

(19)



(11)

EP 2 783 163 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
29.05.2019 Patentblatt 2019/22

(51) Int Cl.:
F24C 15/10^(2006.01)

(21) Anmeldenummer: **12783618.7**

(86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/EP2012/072436

(22) Anmeldetag: **13.11.2012**

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 2013/075971 (30.05.2013 Gazette 2013/22)

(54) **ZIERRAHMEN FÜR EIN HAUSHALTSGERÄT, HAUSHALTSGERÄT MIT EINEM DERARTIGEN ZIERRAHMEN UND VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINES ZIERRAHMENS**

DECORATIVE FRAME FOR A DOMESTIC APPLIANCE, DOMESTIC APPLIANCE COMPRISING SUCH A DECORATIVE FRAME, AND METHOD FOR PRODUCING A DECORATIVE FRAME

CADRE DÉCORATIF POUR UN APPAREIL MÉNAGER, APPAREIL MÉNAGER POURVU D'UN CADRE DÉCORATIF DE CE TYPE ET PROCÉDÉ DE FABRICATION D'UN CADRE DÉCORATIF

(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

(30) Priorität: **23.11.2011 EP 11290538**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
01.10.2014 Patentblatt 2014/40

(73) Patentinhaber: **BSH Hausgeräte GmbH
81739 München (DE)**

(72) Erfinder:
• **KNÖLL, Sebastian
20253 Hamburg (DE)**
• **LEBRUN, Yves
67114 Eschau (FR)**
• **WILLMES, Virginie
67640 Fegersheim (FR)**

(56) Entgegenhaltungen:
DE-A1- 19 854 229 DE-A1-102009 047 686
US-A- 3 944 786

EP 2 783 163 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft einen Zierrahmen für ein Haushaltsgerät, mit einem Grundrahmen. Des Weiteren betrifft die Erfindung ein Haushaltsgerät mit einem Zierrahmen sowie ein Verfahren zum Herstellen eines Zierrahmens.

[0002] Haushaltsgeräte sind in vielfältiger Ausgestaltung bekannt. Es gibt Haushaltsgeräte zum Zubereiten von Lebensmitteln, Haushaltsgeräte zur Pflege von Wäschestücken und Haushaltsgeräte zum Reinigen von Geschirr. Gerade Haushaltsgeräte zum Zubereiten von Lebensmitteln sind durch ein Haushaltsgerät ergänzt, welches auch zur Luftabsaugung ausgebildet ist und somit eine Luftabsaugvorrichtung ist. Beispielsweise kann hier ein Dunstabzug genannt werden. Gargeräte als Haushaltsgeräte zum Zubereiten von Lebensmitteln sind in ebenfalls unterschiedlicher Ausgestaltung bekannt. Sie werden darüber hinaus bekanntermaßen in Aussparungen in einer Arbeitsplatte eines Möbels oder dergleichen angeordnet. Dazu ist üblicherweise auch eine Montagevorrichtung mit beispielsweise einem Montagerahmen vorgesehen, mit welchem dann die Befestigung in der Aussparung und somit auch an der Arbeitsplatte erfolgen kann. Darüber hinaus umfassen Gargeräte, wie beispielsweise Kochfelder, üblicherweise auch einen Zierrahmen, der eine Kochfeldplatte des Kochfelds, die beispielsweise aus Glaskeramik oder Glas sein kann, umfangsseitig und nach oben hin abschließend umgibt. Insbesondere wird dadurch auch ein möglicher Spalt zwischen der Kochfeldplatte und der Aussparung in der Arbeitsplatte abgedeckt.

[0003] Zierrahmenausgestaltungen sind ebenfalls hinlänglich bekannt. Dazu sind Ausführungen bekannt, die einen relativ großen Abstand zur Oberseite der Arbeitsplatte aufweisen und diesbezüglich dann ein relativ großes und nach außen hin sichtbar erforderliches Dichtungselement zwischen der Unterseite des Zierrahmens und der Oberseite der Arbeitsplatte erforderlich ist. Bei diesen Ausgestaltungen ist ein Zierrahmen über seine horizontale Erstreckung horizontal auch geradlinig und mit gleicher Dicke in vertikaler Richtung ausgebildet.

[0004] Darüber hinaus sind Ausgestaltungen von Zierrahmen bekannt, bei denen ein randseitiger Bereich nach unten hin umgebogen ist und entsprechend dann auf der Oberseite der Arbeitsplatte aufliegen kann. Auch hier ist jedoch vorgesehen, dass die Dicke des Zierrahmens in seiner materiellen Ausgestaltung im gebogenen Bereich und im ungebogenen Bereich gleich ist.

