten des Gleitbrettkörpers (1) erstreckt und als 3D-Schale mit wenigstens einer Kontur, z.B. Erhebung oder einem Vorsprung (2) an der Gleitbrettoberseite ausgebildet ist, wobei die Schale (4) aus einer Oberflächenschicht (6) sowie aus wenigstens einer unter dieser Oberflächenschicht angeordneten Trägerschicht (5) aus einem Flach- oder Trägermaterial besteht, **dadurch gekennzeichnet, dass** das die wenigstens eine Trägerschicht (5) bildende Flachmaterial zusammen mit der Oberflächenschicht (6) durch Formpressen in die 3D-Form der Schale (4) verformt ist, und dass das die Trägerschicht (5) bildende Flach- oder Trägermaterial in stark gekrümmten Bereichen (13) der 3D-Form geschlitzt ist.
2. Schneegleitbrett nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die tragende Schale (4) von einem Laminat bestehend aus dem die Oberflächenschicht (6) bildenden Flach- oder Oberflächenmaterial sowie aus dem die wenigstens eine Trägerschicht (5) bildenden Flach- oder Trägermaterial gebildet ist.
3. Schneegleitbrett nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Oberflächenmaterial ein Flachmaterial aus einem thermoplastischen Kunststoff, beispielsweise aus ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol Copolymerisat), Polyamid oder Polyester ist.
4. Schneegleitbrett nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das die wenigstens eine Trägerschicht (5) bildende Flach- oder Trägermaterial an solchen Bereichen oder Übergängen (13) der 3D-Form geschlitzt ist, an denen die 3D-Form an der Außenfläche des Schneegleitkörpers (1) einen konkaven Verlauf aufweist, und/oder dass das die Oberflächenschicht (6) bildende Flach- oder Oberflächenmaterial ein transparenter Kunststoff ist, und dass die Oberflächenschicht an ihrer innenliegenden Seite farblich und/oder graphisch gestaltet ist, und/oder dass das die wenigstens eine Trägerschicht (5) bildende Flach- oder Trägermaterial ein faserverstärktes Kunststoff-Flachmaterial, beispielsweise doppelplastisches oder thermoplastisches Kunststoff-Flachmaterial ist, wobei das die wenigstens eine Trä-

gerschicht (5) bildende Flach- oder Trägermaterial beispielsweise ein unter der Bezeichnung IPT oder IPTS erhältliches Flachmaterial ist.

5. Schneegleitbrett nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Gleitbrettkörper (1) und die Schale (4) an der Gleitbrettoberseite wenigstens zwei, sich über eine Teillänge des Gleitbrettkörpers erstreckende Vorsprünge (2) aufweist, die zwischen sich eine muldenartige Vertiefung (3) bildenden, und dass das die wenigstens eine Trägerschicht (5) bildende Flach- oder Trägermaterial zumindest im Bereich des Übergangs (13) zwischen einer Seite des jeweiligen Vorsprungs (2) und dem Boden der muldenartigen Vertiefung (3) geschlitzt ist. 5

6. Schneegleitbrett nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich die Schale (4) auf wenigstens einer Teillänge des Gleitbrettkörpers (1) mit wenigstens einem Randbereich (4.1) unmittelbar auf einer Stahlkante (7) des Gleitbrettkörpers (1) abstützt, und/oder **dass** sich die Schale (4) auf wenigstens einer Teillänge des Gleitbrettkörpers (1) mit wenigstens einem Randbereich (4.1) auf einer Seitenwange abstützt, die zwischen diesem Randbereich und einer Stahlkante (7) vorgesehen ist. 20

