

(19)



(11)

EP 2 325 433 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
25.05.2011 Patentblatt 2011/21

(51) Int Cl.:
E06B 9/17 (2006.01) E06B 9/323 (2006.01)
E06B 9/42 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **10450180.4**

(22) Anmeldetag: **19.11.2010**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
BA ME

(71) Anmelder: **Alltec GmbH**
4910 Ried im Innkreis (AT)

(72) Erfinder: **Heinz, Puck**
4910 Ried im Innkreis (AT)

(74) Vertreter: **Hübscher, Helmut et al**
Spittelwiese 7
4020 Linz (AT)

(30) Priorität: **20.11.2009 AT 18452009**

(54) **Kasten zur Aufnahme einer Beschattung für ein Fenster oder eine Tür sowie Verfahren zur Herstellung eines solchen Kastens**

(57) Es wird ein Kasten zur Aufnahme einer Beschattung für ein Fenster oder eine Tür mit einem selbsttragenden Kastenkörper (7) aus zueinander rechtwinklig verlaufenden, miteinander im Stoßbereich verklebten Umfangswänden (5) und mit einem auf der Außenseite

des Kastenkörpers (7) aufkaschierten Putzträger (2) beschrieben. Um die Voraussetzungen für eine einfache Herstellung zu schaffen, wird vorgeschlagen, dass der Putzträger (2) die unter einem Gehrungsstoß (8) aneinanderstoßenden Umfangswände (5) des Kastenträgers (7) umschließt.

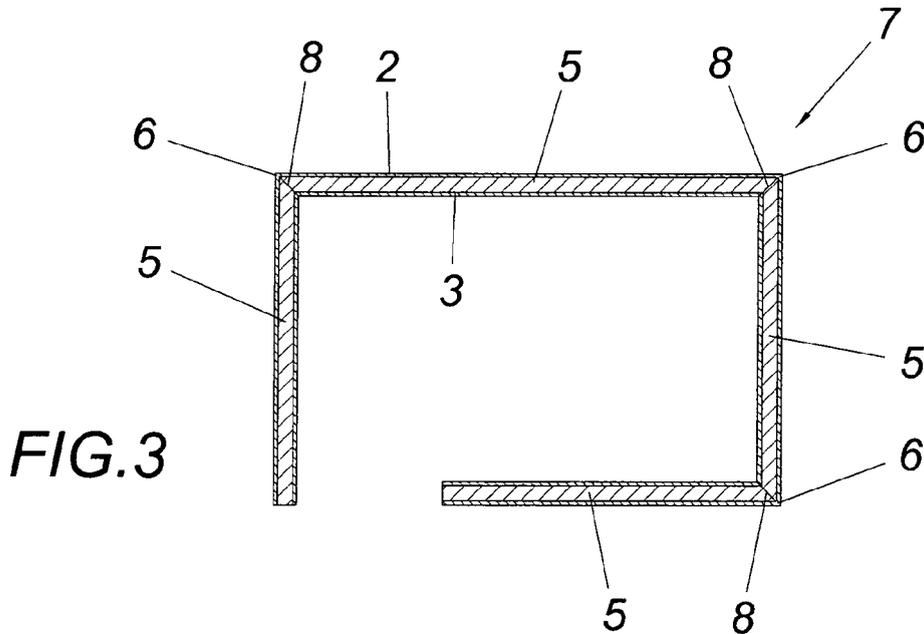


FIG.3

EP 2 325 433 A2

Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf einen Kasten zur Aufnahme einer Beschattung für ein Fenster oder eine Tür mit einem selbsttragenden Kastenkörper aus zueinander rechtwinkelig verlaufenden, miteinander im Stoßbereich verklebten Umfangswänden und mit einem auf der Außenseite des Kastenkörpers aufkaschierten Putzträger sowie auf ein Verfahren zum Herstellen eines solchen Kastens.

