



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
29.08.2018 Patentblatt 2018/35

(51) Int Cl.:
E04F 11/108 ^(2006.01) **B23C 3/28** ^(2006.01)
E04F 19/04 ^(2006.01)

(21) Anmeldenummer: **18000182.8**

(22) Anmeldetag: **22.02.2018**

(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
Benannte Validierungsstaaten:
MA MD TN

(71) Anmelder: **Albin Kraus GmbH**
3430 Tulin (AT)

(72) Erfinder: **Kraus, Robert**
3003 Gablitz (AT)

(74) Vertreter: **Cunow, Gerda**
Cunow Patentanwalts KG
Teschnergasse 33/1/3
1180 Wien (AT)

(30) Priorität: **22.02.2017 AT 332017**

(54) **VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG VON SESSELLEISTEN ODER TRITTSTUFEN AUS
FERTIGPARKETT- ODER MELAMINBODENELEMENTEN**

(57) Bei einem Verfahren zur Herstellung von Sesselleisten oder Trittstufen aus Fertigparkett- oder Melaminbodenelementen, mit welchem ein Abschnitt von wenigstens einem Parkett- oder Melaminbodenriemen (1) in einem Winkel zwischen 45° und 90° zu einer Senkrechten gefaltet wird, umfasst es wenigstens die Schritte:
- Aufbringen von einem Klebeband (14) im Bereich der auszubildenden Faltung auf einer Nutzseite (2) des wenigstens einen Parkett- oder Melaminbodenriemens (1);
- Ausbilden einer im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut (5) auf der einer Nutzseite (2) abgewandten Seite (3) des wenigstens einen Parkett- oder Melaminbodenriemens (1) bis zu einer der Dicke des Parkett- oder Melaminbo-

denriemens (1) im Wesentlichen entsprechenden Tiefe, wobei wenigstens eine Fase 16 stehenbleibt;
- Aufbringen von Kleber auf wenigstens eine beim Fräsen ausgebildete Seitenwange der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut (5),
- Aufeinanderpressen der beiden Seitenwangen der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut (5),
- Abziehen des Klebebands (14) nach Aushärten des Klebers, und
- Ablängen der Parkett- oder Melaminbodenriemens (1) entsprechend einer gewünschten Höhe der Sesselleiste oder einer gewünschten Tiefe der Trittstufe.

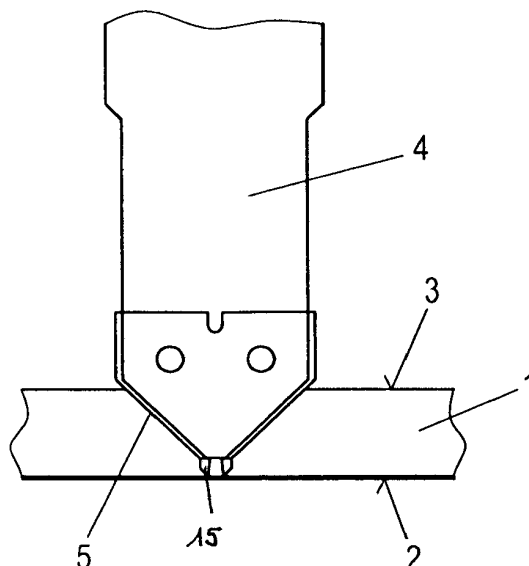


Fig. 1

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung von Sesselleisten oder Trittstufen aus Fertigparkett- oder Melaminbodenelementen, mit welchem ein Abschnitt von wenigstens einem Parkett- oder Melaminbodenriemen in einem Winkel zwischen 45° und 90° zu einer Senkrechten gefaltet wird.

[0002] Sesselleisten oder Trittstufen für Parkett- oder Melaminböden werden üblicherweise aus Fertigelementen hergestellt, welche ein möglichst ähnliches Aussehen zu dem verlegten Boden besitzen. So wird einerseits entweder die Sesselleiste oder auch die Trittstufe aus derselben Holzart, vorzugsweise aus Massivholz hergestellt oder aber dasselbe Melaminbodendesign, wie es am Boden verlegt wird, wird zur Herstellung der Sesselleisten oder Trittstufen herangezogen, um ein möglichst identisches Aussehen und insbesondere keine unterschiedlichen Farben und Maserungen der Leisten gegenüber dem Boden zu gewährleisten. Noch schwieriger ist die Ausbildung von Trittstufen, welche insbesondere an der vorderen Trittkante umgefaltet sein müssen, da Parkettbodenriemen hierfür nicht eingesetzt werden können, sondern üblicherweise Massivhölzer eingesetzt werden, bei welchen es nahezu unmöglich ist, die identische Maserung wie auf den eingesetzten Parkettbodenriemen zu erreichen. Als Folge der Verwendung von unterschiedlichen Materialien sind Sesselleisten und Trittstufen optisch immer vom Boden verschieden, was aus ästhetischen Gründen nicht wünschenswert ist. Insbesondere bei hoch qualitativen Boden oder teuren Parkettböden leidet auf diese Weise die gesamte Qualität des verlegten Bodens.

[0003] Der GB 1359481 A ist ein Verfahren zum Falten von Karton zu entnehmen, bei welchem 45°-Kanten ausgebildet werden sollen.

[0004] Der DE 2830935 A1 ist ein Verfahren zur Herstellung von Bauelementen und Profilen aus ebenen Platten sowie die daraus hergestellten Produkte zu entnehmen, bei welchem vor dem Ausbilden von entsprechenden Fräsungen Klebebänder auf der der Fräsung abgewandten Seiten aufgebracht werden, die Fräsung ausgeführt und die Elementen miteinander verklebt werden, wobei die Fräsung so ausgeführt wird, dass sie gesamte Materialstärke durchdringt.