[0005] Bei den Ausgestaltungen der bekannten Zierrahmen sind entweder einerseits sehr große Dichtungsspalte mit Dichtungen zu überwinden oder andererseits aufwändige Umformungen des Zierrahmens erforderlich.

[0006] Des Weiteren ist aus der DE 20 2008 015 025 U1 ein plattenförmiger Grill bekannt. Er umfasst eine zentrale Grillplatte und ein an dem Rand der Grillplatte umlaufendes Randprofil. Die Grillplatte und das Randprofil

sind aus einem Teil ausgebildet und es kann aus Metall sein. An der Unterseite ist in einem Randbereich eine rinnenförmige Vertiefung ausgebildet. Soll das Randprofil nicht auf gleicher Höhe mit der Grillplatte sein, wird durch einen mechanischen Umformprozess des einteiligen Bauteils die Formveränderung erzeugt. Dabei wird die mechanische Verformung des unterhalb der randwärts umlaufenden rinnenförmigen Vertiefung verbleibenden Rand-Bestandteils des plattenförmigen Grills unter Biegung des Randprofils durch Tiefziehen der zentralen Grillplatte oder durch Stanzung derselben durchgeführt. Diese Vorgehensweisen sind wenig formgenau im Ergebnis. Ferner müssen Materialverdünnungen durch unpräzises und ungenaues Fräsen erzeugt werden. Ferner ist eine derartige Bearbeitung eines einstückigen Bauteils äußerst aufwendig und Materialrisse oder dergleichen können auftreten.

[0007] Ferner offenbart die DE 198 54 229 A1 ein Kochfeld mit zweiteiligem Rahmen.

[0008] Die DE 10 2009 047 686 A1 offenbart ein Hausgeräteauteil, ein Kochfeld mit einem derartigen Zierrahmen und ein Verfahren zum Herstellen eines Hausgeräteauteils.

[0009] Die US 3,944,786 A offenbart eine Kochplatte mit Steueranzeigemitteln.

[0010] Es ist Aufgabe der vorliegenden Erfindung, einen Zierrahmen für ein Haushaltsgerät sowie ein Haushaltsgerät zu schaffen, bei dem keine aufwändigen Umformprozesse erforderlich sind.

[0011] Diese Aufgabe wird durch einen Zierrahmen, ein Haushaltsgerät und ein Verfahren zum Herstellen eines Zierrahmens gemäß den unabhängigen Ansprüchen gelöst.

[0012] Ein erfindungsgemäßer Zierrahmen für ein Haushaltsgerät umfasst einen Grundrahmen. Der Zierrahmen ist in einem randseitigen Bereich mit einer Verdickung ausgebildet, so dass er in dem randseitigen Bereich dicker ist als in einem nach innen anschließenden inneren Bereich. Die in dem randseitigen Bereich ausgebildete Verdickung ist durch Anbringen eines separaten Materialteils an einen zum Materialteil separat bereitgestellten Grundrahmen ausgebildet. Durch diese Ausgestaltung ist ein Zierrahmen mit unterschiedlichen Dicken in unterschiedlichen Bereichen erzeugbar, bei dem jedoch dazu keine Umformprozesse erforderlich sind. Die oben genannten Probleme können dadurch vermieden werden. Der Grundrahmen und das Materialteil sind aus Edelstahl ausgebildet. Der Grundrahmen ist in einer Ebene ausgebildet und weist eine einheitliche Dicke auf. Dadurch ist er einfach herzustellen.

[0013] Vorzugsweise ist das Materialteil an einer Unterseite des Grundrahmens angebracht. Dadurch ergeben sich wesentliche Vorteile in einer großflächigen Kontaktierung der beiden Bauteile, was Vorteile beim Verbinden und in der mechanischen Stabilität der Verbindung bringt. Des Weiteren ist das Materialteil von oben abgedeckt und die Verbindung ist auch bei einer Kräfteinwirkung von oben auf den Zierrahmen äußerst bean-

spruchbar.

[0014] Des Weiteren ist ein möglicher Dichtungsspalt zu einer Oberseite eines Aufnahmeelements, beispielsweise einer Arbeitsplatte, minimiert oder grundsätzlich kein derartiger Dichtungsspalt mehr vorhanden.

[0015] Insbesondere ist vorgesehen, dass sich der Zierrahmen in seinem randseitigen Bereich ohne eine Materialumformung oder Umbiegung erstreckt und somit quasi horizontal orientiert ist. Dadurch können insbesondere aufwändige und toleranzbehaftete Umformprozesse bezüglich eines Umbiegens oder sonstigen Verformens vermieden werden.