[0002] Unterschiedliche Beschattungen für Fenster oder Türen, wie Jalousien, Raffstores oder Rollläden verlangen unterschiedliche Kästen zu ihrer Aufnahme, insbesondere wenn zusätzliche Einrichtungen, beispielsweise Fliegengitter, eingebaut werden sollen. Die Umfangswände des Kastenkörpers von Kästen zur Aufnahme einer Beschattung sollten daher unterschiedliche, an die jeweils aufzunehmende Beschattung angepasste Abmessungen aufweisen, um einen den jeweiligen Einbauerfordernissen entsprechenden Kastenquerschnitt zu erhalten, was jedoch einer seriengerechten Herstellung solcher Kästen entgegensteht. Bekannte Kästen (DE 10 2004 020 418 A1), die eine gewisse Anpassung an die jeweils aufzunehmende Behangeinrichtung erlauben, weisen aus einzelnen Umfangswänden zusammengesetzte Kastenkörper auf, wobei die Umfangswände miteinander stumpf stoßend durch eine Klebung verbunden werden. Ein solcher Kastenkörper ist nicht nur in seiner Herstellung vergleichsweise aufwendig, weil zur Verbindung der einzelnen Umfangswände diese in einem rechten Winkel zueinander gehalten werden müssen, sondern kann auch keine höheren Belastungen aufnehmen, sodass zur Lastabtragung zusätzlich seitliche Führungsprofile zur Halterung der Einbauten vorgesehen werden.

[0003] Zur einfachen Herstellung von Rollladenkästen ist es darüber hinaus bekannt (DE 36 28 238 A1), einen Kastenkörper aus einem im Wesentlichen U-förmigen Hartschaumprofil vorzusehen, dessen Schenkel an den Außenseiten jeweils mit einem Putzträger, insbesondere in Form einer Leichtbauplatte, kaschiert sind. Rollladenkästen dieser Art lassen jedoch aufgrund des vorgegebenen Hartschaumprofils keine Anpassung an unterschiedliche Beschattungen zu.

[0004] Der Erfindung liegt somit die Aufgabe zugrunde, einen Kasten zur Aufnahme einer Beschattung für ein Fenster oder eine Tür mit einem Kastenkörper vorzugeben, der eine vorteilhafte Voraussetzung für eine mögliche Anpassung an unterschiedliche Beschattungen bei seiner Herstellung erlaubt und eine ausreichende Eigenfestigkeit zur Aufnahme der durch die jeweilige Beschattung bedingten Lasten aufweist.

[0005] Ausgehend von einem Kasten der eingangs geschilderten Art zur Aufnahme einer Beschattung für ein Fenster oder eine Tür löst die Erfindung die gestellte Aufgabe dadurch, dass der Putzträger die unter einem Gehrungsstoß aneinanderstoßenden Umfangswände des Kastentragers umschließt.

[0006] Zufolge dieser Maßnahmen wird der Zusammenhalt der Umfangswände des Kastenkörpers nicht nur durch die Klebeverbindung der Umfangswände in den Stoßbereichen bestimmt, die wegen des Gehrungsverlaufs vergleichsweise große Verbindungsflächen ergeben, sondern zusätzlich durch den auf der Außenseite des Kastenkörpers vorgesehenen, die Umfangswände über den Gehrungsstoß hinweg umschließenden Putzträger erheblich verstärkt, sodass diese Kästen die durch unterschiedliche Beschattungen verursachten unterschiedlichen Belastungen ohne Weiteres aufnehmen können. Der Putzträger auf der Außenseite des Kastenkörpers erlaubt darüber hinaus einen entsprechenden Putzauftrag, wobei durch das Vorsehen einer Putzleiste auf der zu verputzenden Außenseite des Kastens der Auftrag der vorgesehenen Putzschicht erleichtert wird.

[0007] Darüber hinaus stellt die Gehrungsverbindung zwischen den entlang ihrer Längsränder aneinanderstoßenden Umfangswänden des Kastenkörpers in Verbindung mit dem sich in Umfangsrichtung über die Stoßbereiche hinweg erstreckenden Putzträger eine vorteilhafte Voraussetzung zur einfachen, serienmäßigen Herstellung von an unterschiedliche Beschattungen angepassten Kästen dar. Zu einer solchen Herstellung braucht ja zunächst nur eine die späteren Umfangswände in einer Reihe nebeneinander bildende Platte zumindest auf der Außenseite der späteren Umfangswände mit einem Putzträger kaschiert zu werden, bevor die Platte von der dem Putzträger auf der Außenseite der Umfangswände gegenüberliegenden Seite her entlang der Stöße zwischen den einzelnen nebeneinandergereihten Umfangswänden in Form von bis zum Putzträger reichenden, im Querschnitt V-förmigen Nuten mit einem Öffnungswinkel von 90° gefräst wird, wonach dann nach einem Klebemittelauftrag auf die die Gehrungsflächen bildenden Nutwände die Umfangswände gegeneinander mit dem Putzträger als Filmscharnier bis zum Gehrungsanschlag verschwenkt werden, womit der Kastenkörper hergestellt ist. Zur Fräsung der V-förmigen Nuten werden Fräswerkzeuge eingesetzt, deren gegenseitiger Abstand eingestellt werden kann, sodass mit der Einstellung des gegenseitigen Abstands der Fräswerkzeuge die Abmessungen der nebeneinandergereihten Umfangswände quer zu ihrer Längsrichtung und damit der jeweilige Querschnitt des herzustellenden Kastenkörpers bestimmt werden. Es können folglich Kastenkörper unter Bedingungen der Serienfertigung mit der Möglichkeit hergestellt werden, den Querschnitt des Kastenkörpers an die jeweils aufzunehmenden Einbauten anzupassen.