[0005] Ein weiterer Nachteil bei der Verwendung von fertigen Sesselleisten oder Trittstufen ist, dass eine individuelle Anpassung an besondere Erfordernisse kaum möglich erscheint. So ist es beispielsweise mit herkömmlichen Sesselleisten nicht möglich, im Bodenbereich verlaufende elektrische Leitungen oder Rohre, wie beispielsweise Zentralheizungsrohre zu verkleiden, so dass diese entweder in der Wand verlegt werden müssen oder aber frei sichtbar verlaufen, was aus ästhetischen Gründen nicht wünschenswert erscheint.

[0006] Die vorliegende Erfindung zielt nun darauf ab, ein Verfahren zur Verfügung zu stellen, mit welchem es gelingt, Sesselleisten und Trittstufen aus Fertigparkett-

oder Melaminbodenelementen herzustellen, welche exakt dieselbe Maserung bzw. dasselbe Aussehen und Design wie der verlegte Boden besitzen.

[0007] Zur Lösung dieser Aufgabe ist das erfindungsgemäße Verfahren im Wesentlichen dadurch gekennzeichnet, dass es die folgenden Schritte umfasst:

- Aufbringen von einem Klebeband im Bereich der auszubildenden Faltung auf einer Nutzseite des wenigstens einen Parkett- oder Melaminbodenriemens;
- Ausbilden einer im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut auf der einer Nutzseite abgewandten Seite des wenigstens einen Parkett- oder Melaminbodenriemens bis zu einer der Dicke des Parkett- oder Melaminbodenriemens im Wesentlichen entsprechenden Tiefe, wobei wenigstens eine Fase stehenbleibt;
- gegebenenfalls Aufbringen von Heißdampf oder Heißluft auf einen stehengebliebenen Rest der Nutzschicht von der der Nutzseite des Parkett- oder Melaminbodens abgewandten Seite;
- Aufbringen von Kleber auf wenigstens eine beim Fräsen ausgebildete Seitenwange der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut,
- Aufeinanderpressen der beiden Seitenwangen der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut,
- gegebenenfalls Halten der Seitenwangen in Position bis zu einem Aushärten des Klebers,
- Abziehen des Klebebands nach Aushärten des Klebers, und
- Ablängen der Parkett- oder Melaminbodenriemen entsprechend einer gewünschten Höhe der Sesselleiste oder einer gewünschten Tiefe der Trittstufe,
- gegebenenfalls Aufbringen einer neuen Lackschicht.

[0008] Indem das erfindungsgemäße Verfahren so ausgeführt wird, dass vor dem Ausbilden einer Faltung und vor der Bearbeitung der Parkett- oder Melaminbodenriemen auf einer Nutzseite derselben ein Klebeband aufgebracht wird, wird sichergestellt, dass beim nachfolgenden Ausbilden der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut, selbst wenn diese so ausgebildet wird, dass sie den gesamten Parkett- oder Melaminbodenriemen durchdringend ausgebildet wird, ein Auseinanderfallen der Teile mit Sicherheit vermieden wird. Die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut wird hierbei auf einer der Nutzseite abgewandten Seite des Parkett- oder Melaminbodenriemens ausgebildet, wobei diese bis zu einer Dicke des Parkett- oder Melaminbodenriemens im Wesentlichen entsprechenden Tiefe ausgeführt werden kann und wenigstens eine Fase entsprechend der speziellen Form der Spitze des Fräasers stehenbleibt. Hierbei kann so vorgegangen werden, dass entweder der gesamte Parkett- oder Melaminbodenriemen durchdringend gefräst wird, dass nur die Lackschicht und die Fase stehengelassen werden oder dass eine geringe Stärke der Nutzschicht sowie die aus der Nutzschicht bestehende Fase stehen

gelassen werden, um bei der nachfolgenden Faltung einen Spalt zwischen den umgefalteten Parkett- oder Melaminbodenriemen vermeiden zu können. Durch die Ausbildung der wenigstens einen Fase wird der beim Falten ausgebildete Zug auf den stehengebliebenen Rest der Nuttschicht des Parkett- bzw. Melaminbodenriemens verringert, wodurch ein Reißen des Holzes mit Sicherheit vermieden werden kann. Wenn ein Teil der Nuttschicht oder die Lackschicht des Parkett- oder Melaminbodenriemens beim Ausbilden der im Wesentlichen V-förmigen Nut stehengelassen wird, muss für ein nachfolgendes Umfalten der stehengelassene Teil des Parkett- oder Melaminbodenriemens mit Heißdampf oder Heißluft bearbeitet werden, um diesen so weit flexibel zu machen, dass er nachfolgend zerstörungsfrei gefaltet werden kann, wobei die wenigstens eine Fase insbesondere im am Meisten beanspruchten Bereich, nämlich der Lackschicht unmittelbar benachbart zu einer Verringerung der Beanspruchung der verbleibenden Nuttschicht führt und somit ein Reißen mit Sicherheit hintanhält. Wenn die im Wesentlichen V-förmige Nut so ausgebildet wird, dass sie den Parkett- oder Melaminbodenriemen vollständig durchdringt, kann der Schritt des Aufbringens von Heißdampf oder Heißluft auf einen stehengebliebenen Rest der Nuttschicht oder die Lackschicht von der Nuttschichtseite des Parkett- oder Melaminbodenriemens abgewandten Seite aus weggelassen werden.