[0016] Vorzugsweise ist vorgesehen, dass die in dem randseitigen Bereich ausgebildete Verdickung des Zierrahmens im randseitigen Bereich bis zu einer Außenkante des Zierrahmens ausgebildet ist. Dadurch können unerwünschte Hinterschneidungen vermieden werden, in denen dann Staub oder sonstige Verunreinigungen gelangen könnten.

[0017] Vorzugsweise ist vorgesehen, dass die Dicke im Bereich der Verdickung zwischen 10% und 500%, insbesondere zwischen 40% und 120%, größer ist als die Dicke des Zierrahmens im inneren Bereich. Durch eine derartige deutliche Dickenvergrößerung in dem randseitigen Bereich kann in besonders vorteilhafter Weise eine Minimierung des Dichtungsspalts gewährleistet werden, insbesondere sogar ein direktes Aufliegen dieser Unterseite des randseitigen Bereichs an der Verdickung an der Oberseite eines Aufnahmeelements des Kochfelds, insbesondere einer Arbeitsplatte, erreicht werden.

[0018] Vorzugsweise ist vorgesehen, dass das Materialteil zerstörungsfrei unlösbar mit dem Grundrahmen verbunden ist. Dadurch ist eine sehr dauerhafte und positionsfixierte Ausführung erreicht.

[0019] Insbesondere ist das Materialteil an die Unterseite durch einen Fügeprozess angebracht. Die erreichbare mechanische Stabilität ist dabei besonders hervorzuheben.

[0020] Bei einer vorteilhaften Ausgestaltung können zwei zunächst separate Teile verbunden werden, die dann insbesondere zerstörungsfrei unlösbar verbunden sind. Beispielsweise kann hier ein Kleben oder Schweißen oder thermisches Fügen vorgesehen sein. In besonders vorteilhafter Weise ist jedoch vorgesehen, dass das Materialteil an die Unterseite durch einen Fügeprozess angebracht ist. Dies ermöglicht eine besonders mechanisch stabile und dauerhafte Verbindung, die darüber hinaus gerade an der

Außenkante dann so gestaltet und bearbeitet werden kann, dass der Grundrahmen und das Materialteil im randseitigen Bereich als ein einziges Bauteil erscheint.

[0021] Vorzugsweise sind das Materialteil und der Grundrahmen aus dem gleichen Material ausgebildet.

[0022] Insbesondere weisen das Materialteil und der Grundrahmen an ihrer gemeinsamen Außenkante zusammen eine Höhe zwischen 2,5mm und 4mm, insbesondere zwischen 2,5mm und 3mm, auf.

[0023] Erfindungsgemäss ist vorgesehen, dass der

Zierrahmen aus Edelstahl ausgebildet ist. Dies ist ein besonders hervorzuhebendes Material, welches bisher nicht mit unterschiedlichen Dicken an den genannten spezifischen Stellen ausgebildet wurde. Gerade ein derartiger mit einer Dickenvariation ausgebildeter Zierrahmen aus Edelstahl ist daher im Hinblick auf Fertigung als vorteilhaft anzusehen.

[0024] Insbesondere ist vorgesehen, dass sich die Oberseite des Zierrahmens im Wesentlichen horizontal, insbesondere vollständig horizontal erstreckt. Der Zierrahmen ist insbesondere viereckig ausgebildet. Die Außenkanten der randseitigen Bereiche sind mit einer Höhe von mehreren Millimetern Dicke ausgebildet. Durch eine derartige Ausgestaltung kann somit auch über die gesamte Höhe der Außenkante ein Echtmaterial ausgebildet werden, welches Edelstahl ist. Es ist somit über die Höhe des Zierrahmens bis zur Oberseite einer Arbeitsplatte kein weiteres zusätzliches Material beispielsweise in Form eines Dichtungselements zu sehen. Unerwünschte Sprünge an den Übergängen zwischen einem derartigen Zierrahmen und einem Dichtungselement sind daher an einer derartigen Außenkante des Zierrahmens nicht mehr ausgebildet.

[0025] Vorzugsweise ist vorgesehen, dass die Eckbereiche des viereckigen Zierrahmens abgerundet sind. Dies ist insbesondere bei Arbeitsplatten, die beispielsweise aus einem Glasmaterial ausgebildet sind, von besonderer Vorteilhaftigkeit, da sie auch leicht einbaubar bleiben und dieses Glasmaterial nicht verkratzen und in sonstiger Weise beschädigen.

[0026] Des Weiteren betrifft die Erfindung auch ein Haushaltsgerät mit einem erfindungsgemäßen Zierrahmen oder einer vorteilhaften Ausgestaltung davon.