[0008] In den Kastenkörper kann dann eine vorgefertigte Wärmedämmung eingesetzt werden, um die jeweiligen Anforderungen an die Wärme- und Schalldämmung zu erfüllen.

[0009] Anhand der Zeichnung wird das erfindungsgemäße Verfahren zum Herstellen eines erfindungsgemäßen Kastens zur Aufnahme einer Beschattung für ein Fenster oder eine Tür näher erläutert. Es zeigen

- Fig. 1 eine mit einem Putzträger kaschierte, die späteren Umfangswände bildende Platte in einem schematischen Querschnitt,
- Fig. 2 diese Platte nach dem Einfräsen V-förmiger Nuten entlang der Längsränder der späteren Umfangswände in einem schematischen Querschnitt,
- Fig. 3 einen aus der nach der Fig. 2 bearbeiteten Platte hergestellten Kastenkörper im Querschnitt,
- Fig. 4 einen erfindungsgemäßen Kasten zur Aufnahme einer Beschattung in Form eines Raffstores in einem Querschnitt und
- Fig. 5 eine der Fig. 4 entsprechende Darstellung eines erfindungsgemäßen Kastens, der zur Aufnahme eines Rollladens und eines Fliegengitters geeignet ist.

[0010] Gemäß der Fig. 1 wird eine die späteren Umfangswände des herzustellenden Kastenkörpers bildende Platte 1 aus einem Holzwerkstoff, Kunststoff, Hartschaum oder aus einem anderen geeigneten Werkstoff zumindest auf einer Seite mit einem Putzträger 2 kaschiert. Im dargestellten Ausführungsbeispiel wird die Platte 1 beidseitig mit je einem Putzträger 2, 3 kaschiert. Diese Putzträger 2, 3 bestehen vorzugsweise aus einer hochbelastbaren Dämmstoffplatte auf Polyurethanbasis mit abriebfester Oberfläche. Die mit den Putzträgern 2, 3 versehene Platte 1 wird anschließend von der dem Putzträger 2 auf der Außenseite des herzustellenden Kastenkörpers gegenüberliegenden Seite her mit V-förmigen Nuten 4 gefräst, die einen Öffnungswinkel von 90° aufweisen und bis zum Putzträger 2 reichen. Durch die gefrästen Nuten 4 wird die Platte 1 in die einzelnen, nebeneinandergereihten Umfangswände 5 unterteilt, die entlang ihres Stoßes durch den Putzträger 2 als Filmscharnier 6 miteinander gelenkig verbunden sind und daher gegeneinander um 90° verschwenkt werden können, wie dies der Fig. 2 zu entnehmen ist. Zur Herstellung eines Kastenkörpers 7 gemäß der Fig. 3 ist lediglich auf die Wände der V-förmigen Nuten 4 ein Klebemittel aufzutragen, bevor die einzelnen Umfangswände 5 gegeneinander bis auf Gehrungsanschlag verschwenkt und in dieser Schwenkstellung über die Klebeverbindung im Bereich des jeweiligen Gehrungsstoßes 8 festgehalten werden.