[0009] Unter stehend gebliebener Fase wird ein kleines Teil des Parkett- oder Melaminbodenriemens verstanden, da der Geometrie der Spitze des Fräasers entsprechend in etwa die Form eines beliebigen Dreiecks aufweist, welches beim Falten der Parkett- oder Melaminbodenriemen im Bereich der Nuttschicht zwischen den Seitenwangen angeordnet ist und somit den Faltungswinkel in diesem Bereich in zwei oder mehrere kleinere Winkel unterteilt und somit die Belastung, insbesondere den Zug auf die Nuttschicht beim Falten verringert, wodurch eine Beschädigung der Nuttschicht während des Faltens vermieden werden kann.

[0010] In einem nächsten Schritt wird bei dem erfindungsgemäßen Verfahren Kleber auf wenigstens eine der beim Fräsen ausgebildeten Seitenwangen der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut aufgebracht, welche Seitenwangen in der Folge aufeinandergepresst werden und gegebenenfalls mittels beispielsweise Klemmen in Position gehalten werden, bis der Kleber ausgehärtet ist. Ob ein Halten der Seitenwangen nach dem Kleben derselben erforderlich ist, hängt von dem eingesetzten Kleber ab und kann gegebenenfalls weggelassen werden. In gleicher Weise wird Kleber auch auf die Seitenwangen der stehengelassenen wenigstens einen Fase aufgebracht, um eine vollständige Verstrebung der Seitenwangen der im Wesentlichen V-förmigen Nut und der wenigstens einen stehengelassenen Fase zu erreichen.

[0011] Nach Aushärten des Klebers wird das Klebeband, welches zu Beginn des Verfahrens auf der Nuttschichtseite des Parkett- oder Melaminbodenriemens aufgebracht wurde, abgezogen und der Parkett- oder Melaminbodenriemen entsprechend einer gewünschten Höhe der Sesselleiste oder einer gewünschten Tiefe der Trittstufe abgelängt und schließlich gegebenenfalls eine neue Lackierung aufgebracht und sofern gewünscht und erforderlich eine freie Kante mit beispielsweise einem Umleimer versehen.

[0012] Mit einem derartigen Verfahren gelingt es aus exakt denselben Materialien und Elementen, welche für das Verlegen des Parkett- oder Melaminbodens verwendet wurden, Sesselleisten oder Trittstufen herzustellen, so dass ein vollständiges homogenes Bild eines verlegten Bodens erreicht werden kann. Zusätzlich gelingt es mit einem derartigen Verfahren, die Sesselleisten an die jeweiligen Gegebenheiten anzupassen und es können beliebig umgeschlagene Sesselleisten hergestellt werden. So kann sowohl die Länge des Umschlags variiert werden und somit der Abstand von der Wand, an welche die Sesselleiste anzubringen ist, als auch die Höhe derselben ebenso wie selbstverständlich auch der Umschlag einer Trittstufe sowohl in seiner Winkelposition als in seiner Länge, zu welcher der (die) Parkett- oder Melaminbodenriemen umgeschlagen wird (werden), beliebig gewählt werden kann. Mit einem derartigen Verfahren gelingt es somit nicht nur, den individuellen Wünschen eines Endkunden zu folgen, sondern es ist insbesondere zum ersten Mal möglich, Sesselleisten oder Trittstufen aus genau dem Material herzustellen, welches für das Verlegen des Bodens verwendet wurde, so dass Kompromisse in Bezug auf das Aussehen und die Wahl von Sesselleisten oder gegebenenfalls Trittstufen nicht mehr geschlossen werden müssen.

[0013] Da es beim Verlegen von Parkett- oder Melaminbodenriemen nicht nur erforderlich ist, Sesselleisten anzubringen, welche so ausgerichtet sind, dass sie in derselben Richtung wie die Maserung des verlegten Parkettbodens verlaufen, sondern es auch nötig ist, Sesselleisten auszubilden, welche quer zur Maserung des Bodens verlaufen oder einen Winkel mit der Maserung des Bodens einschließen, wird gemäß einer Weiterbildung des erfindungsgemäßen Verfahrens so vorgegangen, dass eine Mehrzahl von Parkett- oder Melaminbodenriemen entlang ihrer Längskanten verleimt wird und die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut in einem Winkel zu einer Längserstreckung der Riemen ausgebildet wird. Durch das Verleimen einer Mehrzahl von Parkett- oder Melaminbodenriemen entlang ihrer Längskanten und Ausbilden der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut in einem Winkel zu einer Längserstreckung der Riemen gelingt es, Sesselleisten oder Trittstufen herzustellen, welche unabhängig von der Art der Verlegung des Parketts oder des Melaminbodens immer exakt mit den Parkett- oder Melaminbodenriemen übereinstimmen und somit nicht nur ästhetisch sind sondern insbesondere den Einsatz von gesonderten, nicht zum Boden passenden Elementen vermeiden lassen.

[0014] Indem, wie dies einer Weiterbildung der Erfindung entspricht, das Verfahren so geführt wird, dass die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut in einem Winkel zwischen

schen 45° und 90° zu der Längserstreckung der Parkett- oder Melaminbodenriemen angeordnet wird, kann mit dem Verfahren zur Herstellung von Sesselleisten oder Trittstufen eine Sesselleiste oder eine Trittstufe hergestellt werden, welche jedem beliebigem Muster der Verlegung von Parkett- oder Melaminbodenriemen entspricht, wie beispielsweise Stabparkett, Fischgrät, Dielenparkett oder dgl.