[0027] Vorzugsweise ist vorgesehen, dass im inneren Bereich des Zierrahmens und hinter dem randseitigen Bereich ein Montagebauteil eines Haushaltsgeräts, insbesondere ein Montagebauteil einer Montagehalterung, das zu einem Montagerahmen des Haushaltsgeräts gehört, angeordnet ist. Durch eine derartige Ausgestaltung kann somit der entstandene Bauraum auch sinnvoll zur Aufnahme von weiteren Komponenten des Haushaltsgeräts genutzt werden, so dass dieses möglichst flachbauend ausgestaltet werden kann.

[0028] Vorzugsweise ist vorgesehen, dass im inneren Bereich des Zierrahmens und hinter dem randseitigen Bereich eine Dichtung angeordnet ist. Diese kann somit nach außen hin verdeckt positioniert werden und ist somit auch durch diese randseitige Verdickung begrenzt und kann nicht nach außen überquellen oder überstehen.

[0029] Vorzugsweise ist das Haushaltsgerät zum Zubereiten von Lebensmitteln ausgebildet und insbesondere ein Gargerät. Das Gargerät kann ein Kochfeld oder ein Grill oder eine Friteuse oder ein Dampfgargerät oder ein Gasgargerät sein.

[0030] Das Haushaltsgerät kann jedoch auch eine Luftabsaugvorrichtung sein, die insbesondere zur Absaugung von Dunst oder Wrasen ausgebildet ist, die bei einem Betrieb eines anderen Haushaltsgeräts, insbe-

sondere eines Gargeräts, entstehen.

[0031] Des Weiteren betrifft die Erfindung ein Verfahren zum Herstellen eines Zierrahmens für ein Haushaltsgerät, bei welchem ein Grundrahmen bereitgestellt wird und in einem randseitigen Bereich des Grundrahmens eine Verdickung ausgebildet wird, so dass der Zierrahmen in dem randseitigen Bereich dicker ist als in einem nach innen anschließenden inneren Bereich, wobei die in dem randseitigen Bereich ausgebildete Verdickung durch Anbringen eines separaten Materialteils an eine Unterseite eines Grundrahmens ausgebildet wird.

[0032] Vorzugsweise wird das Materialteil durch einen Fügeprozess an die Unterseite angebracht, insbesondere zerstörungsfrei unlösbar angebracht wird.

[0033] Insbesondere wird das Materialteil an die Unterseite angeklebt oder angeschweißt oder thermisch gefügt.

[0034] Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung wird nachfolgend anhand schematischer Zeichnungen näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine perspektivische Darstellung eines Ausführungsbeispiels eines erfindungsgemäßen Haushaltsgeräts; und

Fig. 2 eine Schnittdarstellung des Haushaltsgeräts gemäß Fig. 1 in einer Teilansicht.

[0035] In den Figuren werden gleiche oder funktionsgleiche Elemente mit dem gleichen Bezugszeichen versehen.

[0036] In Fig. 1 ist in einer perspektivischen Darstellung ein als Kochfeld 1 ausgebildetes Gargerät gezeigt, welches eine Kochfeldplatte 2, die beispielsweise aus Glas oder Glaskeramik ausgebildet sein kann, umfasst. Auf der Kochfeldplatte 2 sind in Position und Anzahl lediglich beispielhaft vier Kochzonen 3, 4, 5 und 6 gekennzeichnet und ausgebildet. Das Kochfeld 1 ist in einer Aussparung 7 einer Arbeitsplatte 8 angeordnet und befestigt. Dazu ist beispielhaft ein nicht gezeigter Montagerahmen vorgesehen.

[0037] Das Kochfeld 1 umfasst darüber hinaus auch noch einen zum Montagerahmen separaten Zierrahmen 9, welcher die Kochfeldplatte 2 umlaufend umgibt und insbesondere auch einen Spalt zwischen dem Kochfeld 1 und der Arbeitsplatte 8 von oben abdeckt.

[0038] Der Zierrahmen 9 ist vollständig aus Edelstahl ausgebildet. Er ist aus einem Grundrahmen 9g und einem Materialteil 9f zusammengesetzt, welche zunächst als separate Bauteile bereitgestellt sind und dann verbunden werden.

[0039] In Fig. 2 ist eine Schnittdarstellung durch das Kochfeld 1 gemäß Fig. 1 entlang der Schnittlinie II-II gezeigt. Es ist zu erkennen, dass der Zierrahmen 9 sich mit seiner Oberfläche 9a vollständig horizontal erstreckt. Der Zierrahmen 9 umfasst einen randseitigen Bereich 9b, der in vertikaler Richtung betrachtet eine Dickenvariation gegenüber anderen Bereichen aufweist. In diesem Zusammenhang ist vorgesehen, dass in dem randseitigen Be-

reich 9b eine Dicke d1 ausgebildet ist, die größer ist als eine Dicke d2, die in einem inneren Bereich 9c ausgebildet ist. Im Ausführungsbeispiel ist vorgesehen, dass die Dicke d1 doppelt so groß ist wie die Dicke d2.