[0011] Aus den Fig. 1 bis 3 wird unmittelbar ersichtlich, dass durch die Wahl des gegenseitigen Abstands der V-förmigen Nuten 4 der Platte 1 die Abmessungen der Umfangswände 5 quer zur Längsrichtung des Kastenkörpers 7 bestimmt werden, sodass durch eine entsprechende Vorgabe dieser Nutabstände Kastenkörper 7 mit unterschiedlichen Querschnittsabmessungen in Anpassung an die jeweils aufzunehmende Beschattung unter Bedingungen einer Serienfertigung hergestellt werden

können.

[0012] In den Fig. 4 und 5 sind unterschiedliche Kästen zur Aufnahme einer Beschattung in Form eines Raffstores und eines Rollladens dargestellt. Die Kastenkörper 7 der Kästen nach den Fig. 4 und 5 weisen unterschiedliche Querschnittsabmessungen auf und sind in herkömmlicherweise mit einer eingesetzten, vorgefertigten Wärmedämmung 9 versehen, die wiederum an die aufzunehmende Beschattung angepasst sein kann. Außerdem sind die Kastenkörper 7 mit einer Putzleiste 10 auf der frontseitigen äußeren Umfangswand 5 und einem Kantenschutz 11 im Bereich der Durchtrittsöffnung für die jeweilige Beschattung versehen. Die Kastenkörper 7 können darüber hinaus mit üblichen durch einen Deckel verschließbaren Revisionsöffnungen versehen sein, was jedoch aus Übersichtlichkeitsgründen nicht dargestellt ist.

[0013] Der Kasten zur Aufnahme eines Raffstores gemäß der Fig. 4 trägt im Bereich der oberen Umfangswand 5 eine Kopfschiene 12 zur Aufnahme der Wickelvorrichtung für die die Lamellen 13 des Raffstores haltenden Leiterschnüre. Die Führung für diese Lamellen ist unter dem Bezugszeichen 14 angedeutet.

[0014] Der Kasten nach der Fig. 5 nimmt die Wickelwelle 15 für einen Rollladen 16 auf, dessen Lamellen 17 in seitlichen Führungsschienen 18 gleiten. Zusätzlich ist ein Fliegengitter 19 vorgesehen, dessen Wickelwelle mit 20 bezeichnet ist. Die Halterung dieser Wickelwelle 20 ist an der oberen Umfangswand 5 des Kastenkörpers 7 befestigt.

Patentansprüche

1. Kasten zur Aufnahme einer Beschattung für ein Fenster oder eine Tür mit einem selbsttragenden Kastenkörper (7) aus zueinander rechtwinkelig verlaufenden, miteinander im Stoßbereich verklebten Umfangswänden (5) und mit einem auf der Außenseite des Kastenkörpers (7) aufkaschierten Putzträger (2), **dadurch gekennzeichnet, dass** der Putzträger (2) die unter einem Gehrungsstoß (8) aneinanderstoßenden Umfangswände (5) des Kastenträgers (7) umschließt.
2. Verfahren zum Herstellen eines Kastens zur Aufnahme einer Beschattung für ein Fenster oder eine Tür mit einem selbsttragenden Kastenkörper (7) aus zueinander rechtwinkelig verlaufenden, miteinander im Stoßbereich verklebten Umfangswänden (5) und mit einem auf der Außenseite des Kastenkörpers (7) aufkaschierten Putzträger (2), **dadurch gekennzeichnet, dass** zunächst eine die späteren Umfangswände (5) in einer Reihe nebeneinander bildende Platte (1) zumindest auf der Außenseite der späteren Umfangswände (5) mit einem Putzträger (2) kaschiert wird, bevor die Platte (1) von der dem Putzträger (2) auf der Außenseite der Umfangswän-

de (5) gegenüberliegenden Seite her entlang der Stöße zwischen den einzelnen nebeneinandergerihten Umfangswänden (5) in Form von bis zum Putzträger (2) reichenden, im Querschnitt V-förmigen Nuten (4) mit einem Öffnungswinkel von 90° gefräst wird, und dass dann nach einem Klebemittel-auftrag auf die die Gehrungsflächen bildenden Nutwände die Umfangswände (5) gegeneinander mit dem Putzträger (2) als Filmscharnier bis zum Gehrungsanschlag verschwenkt werden.

5

10

3. Verfahren nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** in den Kastenkörper (7) eine vorgefertigte Wärmedämmung (9) eingesetzt wird.