[0015] Indem, wie dies einer Weiterbildung der Erfindung entspricht, das Verfahren so geführt wird, dass bei Ausbilden der im Wesentlichen V-förmigen Nut eine Mehrzahl von im Wesentlichen abziehformigen Fasen auf der der Nutzseite abgewandten Seite des Parkett- oder Melaminbodens ausgebildet wird, gelingt es, die Zugspannung beim Umfalten des Parkett- oder Melaminbodenriemens so weit zu verringern, dass ein Brechen oder Reißen desselben mit Sicherheit hintangehalten wird und gleichzeitig eine Kante ausgebildet wird, die aufgrund der stehengebliebenen Fase auch größeren Belastungen standhalten kann. Weiterhin gelingt es mit einer derartigen Verfahrensführung an einem Kreisbogen angeordnete Umfaltungen auszubilden, so dass damit hergestellte Sesselleisten oder Trittstufen ein besonders ästhetisches Aussehen besitzen.

[0016] Insbesondere um eine Anpassung der mit dem Verfahren gemäß der Erfindung hergestellten Sesselleisten oder Trittstufen an beispielsweise Fischgrätparketten oder Würfelmusterparkette zu ermöglichen, wird das erfindungsgemäße Verfahren so geführt, dass benachbarte Parkett- oder Melaminbodenriemen in Längsrichtung zueinander versetzt angeordnet und entlang ihrer Längskanten verleimt werden, dass die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut in einem Winkel zwischen 45° und 50° zu der Längserstreckung der Parkett- oder Melaminbodenriemen ausgebildet wird und dass die Parkett- oder Melaminbodenriemen parallel zur im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut in einem vorbestimmten Abstand zur V-förmigen Fräsnut abgelängt werden. Indem benachbarte Parkett- oder Melaminbodenriemen in Längsrichtung zueinander versetzt angeordnet und entlang der Längskante verleimt werden, gelingt es Trittstufen oder Sesselleisten herzustellen, welche schräg angeordnete Parkett- bzw. Melaminbodenelemente aufweisen, so dass sie beispielsweise bei einer Verlegung des Bodens nach einem Fischgrätmuster eingesetzt werden können. Ebenso gelingt es mit einer derartigen Verfahrensführung, die Breite bzw. Höhe der Trittstufe und auch die Tiefe der Trittstufe beliebig zu wählen, ebenso wie den gewünschten Umschlag, welcher in Abhängigkeit von den jeweiligen Erfordernissen ausgeführt werden kann, indem die verleimten Parkett- oder Melaminbodenriemen parallel zur im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut in einem vorbestimmten Abstand zur im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut abgelängt werden.

[0017] Gemäß einer Weiterbildung der Erfindung wird das Verfahren so geführt, dass die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut bis zu einer Lackschicht als stehengebliebenen Rest der Nutzschicht ausgeführt wird und dass

für ein Falten die Lackschicht mittels Heißdampf oder Heißluft erweicht wird. Bei einer derartigen Verfahrensführung entfällt nach Herstellung der Trittstufe bzw. der Sesselleiste ein weiteres Lackieren derselben, da die ursprüngliche Lackschicht stehengelassen werden kann. Ein Umfalten der Sesselleiste bzw. der Trittstufe entlang der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut ist bei einer derartigen Verfahrensführung möglich, insbesondere wenn die stehengebliebene Lackschicht bzw. auch der stehengebliebene Rest der Nutzschicht mittels Heißdampf oder Heißluft erweicht wird und somit soweit flexibel gemacht wird, dass er problemlos gedehnt und umgefalten werden kann, wodurch eine gleichmäßige Kontur, insbesondere abgerundete Kontur der Faltstelle erzielbar ist.

[0018] Schließlich kann das erfindungsgemäße Verfahren so weitergeführt werden, dass beliebig lange Sesselleisten oder Trittstufen hergestellt werden, indem vor einem Ausbilden der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut eine Mehrzahl von Parkett- oder Melaminbodenriemen normal auf die Faserrichtung verleimt werden und die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut in Faserrichtung in Abstand von der Längskante der miteinander verleimten Parkett- oder Melaminbodenriemen ausgeführt wird. Mit einer derartigen Verfahrensführung gelingt die Herstellung von Sesselleisten oder Trittstufen, welche eine größere Längserstreckung als ein einzelner Parkettbodenriemen aufweisen und es können insbesondere auch mehrere Meter einer Sesselleiste auf einmal hergestellt werden.

[0019] Indem, wie dies einer Weiterführung der Erfindung entspricht, das Verfahren so geführt wird, dass die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut in Abstand von einer eine Nut aufweisenden Kante des Parkett- oder Melaminbodenriemens ausgebildet wird, erübrigt sich nach Fertigstellung der Sesselleiste oder der Trittstufe ein Ablängen des Federteils des Parkettbodenriemens und ist gegebenenfalls nur erforderlich, die Nut zu verfüllen bzw. mittels beispielsweise eines Umleimers abzuschließen.

[0020] Indem, wie dies einer Weiterbildung der Erfindung entspricht, so vorgegangen wird, dass auf die Seitenwangen der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut ein Schmelzkleber aufgebracht wird, gelingt es im Falle des Stehenlassens eines Restes der Lackschicht bzw. eines Restes der Nutzschicht ein Erweichen dieses Restes mit dem Kleber allein zu bewirken, so dass bei einem nachfolgenden Umschlagen bzw. Zusammenfügen der Seitenwangen der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut bzw. Aufeinanderkleben derselben ein Brechen der stehengebliebenen Schicht mit Sicherheit hintangehalten werden kann.