7. Schneegleitbrett nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** zumindest ein sich in Gleitbrettlängsrichtung erstreckender und von einem Gurtmaterial, beispielsweise von einem faserverstärktem Kunststoff und/oder von einem Metall gebildeter Obergurt (9) vorgesehen ist, wobei vorzugsweise das die Schale (4) bildende Laminat bereits auch dem Obergurt (9) aufweist, und/oder dass die Schlitz (14, 14a) in dem die wenigstens eine Trägerschicht (5) bildenden Flach- oder Trägermaterial jeweils seitlich von dem Obergurt (9) vorgesehen sind, und/oder dass der Obergurt (9) im Bereich des Bodens der muldenartigen Vertiefung (3) vorgesehen ist und eine Breite aufweist, die gleich oder kleiner ist als die Breite dieser Vertiefung (3) oder des Abstandes der Schlitz (14, 14a) in dem die wenigstens eine Trägerschicht (5) bildenden Flach- oder Trägermaterial an den beiden Seiten der Vertiefung (3). 30 35 40 45 50

8. Verfahren zum Herstellen eines Schneegleitbretts nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei dem (Verfahren) unter Verwendung wenigstens eines Formwerkzeugs die Schale (4) mit ihrer 3D-Form geformt und die den Gleitbrettkörper (1) bildenden Komponenten durch Verpressen und/oder 55

Spritzgießen mit einem Kunststoff zu diesem Gleitbrettkörper (1) miteinander verbunden werden, **dadurch gekennzeichnet,**

dass das die wenigstens eine Trägerschicht (5) bildende geschlitzten Flach- oder Trägermaterials mit wenigstens einem Schlitz (14, 14a) an die 3D-Form der Schale (4) formenden Konturen einer Innenfläche des Formwerkzeugs zentriert wird.

9. Verfahren nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Schale (4) mit ihrer 3D-Form in einem Formwerkzeug vorgefertigt wird. 10

10. Verfahren zum Herstellen eines Schneegleitbretts nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei dem (Verfahren) unter Verwendung wenigstens eines Formwerkzeugs die Schale (4) mit ihrer 3D-Form gebildet und die den Gleitbrettkörper (1) bildenden Komponenten durch Verpressen und/oder Spritzgießen mit einem Kunststoff zu diesem Gleitbrettkörper (1) miteinander verbunden werden, **dadurch gekennzeichnet,** **dass** die Schale (4) mit ihrer 3D-Form in einem Formwerkzeug vorgefertigt wird. 15 20 25

11. Verfahren nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** das die wenigstens eine Trägerschicht (5) bildende geschlitzten Flach- oder Trägermaterials mit wenigstens einem Schlitz (14, 14a) an die 3D-Form der Schale (4) formenden Konturen einer Innenfläche des Formwerkzeugs zentriert wird. 30

12. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das die Oberflächenschicht (6) bildende Flachmaterial und das die wenigstens eine Trägerschicht (5) bildende Flachmaterial als Laminat in das Formwerkzeug eingebracht werden, wobei beispielsweise das Laminat zugleich auch wenigstens eine einen Obergurt (9) des Schneegleitbrettkörpers (1) bildende Schicht aus wenigstens einem Gurtmaterial aufweist, und zwar bevorzugt an einer der Oberflächenschicht (6) abgewandten Seite der wenigstens einen Trägerschicht (5). 35 40 45

13. Verfahren nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Schlitz (14, 14a) in dem die wenigstens eine Trägerschicht (5) bildenden Flach- oder Trägermaterial seitlich von der wenigstens einen den Obergurt (9) bildenden Schicht vorgesehen sind. 50