15

20

25

30

35

40

45

50

55

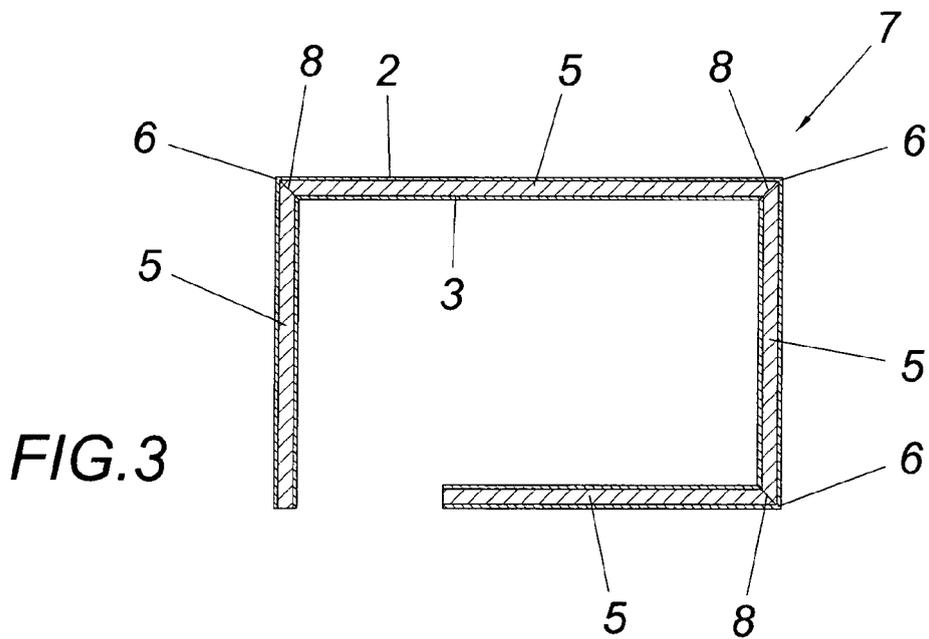
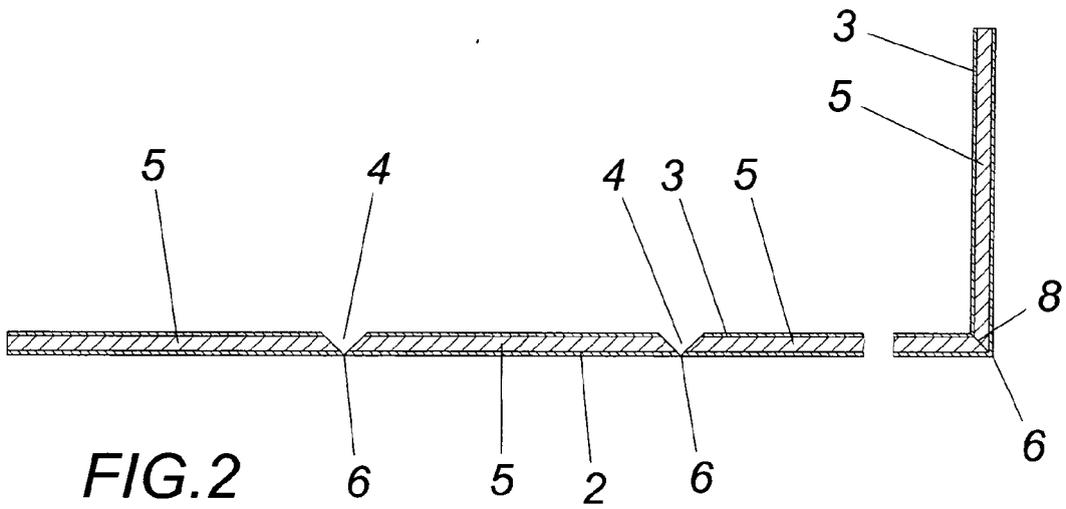
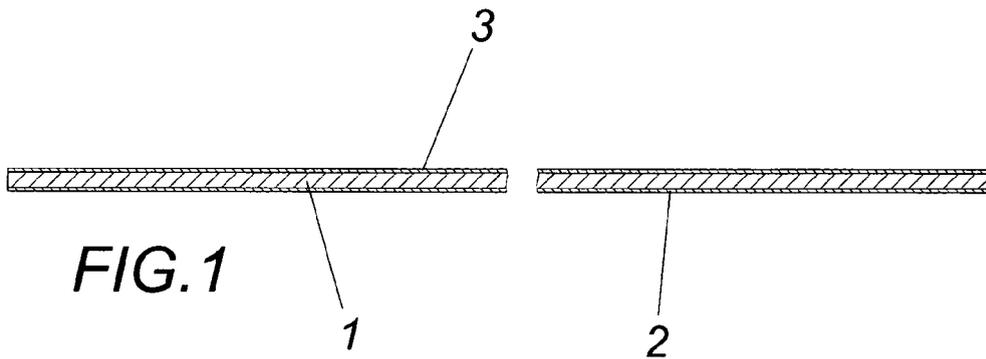