[0021] Die Erfindung wird nachfolgend von in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispielen näher erläutert. In diesen zeigen

Fig. 1 einen Parkettbodenriemen, in welchem die im Wesentlichen V-förmige Nut durch einen Fräser ausgeführt wird,

Fig. 2 einen Parkettbodenriemen gemäß Fig. 1 in

vergrößerter Darstellung mit ausgeführter, im Wesentlichen V-förmiger Fräsnut während des Aufbringens von Heißdampf oder Heißluft,

Fig. 3 eine Teilansicht des zusammengefalteten und zusammengeklebten Parkettbodenriemens zur Ausbildung einer Trittstufe oder einer Sesselleiste, Fig. 4 schematisch einen Parkettbodenriemen und eine daraus hergestellte Sesselleiste, wobei in Faserlängsrichtung gefräst wurde,

Fig. 5 eine andere Ausbildung einer Sesselleiste, welche aus einer Mehrzahl von entlang ihrer Längskante miteinander verleimten Parkettbodenriemen hergestellt wurde sowie die miteinander verleimten Parkettbodenriemen, und

Fig. 6 eine Ausbildung, in der eine Mehrzahl von Parkettbodenriemen entlang ihrer Längskanten verleimt werden, jedoch die Parkettbodenriemen zueinander versetzt sind sowie die daraus hergestellte Sesselleiste.

[0022] Im Einzelnen ist in Fig. 1 mit 1 ein Parkettbodenriemen allgemein dargestellt, in welchem von der von seiner Nutzseite 2 abgewandten Seite 3 ein schematisch dargestellter Fräser 4 eine im Wesentlichen V-förmige Fräsnut 5 eingefräst hat. Der Fräser 4 hat die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut 5 in den Parkettbodenriemen 1 bis zur Nutzseite 2 ausgeführt und lediglich einer Spitze 15 des Fräasers entsprechende, in Fig. 3 besser ersichtliche Fase 16, eine in Fig. 1 nicht dargestellte Lackschicht 7 sowie ein zum Schutz aufgebrachtes Klebeband 14 stehengelassen.

[0023] In der Darstellung von Fig. 2, in welcher der Parkettbodenriemen 1 vergrößert dargestellt ist, ist ersichtlich, dass die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut 5 eine Nuttschicht 6 des Parkettbodenriemens 1 nahezu vollständig durchdringend ausgebildet ist und neben dem Rest der Nuttschicht 6 lediglich noch die Fase 16, die Lackschicht 7 und das Klebeband 14 unberührt stehengelassen wurde. In die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut 5 ist von der der Nutzseite 2 abgewandten Seite 3 eine Lanze 8 eingeführt dargestellt, mit welcher Lanze 8 Heißdampf in die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut 5, insbesondere in die Spitze der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut 5 eingebracht wird, um den verbliebenen Rest der Nuttschicht 6 ebenso wie die Lackschicht 7 so weit als möglich zu erweichen bzw. flexibel zu machen, damit sie ohne zu Brechen umgefaltet werden kann.

[0024] In Fig. 3 ist ein Teil der fertiggestellten Trittstufe bzw. der fertiggestellten Sesselleiste dargestellt, in welcher klar ersichtlich ist, dass anstelle der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut 5 nunmehr eine Klebelinie 9 ausgebildet ist, an welcher die Seitenwangen der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut 5 aufeinander geklebt wurden. Die Klebelinie 9 kann hierbei mit herkömmlichen Klebern ausgeführt werden, es kann jedoch anstelle der herkömmlichen Kleber auf die Seitenwangen der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut 5 ein Schmelzkleber auf-

gebracht werden und gleichzeitig darauf geachtet werden, dass dieser auch bis zum tiefsten Punkt der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut 5 sowie der Fase 16 eindringen kann, in welchem Fall der gegebenenfalls verbliebene Steg aus der Lackierung bzw. ein Rest der Nuttschicht 6 soweit erweicht bzw. flexibel gemacht werden kann, dass er ohne Probleme umgeschlagen, insbesondere ohne zu brechen umgeschlagen werden kann. Aufgrund der stehengebliebenen Fase 16 ist die Beanspruchung beim Umschlagen im Bereich des stehengebliebenen Teils der Nuttschicht 6 sowie der Lackierung 7 verringert, da die Fase 16 einerseits die verfügbare Leimfläche erhöht und andererseits beim Zusammenfallen den Bereich der beim Falten am stärksten beansprucht entlastet und somit ein Reißen der verbliebenen Nuttschicht 6 und der Lackierung 7 verhindert. Eine derartige Sesselleiste ist nicht nur exakt aus demselben Material wie der verlegte Parkett- oder Melaminboden gefertigt und weist somit die gleiche Maserung und die exakt gleiche Holzfarbe und Stärke der Nuttschicht 6 auf, sondern kann überdies exakt nach den Wünschen des Letztverbrauchers ausgebildet werden, und zwar sowohl in der Höhe als auch Länge des Umschlags, den Krümmungsradius der Umschlagkante und dgl.

[0025] In den Fig. 4 bis 6 sind nachfolgend schematisch jeweils die für das Ausbilden der Sesselleiste herangezogenen Parkettbodenriemen 1 gezeigt ebenso wie eine daraus ausgebildete Sesselleiste.

[0026] In Fig. 4 wird hierbei der Parkettbodenriemen 1 entlang seiner Längserstreckung bearbeitet und die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut 5 entlang der Längserstreckung des Parkettbodenriemens 1 ausgebildet und somit eine Sesselleiste 10 gefertigt, welche mit der Maserung entlang der Längsrichtung des zugehörigen Parkettbodenriemens 1 exakt übereinstimmt.