FIG. 1

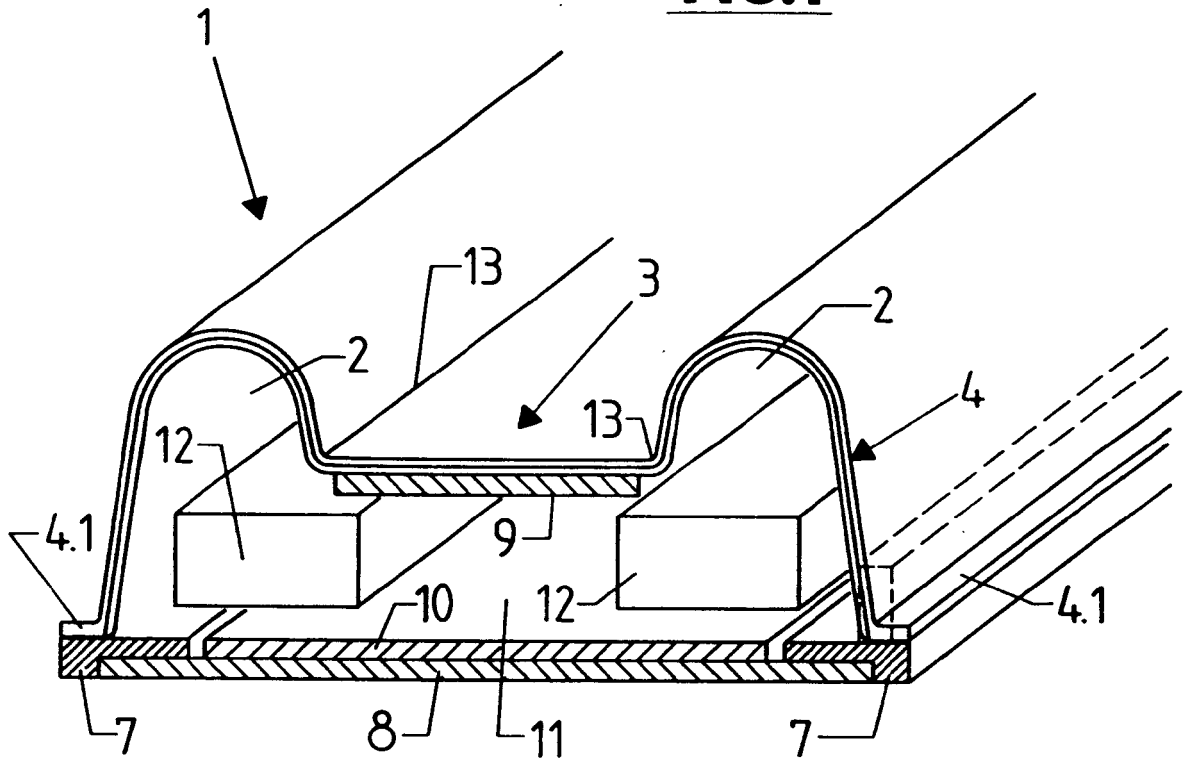
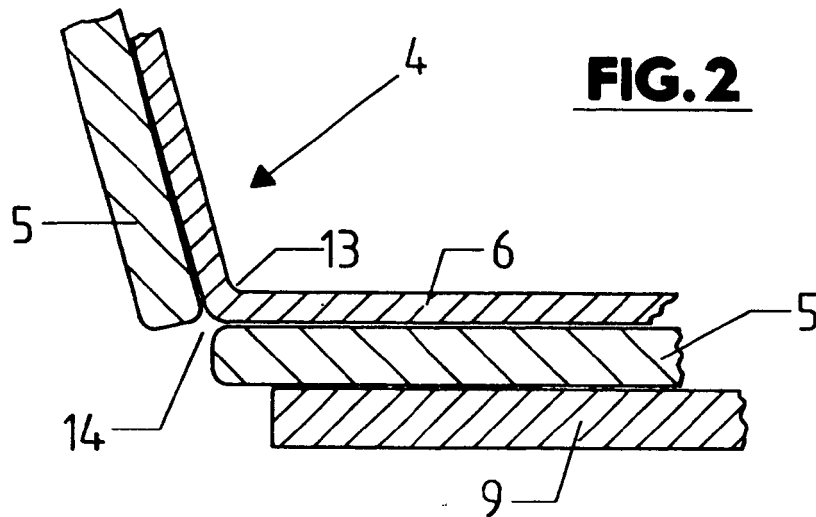