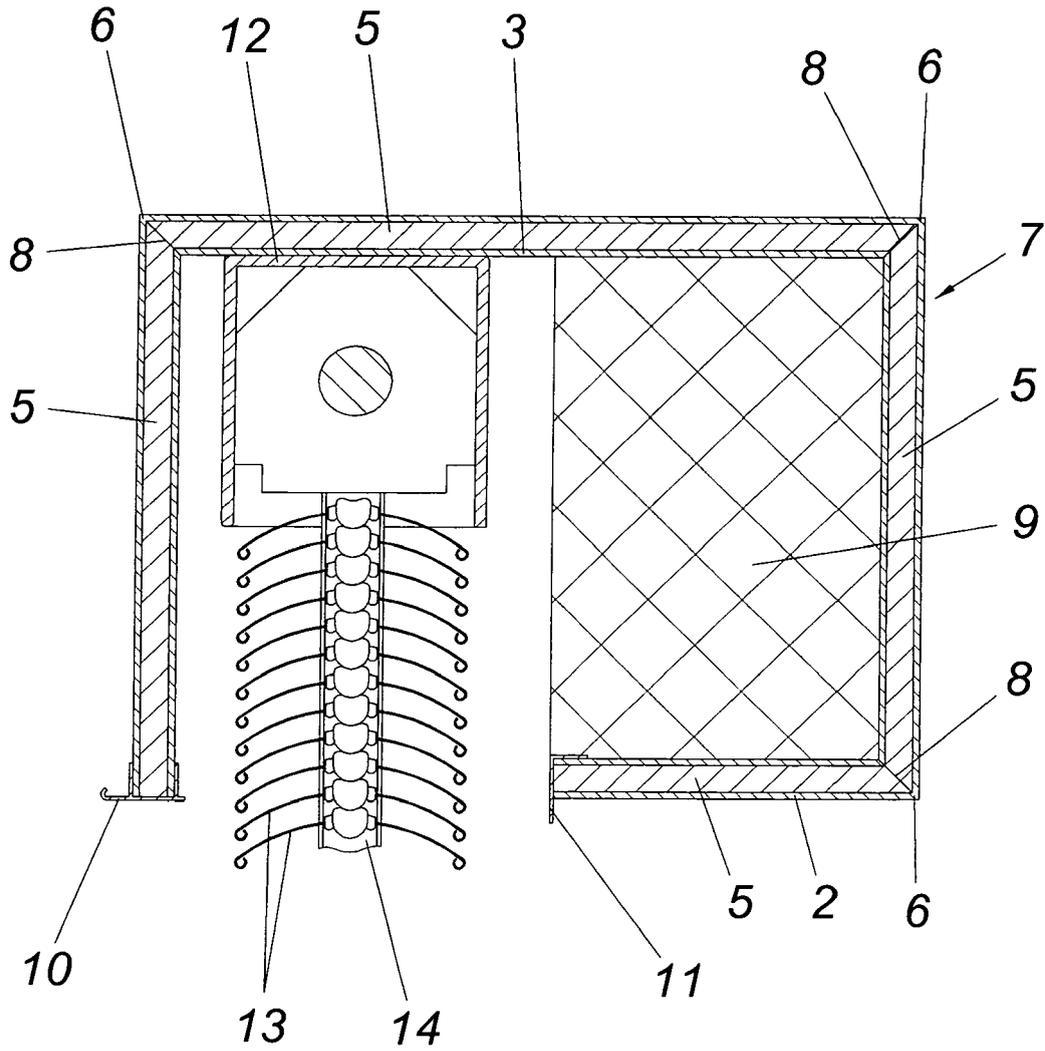


FIG.4



IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 102004020418 A1 [0002]
- DE 3628238 A1 [0003]