[0027] In Fig. 5 ist eine Mehrzahl von Parkettbodenriemen 1 jeweils entlang ihrer Längskante 11 verleimt dargestellt und das daraus gebildete Parkettbodenelement aus Parkettbodenriemen 1 ist in einem Winkel von 90° zu der jeweiligen Längskante 11 der Parkettbodenriemen 1 gefräst, so dass auch hier nicht nur die Fugen der Parkettbodenriemen 1 exakt übereinstimmend angeordnet werden können, sondern auch die Maserung des Holzes sich in der ausgebildeten Sesselleiste 10 in gleicher Weise fortsetzt.

[0028] In Fig. 6 ist eine Variante dargestellt, in welcher die Parkettbodenriemen 1 wiederum entlang ihrer Längskanten 11 verleimt werden und zwar zueinander versetzt angeordnet verleimt wurden, worauf in einem ersten Arbeitsschritt die Parkettbodenriemen 1 entlang einer Schneidkante 12 abgelängt werden und dann die schematisch mit 13 angedeutete V-förmige Fräsnut 13 parallel zu der Schneidkante 12 in einem von Endbenutzer gewünschten Abstand ausgebildet wird. Bei einer derartigen Ausbildung der Sesselleiste 10 setzt sich, ebenso wie in den vorhergehenden Ausbildungen, exakt die Maserung des Holzes des Bodens, welcher in diesem Fall schräg verlegt ist, in der Sesselleiste fort, so dass ein

ästhetischer und formschöner Boden erzielbar ist.

[0029] Analoges gilt auch für auf diese Weise ausgebildete Trittstufen, für deren Herstellung exakt die gleiche Vorgangsweise heranzuziehen ist. Es erübrigt sich festzuhalten, dass selbstverständlich auch andere Verlegemuster der Parketten herangezogen werden können, um das Grundmaterial für die Ausbildung der im Wesentlichen V-förmigen Nut 5 darzustellen, wie beispielsweise Fischgrät-, Kassetten-, Flechtboden-, würfelige Parkettbodenriemen und dgl. In jedem Fall genügt es, die Riemen zuvor entlang der entsprechenden Kanten zu verleimen, abzulängen und die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut 5 in Abstand von der abgelängten Kante auszubilden. Die Erfindung bezieht sich somit auch auf Sesselleisten bzw. Trittstufen aus Parkett- oder Melaminbodenriemen, welche gemäß dem beanspruchten Verfahren hergestellt sind.

[0030] Es erübrigt sich festzuhalten, dass die Spitze 15 des Fräasers 4 auch z.B. so ausgebildet sein kann, dass zwei oder mehrere im Wesentlichen dreieckförmige Fasen 16 gebildet werden, wodurch noch stärker an einen Kreisboden angenäherte Umfaltungen gebildet werden können.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von Sesselleisten oder Trittstufen aus Fertigparkett- oder Melaminbodenelementen, mit welchem ein Abschnitt von wenigstens einem Parkett- oder Melaminbodenriemen (1) in einem Winkel zwischen 45° und 90° zu einer Senkrechten gefaltet wird, **dadurch gekennzeichnet, dass** es die folgenden Schritte umfasst:

- Aufbringen von einem Klebeband (14) im Bereich der auszubildenden Faltung auf einer Nutzseite (2) des wenigstens einen Parkett- oder Melaminbodenriemens (1);
- Ausbilden einer im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut (5) auf der einer Nutzseite (2) abgewandten Seite (3) des wenigstens einen Parkett- oder Melaminbodenriemens (1) bis zu einer der Dicke des Parkett- oder Melaminbodenriemens (1) im Wesentlichen entsprechenden Tiefe, wobei wenigstens eine Fase 16 stehen bleibt;
- gegebenenfalls Aufbringen von Heißdampf oder Heißluft auf einen stehengebliebenen Rest der Nutzschicht (6) von der der Nutzseite (2) des Parkett- oder Melaminbodens abgewandten Seite (3);
- Aufbringen von Kleber auf wenigstens eine beim Fräsen ausgebildete Seitenwange der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut (5),
- Aufeinanderpressen der beiden Seitenwangen der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut (5),
- gegebenenfalls Halten der Seitenwangen in

- Position bis zu einem Aushärten des Klebers,
- Abziehen des Klebebands (14) nach Aushärten des Klebers, und
- Ablängen der Parkett- oder Melaminbodenriemen (1) entsprechend einer gewünschten Höhe der Sesselleiste oder einer gewünschten Tiefe der Trittstufe,
- gegebenenfalls Aufbringen einer neuen Lackschicht (7).