[0040] Die Dicke d2 ist somit in einem gegenüber dem randseitigen Bereich nach innen versetzten inneren Bereich 9c des Zierrahmens 9 ausgebildet. In horizontaler Richtung nach innen betrachtet ist somit anschließend an den randseitigen Bereich 9b und somit auch hinter diesem randseitigen Bereich 9b ein Freiraum ausgebildet, in dem im Ausführungsbeispiel eine Dichtung 10 und ein Teilstück eines Montageelements 11, welches zu einem Montagerahmen gehörig ist, angeordnet ist beziehungsweise sich hineinerstreckt.

[0041] Darüber hinaus ist zu erkennen, dass der randseitige Bereich 9b mit seiner Unterseite 9d, die die Unterseite des Materialteils 9f darstellt, direkt auf einer Oberseite 8a der Arbeitsplatte 8 angeordnet ist.

[0042] Die Verdickung im randseitigen Bereich 9b des Zierrahmens 9 ist somit aus mehreren Bauteilen zusammengesetzt ausgebildet. Diesbezüglich ist vorgesehen, dass an einem mit der Dicke d2 ausgebildeten Teil, dem plattenartigen und ebenen Grundrahmen 9g, ein zusätzliches Teil, das Materialteil 9f an einer Unterseite 9h des Grundrahmens 9g angebracht wird, insbesondere angefügt wird, so dass in Summe die Dicke d1 entsteht. Eine im Ausführungsbeispiel vertikale Außenkante 9e des Zierrahmens ist jedoch auch dann stufenfrei ausgebildet, und weist vorzugsweise eine Höhe von etwa 3mm auf.

[0043] Wie darüber hinaus zu erkennen ist, ist vorgesehen, dass der horizontale Steg des Montageelements 11 an seiner dem randseitigen Bereich 9b des Zierrahmens 9 zugewandten Seite auf der Dichtung 10 aufliegt beziehungsweise in Kontakt damit ist. Das Gargerät kann auch eine Friteuse oder ein plattenartiger Grill sein. Es kann auch vorgesehen sein, dass eine Luftabsaugvorrichtung als Haushaltsgerät ausgebildet ist, mit welcher die beim Zubereiten von Lebensmitteln mit dem Gargerät entstehenden Wrasen und Dunst absaugbar sind. Auch diese Luftabsaugvorrichtung kann zusätzlich oder anstatt dem Zierrahmen 9 des Kochfelds 1 einen oben erläuterten Zierrahmen aufweisen.

Bezugszeichenliste

1	Kochfeld
2	Kochfeldplatte
3, 4, 5, 6	Kochzonen
7	Aussparung
8	Arbeitsplatte
9	Zierrahmen
9a	Oberfläche
9b	randseitiger Bereich
9c	innerer Bereich
9d	Unterseite
9e	Außenkante

9f	Materialteil
9g	Grundrahmen
9h	Unterseite des Grundrahmens
10	Dichtung
11	Montageelement
d1, d2	Dicke

Patentansprüche

1. Zierrahmen (9) für ein Haushaltsgerät (1), welcher in einem randseitigen Bereich (9b) mit einer Verdickung ausgebildet ist, so dass er in dem randseitigen Bereich (9b) dicker ist als in einem nach innen anschließenden inneren Bereich (9c), wobei die in dem randseitigen Bereich (9b) ausgebildete Verdickung durch Anbringen eines separaten Materialteils (9f) an einen Grundrahmen (9g) ausgebildet ist, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Grundrahmen in einer Ebene ausgebildet ist und eine einheitliche Dicke aufweist, wobei der Grundrahmen (9g) und das Materialteil (9f) aus Edelstahl ausgebildet sind.
2. Zierrahmen (9) nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Materialteil (9f) mit einer Unterseite (9h) des Grundrahmens (9g) verbunden ist.
3. Zierrahmen (9) nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die in dem randseitigen Bereich (9b) ausgebildete Verdickung bis zu einer Außenkante (9e) des Grundrahmens (9g) ausgebildet ist.
4. Zierrahmen (9) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Dicke (d1) im randseitigen Bereich (9b) zwischen 10% und 500%, insbesondere zwischen 40% und 120%, größer ist als die Dicke (d2) im inneren Bereich (9c).
5. Zierrahmen (9) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Materialteil (9f) zerstörungsfrei unlösbar mit dem Grundrahmen (9g) verbunden ist.
6. Zierrahmen (9) nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Materialteil (9f) an eine Unterseite (9h) des Grundrahmens (9g) durch einen Fügeprozess angebracht ist.
7. Zierrahmen (9) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Materialteil (9f) und der Grundrahmen (9g) aus dem gleichen Material ausgebildet sind.
8. Zierrahmen (9) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Materialteil (9f) und der Grundrahmen (9g) zusammen eine Höhe zwischen 2,5mm und 4mm, insbesondere

zwischen 2,5mm und 3mm aufweisen.