FIG. 2



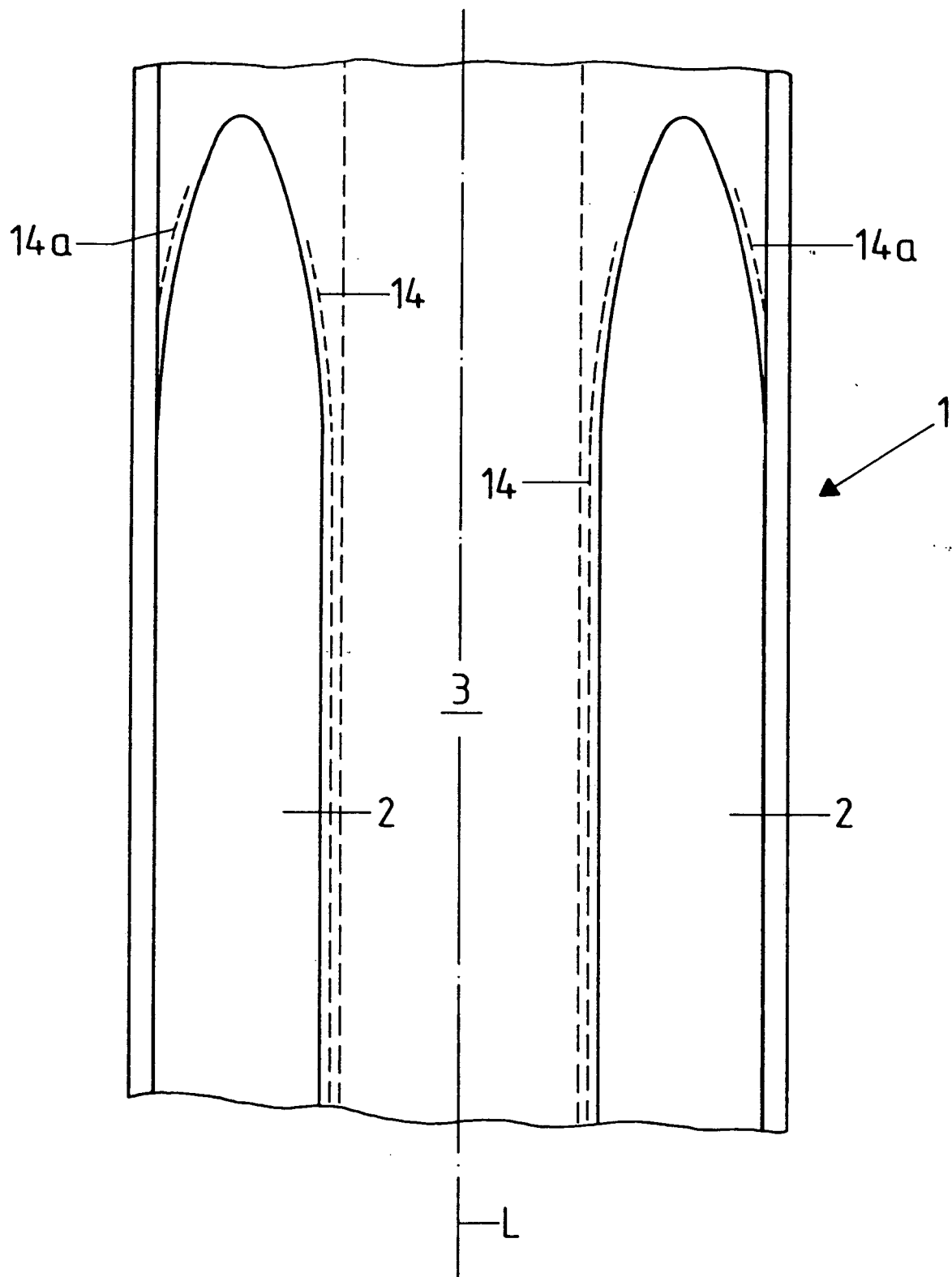


FIG. 3