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Mehrzahl von Parkett- oder Melaminbodenriemen (1) entlang ihrer Längskanten (11) verleimt wird und die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut (5) in einem Winkel zu einer Längserstreckung der Riemen ausgebildet wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut (5) in einem Winkel zwischen 45° und 90° zu der Längserstreckung der Parkett- oder Melaminbodenriemen (1) angeordnet wird.
4. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** bei Ausbilden der im Wesentlichen V-förmigen Nut eine Mehrzahl von im Wesentlichen abziehförmigen Fasen auf der der Nutzseite abgewandten Seite des Parkett- oder Melaminbodens ausgebildet wird.
5. Verfahren nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** benachbarte Parkett- oder Melaminbodenriemen (1) in Längsrichtung zueinander versetzt angeordnet und entlang ihrer Längskanten (11) verleimt werden, dass die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut (5) in einem Winkel zwischen 45° und 50° zu der Längserstreckung der Parkett- oder Melaminbodenriemen (1) ausgebildet wird und dass die Parkett- oder Melaminbodenriemen (1) parallel zur V-förmigen Fräsnut (5) in einem vorbestimmten Abstand zur im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut (5) abgelängt werden.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut (5) bis zu einer Lackschicht (7) als stehengebliebenen Rest der Nutzschicht (6) ausgeführt wird und dass für ein Falten die Lackschicht (7) mittels Heißdampf oder Heißluft erweicht wird.
7. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Mehrzahl von Parkett- oder Melaminbodenriemen (1) normal auf ihre Faserrichtung verleimt werden und dass die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut (5) in Faserrichtung in Abstand von der Längskante (11) der miteinander verleimten Parkett- oder Melaminbodenriemen (1) ausgebildet wird.

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** die im Wesentlichen V-förmige Fräsnut (5) in Abstand von einer aufweisenden Kante des Parkett- oder Melaminbodenniveaus ausgebildet wird. 5
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** auf die . Seitenwangen der im Wesentlichen V-förmigen Fräsnut 5 ein Schmelzkleber aufgebracht wird. 10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