9. Haushaltsgerät (1) mit einem Zierrahmen (9) nach einem der vorhergehenden Ansprüche.
10. Haushaltsgerät (1) nach Anspruch 9, bei welchem unter dem inneren Bereich (9c) und hinter dem randseitigen Bereich (9b) ein Montagebauteil (11), insbesondere eine Montagehalterung, angeordnet ist.
11. Haushaltsgerät (1) nach Anspruch 9 oder 10, bei welchem unter dem inneren Bereich (9c) und hinter dem randseitigen Bereich (9b) eine Dichtung (10) angeordnet ist.
12. Verfahren zum Herstellen eines Zierrahmens (9) für ein Haushaltsgerät (1), bei welchem ein Grundrahmen (9g) bereitgestellt wird und in einem randseitigen Bereich (9b) des Grundrahmens (9g) eine Verdickung ausgebildet wird, so dass er in dem randseitigen Bereich (9b) dicker ist als in einem nach innen anschließenden inneren Bereich (9c), wobei die in dem randseitigen Bereich (9b) ausgebildete Verdickung durch Anbringen eines separaten Materialteils (9f) an einen Grundrahmen (9g) ausgebildet wird, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Grundrahmen in einer Ebene mit einer einheitlichen Dicke ausgebildet wird und der Grundrahmen (9g) und das Materialteil (9f) aus Edelstahl ausgebildet werden.
13. Verfahren nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Materialteil durch einen Fügeprozess an eine Unterseite (9h) des Grundrahmens (9g) angebracht wird, insbesondere zerstörungsfrei unlösbar angebracht wird.
14. Verfahren nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Materialteil (9f) an die Unterseite angeklebt oder angeschweißt oder thermisch gefügt wird.

Claims

1. Decorative frame (9) for a household appliance (1), which is embodied in an edge-side area (9b) with a thicker section, so that it is thicker in the edge-side area (9b) than it is in an inner area (9c) adjoining it inwards, wherein the thicker section embodied in the edge-side area (9b) is embodied by attaching a separate material part (9f) to a base frame (9g), **characterised in that** the base frame is embodied in one plane and has a uniform thickness, wherein the base frame (9g) and the material part (9f) are embodied from stainless steel.
2. Decorative frame, according to claim 1, **characterised in that** the material part (9f) is connected to a

lower side (9h) of the base frame (9g).

3. Decorative frame, according to claim 1 or 2, **characterised in that** the thicker section embodied in the edge-side area (9b) is embodied up to an outer edge (9e) of the base frame (9g). 5
4. Decorative frame (9) according to one of the preceding claims, **characterised in that** the thickness (d1) in the edge-side area (9b) is between 10% and 500%, especially between 40% and 120%, greater than the thickness (d2) in the inner area (9c). 10
5. Decorative frame (9) according to one of the preceding claims, **characterised in that** the material part (9f) is connected to the base frame (9g) so that it cannot be released non-destructively. 15
6. Decorative frame, according to claim 5, **characterised in that** the material part (9f) is attached to a lower side (9h) of the base frame (9g) by a jointing process. 20
7. Decorative frame (9) according to one of the preceding claims, **characterised in that** the material part (9f) and the base frame (9g) are embodied from the same material. 25
8. Decorative frame (9) according to one of the preceding claims, **characterised in that** the material part (9f) and the base frame (9g) together have a height of between 2.5mm and 4mm, especially of between 2.5mm and 3mm. 30
9. Household appliance (1) with a decorative frame (9) according to one of the preceding claims. 35
10. Household appliance (1) according to claim 9, in which an installation component (11), especially an installation holder, is disposed below the inner area (9c) and behind the edge-side area (9b). 40
11. Household appliance (1) according to claim 9 or 10, in which a seal (10) is disposed below the inner area (9c) and behind the edge-side area (9b). 45
12. Method for producing a decorative frame (9) for a household appliance (1), in which a base frame (9g) is provided and in an edge-side area (9b) of the base frame (9g) a thicker section is embodied, so that in the edge-side area (9b) it is thicker than it is in an inner area (9c) adjoining said area inwards, wherein the thicker section embodied in the edge-side area (9b) is embodied by attaching a separate material part (9f) to a base frame (9g), **characterised in that** the base frame is embodied in one plane with a uniform thickness and the base frame (9g) and the material part (9f) are embodied from stainless steel. 50

13. Method according to claim 12, **characterised in that** the material part is attached by a jointing process to a lower side (9h) of the base frame (9g), especially being attached so that it cannot be released non-destructively.