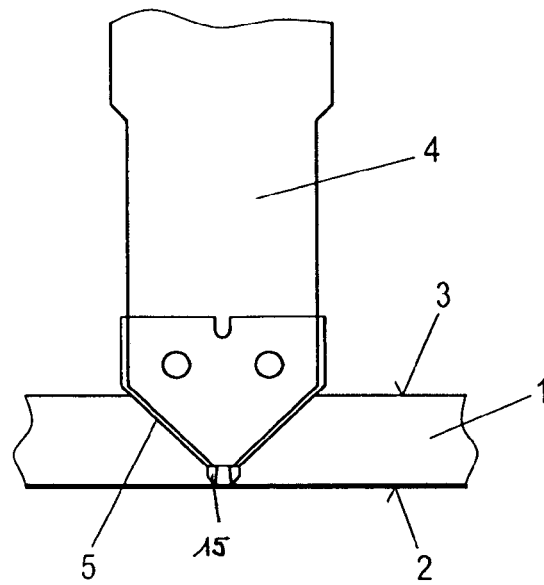


Fig. 1

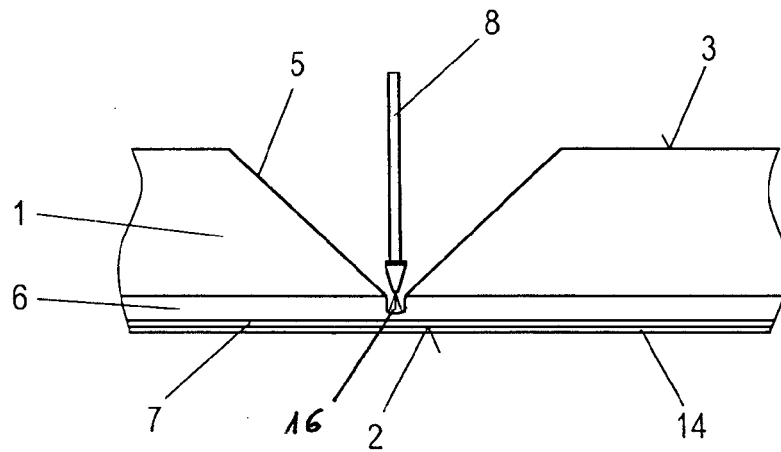


Fig. 2

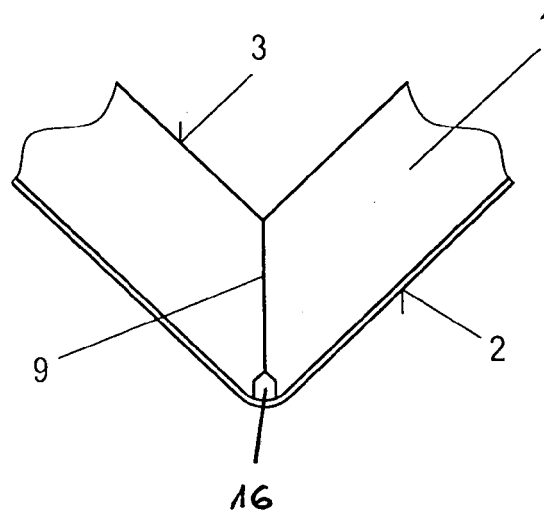


Fig. 3

Fig. 4

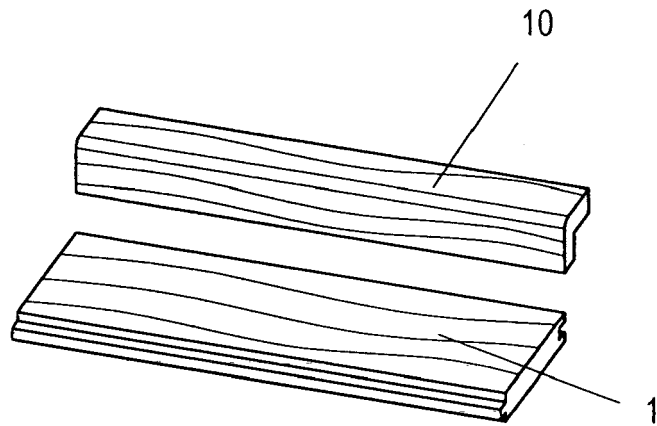


Fig. 5

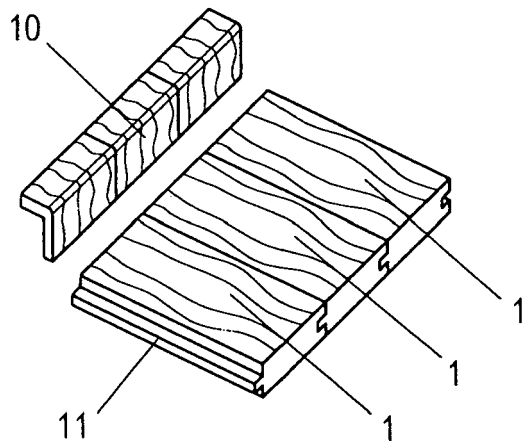
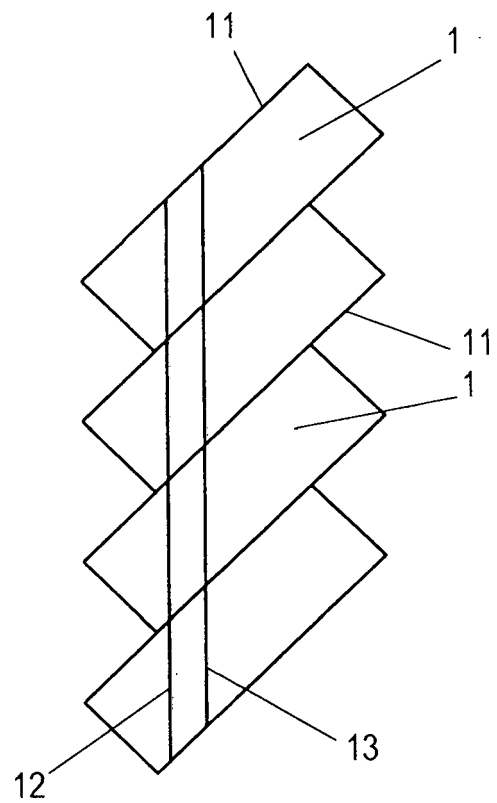
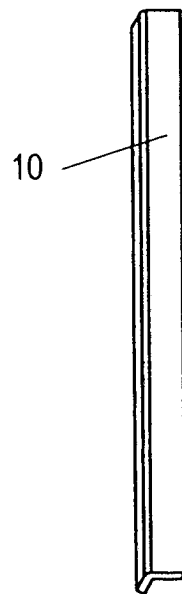


Fig. 6





EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

 Nummer der Anmeldung
EP 18 00 0182

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
Y	AT 11 538 U1 (PUCHEGGER U BEISTEINER PARKETT [AT]) 15. Dezember 2010 (2010-12-15) * das ganze Dokument *	1-9	INV. E04F11/108 B23C3/28 E04F19/04
Y	EP 2 505 321 A1 (GI GAR S R L [IT]) 3. Oktober 2012 (2012-10-03) * Absätze [0001] - [0003], [0009] - [0032] * * Abbildungen 1A-3D *	1-9	
Y	DE 10 2006 002910 A1 (KNAUF GIPS KG [DE]) 12. Juli 2007 (2007-07-12) * Absätze [0038] - [0043], [0049] * * Abbildungen 1a-2b *	1-9	
Y	DE 197 06 330 A1 (FOSODEDER HUBERT [AT]) 30. Oktober 1997 (1997-10-30) * Spalte 1, Zeile 3 - Zeile 26 * * Spalte 3, Zeile 21 - Zeile 48 * * Abbildungen 1,2 *	1-9	
A	US 2007/151180 A1 (PACE JOHN [US] ET AL) 5. Juli 2007 (2007-07-05) * Absätze [0002], [0007], [0010], [0021], [0034] - [0036] * * Abbildungen 4,6 *	1-9	
A,D	DE 28 30 935 A1 (TAUBERT WILHELM) 24. Januar 1980 (1980-01-24) * Seite 1, Absatz 1 * * Seite 3, Absatz 2-4 * * Seite 4, Absatz 4 * * Seite 8, Absatz 2 * * Abbildungen 1a-1d *	1-9	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC) E04F B23C
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort München		Abschlußdatum der Recherche 11. Juli 2018	Prüfer Arsac England, Sally
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	

 1
EPO FORM 1503 03 82 (P04C03)



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

 Nummer der Anmeldung
 EP 18 00 0182

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
A,D	GB 1 359 481 A (INGHAM & CO LTD R E) 10. Juli 1974 (1974-07-10) * Seite 2, Zeilen 73-82, 91-97 * * Seite 3, Zeilen 35-40 * * Abbildungen 5,6 * -----	1-9	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort München		Abschlußdatum der Recherche 11. Juli 2018	Prüfer Arsac England, Sally
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 Patentedokument, 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	

 1
 EPO FORM 1503 03 82 (P04C03)

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

EP 18 00 0182

5 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.

11-07-2018

10	Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
	AT 11538 U1	15-12-2010	KEINE	
	EP 2505321 A1	03-10-2012	KEINE	
15	DE 102006002910 A1	12-07-2007	KEINE	
	DE 19706330 A1	30-10-1997	AT 404691 B DE 19706330 A1	25-01-1999 30-10-1997
20	US 2007151180 A1	05-07-2007	CA 2569787 A1 US 2007151180 A1	02-06-2007 05-07-2007
	DE 2830935 A1	24-01-1980	KEINE	
25	GB 1359481 A	10-07-1974	KEINE	
30				
35				
40				
45				
50				
55				

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

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

- GB 1359481 A [0003]
- DE 2830935 A1 [0004]