14. Method according to claim 13, **characterised in that** the material part (9f) is glued or welded or thermally jointed to the lower side.

Revendications

1. Cadre décoratif (9) pour un appareil ménager (1), lequel cadre décoratif est réalisé avec un épaississement dans une partie (9b) côté bord de sorte que, dans la partie (9b) côté bord, il est plus épais que dans une partie intérieure (9c) se raccordant vers l'intérieur, l'épaississement réalisé dans la partie (9b) côté bord étant réalisé par pose sur un cadre de base (9g) d'une pièce de matériau (9f) séparée, **caractérisé en ce que** le cadre de base est réalisé dans un plan et présente une épaisseur uniforme, le cadre de base (9g) et la pièce de matériau (9f) étant réalisés en acier inoxydable.
2. Cadre décoratif (9) selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la pièce de matériau (9f) est reliée à un côté inférieur (9h) du cadre de base (9g).
3. Cadre décoratif (9) selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** l'épaississement réalisé dans la partie (9b) côté bord est réalisé jusqu'à une arête extérieure (9e) du cadre de base (9g).
4. Cadre décoratif (9) selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** l'épaisseur (d1) dans la partie (9b) côté bord est entre 10% et 500%, notamment entre 40% et 120% supérieure à l'épaisseur (d2) dans la partie intérieure (9c).
5. Cadre décoratif (9) selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la pièce de matériau (9f) est reliée au cadre de base (9g) de manière inamovible non destructive.
6. Cadre décoratif (9) selon la revendication 5, **caractérisé en ce que** la pièce de matériau (9f) est posée sur un côté inférieur (9h) du cadre de base (9g) au moyen d'un processus de jonction.
7. Cadre décoratif (9) selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la pièce de matériau (9f) et le cadre de base (9g) sont réalisés dans la même matière.
8. Cadre décoratif (9) selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que**

la pièce de matériau (9f) et le cadre de base (9g) présentent ensemble une hauteur comprise entre 2,5 mm et 4 mm, notamment entre 2,5 mm et 3 mm.

9. Appareil ménager (1) comprenant un cadre décoratif (9) selon l'une quelconque des revendications précédentes. 5
10. Appareil ménager (1) selon la revendication 9, dans lequel une pièce de montage, notamment un support de montage, est disposée en dessous de la partie intérieure (9c) et derrière la partie (9b) côté bord. 10
11. Appareil ménager (1) selon la revendication 9 ou 10, dans lequel un joint (10) est disposé en dessous de la partie intérieure (9c) et derrière la partie (9b) côté bord. 15
12. Procédé de fabrication d'un cadre décoratif (9) pour un appareil ménager (1), dans lequel un cadre de base (9g) est fourni et dans lequel un épaississement est réalisé dans une partie (9b), côté bord, du cadre de base (9g) de sorte que, dans la partie (9b) côté bord, il est plus épais que dans une partie intérieure (9c) se raccordant vers l'intérieur, l'épaississement réalisé dans la partie (9b) côté bord étant réalisé par pose sur un cadre de base (9g) d'une pièce de matériau (9f) séparée, **caractérisé en ce que** le cadre de base est réalisé dans un plan avec une épaisseur uniforme et **en ce que** le cadre de base (9g) et la pièce de matériau (9f) sont réalisés en acier inoxydable. 20
25
30
13. Procédé selon la revendication 12, **caractérisé en ce que** la pièce de matériau est posée sur un côté inférieur (9h) du cadre de base (9g) au moyen d'un processus de jonction, notamment **en ce qu'**elle est posée de manière inamovible non destructive. 35
14. Procédé selon la revendication 13, **caractérisé en ce que** la pièce de matériau (9f) est collée ou soudée ou jointe thermiquement sur le côté inférieur. 40

45

50

55

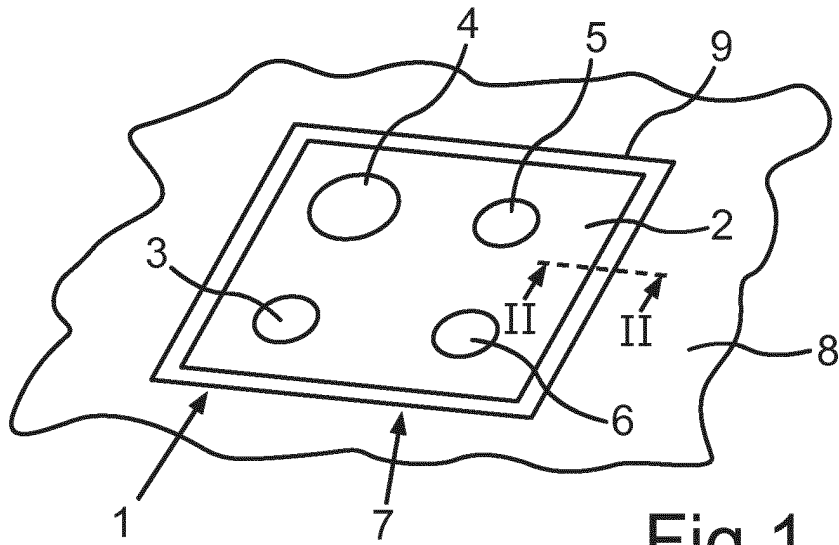


Fig. 1

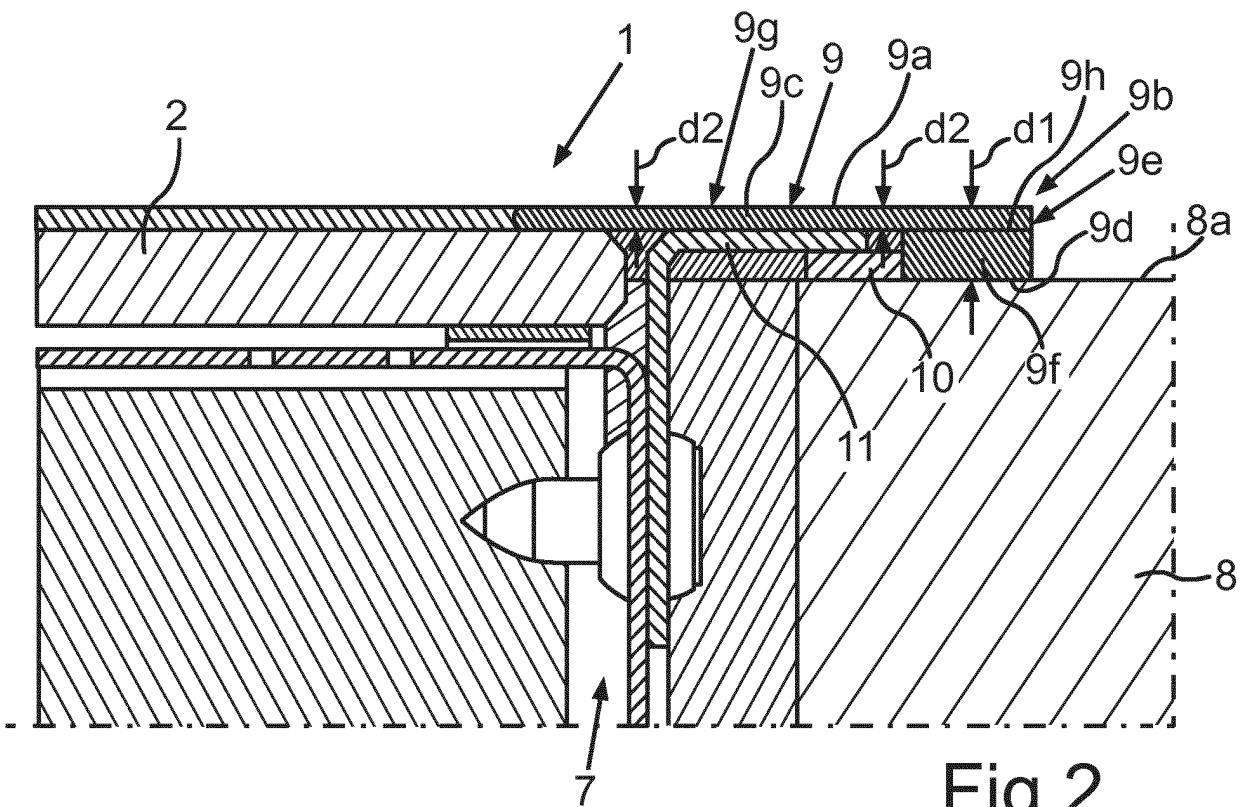


Fig. 2

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 202008015025 U1 [0006]
- DE 19854229 A1 [0007]
- DE 102009047686 A1 [0008]
- US 3944786 A [0009]