



(10) **DE 20 2011 001 621 U1** 2011.04.21

(12)

Gebrauchsmusterschrift

(21) Aktenzeichen: **20 2011 001 621.8**

(22) Anmeldetag: **17.01.2011**

(47) Eintragungstag: **17.03.2011**

(43) Bekanntmachungstag im Patentblatt: **21.04.2011**

(51) Int Cl.: **B60R 9/04 (2006.01)**

B60R 13/04 (2006.01)

(73) Name und Wohnsitz des Inhabers:

**WKW Erbslöh Automotive GmbH, 42349
Wuppertal, DE**

(74) Name und Wohnsitz des Vertreters:

Buse, Mentzel, Ludewig, 42275 Wuppertal

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

(54) Bezeichnung: **Vorrichtung zum Befestigen einer Träger- oder Zierleiste**

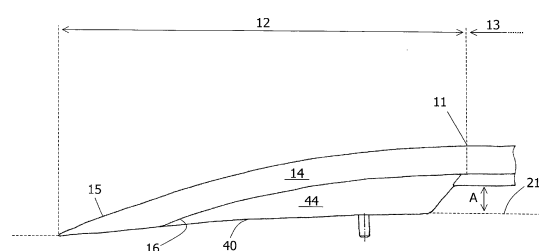
(57) Hauptanspruch: Vorrichtung zum Befestigen einer Träger- oder Zierleiste an einer Befestigungsfläche (21) eines Kraftfahrzeugs,

wobei die Träger- oder Zierleiste eine stranggepresste Profilleiste (11) aus Aluminium oder einer Aluminiumlegierung ist, die einteilig aus einem vorderen Endabschnitt, einem mittleren Abschnitt (13) und einem hinteren Endabschnitt besteht und eine dekorative Oberfläche (14) ausgehend vom vorderen Endabschnitt bis zum hinteren Endabschnitt aufweist, wobei der mittlere Abschnitt (13) im Abstand zur Befestigungsfläche (21) verläuft und die auf die Befestigungsfläche (21) aufsetzbaren Endabschnitte durch Abbiegungen (12) der Profilleiste (11) gebildet sind,

wobei im Bereich der Abbiegungen (12) eine Befestigungseinrichtung (30) zur Festlegung der Profilleiste (11) an der Befestigungsfläche (21) des Kraftfahrzeugs vorgesehen ist, dadurch gekennzeichnet, dass

die Befestigungseinrichtung (30) in einem Abdeckgehäuse (40) aus einem stranggepressten Profilabschnitt (50) eines Mehrkammerhohlprofils aus Aluminium oder einer Aluminiumlegierung aufgenommen ist, welches eine dekorative äußere Oberfläche (44) aufweist,

wobei die äußeren Begrenzungswände (41, 42, 43) des...



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Befestigen einer Träger- oder Zierleiste an einer Befestigungsfläche eines Kraftfahrzeuges.

[0002] Es ist bekannt verschiedenartige Leisten an der Karosserie eines Kraftfahrzeuges zu befestigen, sowohl an den Seitenflächen, wie beispielsweise Schutz- oder Zierleisten als auch auf dem Dach, in diesem Fall Dachzierleisten oder Dachträgersysteme. Bei den Dachträgersystemen unterscheidet man insbesondere Profilleisten, die an die Kontur des Dachs angepasst und auf dem Dach aufliegen und zum anderen Profilleisten in Form von Dachholmen, die in ihrem mittleren Bereich beabstandet zur Dachoberfläche verlaufen und mittels separaten oder einteilig mit der Profilleiste ausgebildeten Füßen sich auf dachparallelen Stützelementen abstützen. Einteilige Profilleisten haben den Vorteil, dass diese ausgehend von einem vorderen Endabschnitt der Profilleiste über einen mittleren Abschnitt bis zu einem hinteren Endabschnitt der Profilleiste eine durchgängige und dekorative Oberfläche aufweisen, d. h. keine Verbindungs- oder Stoßstellen besitzen, welche die dekorative Oberfläche der Profilleisten störend unterbrechen. Die Herstellung einer solchen Profilleiste kann durch Strangpressen erfolgen, wobei eine solche Profilleiste vorzugsweise aus Aluminium oder einer Aluminiumlegierung besteht. Nach dem Strangpressen werden die Profilleisten in die entsprechende Form gebogen, so dass abgebogene Endabschnitte entstehen und durch einen nachfolgenden endseitigen Beschnitt werden Auflageflächen an diesen Abbiegungen der Profilleiste geschaffen, um die Profilleiste von oben auf dem Dach aufzusetzen. Die Befestigung am Kraftfahrzeugdach erfolgt bei Dachholmen durch Befestigungselemente im Bereich der endseitigen Füße bzw. einer Mittelstütze. Bei einteiligen, aufliegenden Profilleisten werden Befestigungselemente gleichmäßig verteilt über die Länge der Profilleiste angeordnet. Um die Stützlasten aufzunehmen, sind die Füße oder die Mittelstütze vorzugsweise aus einem Guss oder einem teuren Schmiedeteil gefertigt. Auch wenn diese Guss- und Schmiedeteile aus Aluminium oder Aluminiumlegierung bestehen, unterscheiden sich die Oberflächen der Guss- und Schmiedeteile von den Oberflächen der stranggepressten Profilleiste, so dass das gesamte Dachträgersystem keine einheitliche ansprechende Optik zeigt. Darüber hinaus ist es bekannt, die Befestigungselemente zur Verbindung der Profilleiste mit dem Dach durch eine lackierte Kunststoffkappe abzudecken. Auch eine solche Kunststoffkappe bietet nicht das gewünschte optische Erscheinungsbild für ein Dachträgersystem.

[0003] Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, eine Vorrichtung zum Befestigen einer Profilleiste für Kraftfahrzeuge zu schaffen, die einfach

und kostengünstig herstellbar, leicht an einer Befestigungsfläche des Kraftfahrzeuges befestigt werden kann und optisch ansprechend gestaltet ist.

[0004] Diese Aufgabe wird mit einer Vorrichtung mit den Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst. Erfindungsgemäß besteht die Träger- oder Zierleiste, die an einer Befestigungsfläche eines Kraftfahrzeuges befestigt werden soll, aus einer stranggepressten Profilleiste aus Aluminium oder einer Aluminiumlegierung. Diese stranggepresste Profilleiste kann eine Hohlprofilleiste, Mehrkammerhohlprofilleiste oder eine offene Profilleiste sein. Bei der Befestigungsfläche kann es sich um das Dach des Kraftfahrzeuges oder um eine Karosserieseitenfläche handeln. Die Profilleiste umfasst einen vorderen Endabschnitt, einen mittleren Abschnitt und einen hinteren Endabschnitt, wobei die Profilleiste im Bereich der Endabschnitte mit der Befestigungsfläche verbunden ist. Zusätzlich können auch Mittelstützen vorgesehen sein. Der mittlere Abschnitt der Profilleiste verläuft im Abstand zur Befestigungsfläche und geht in die Endabschnitte über, die durch Abbiegung der stranggepressten Profilleiste gebildet sind. Durch die einteilige Ausbildung der Profilleiste kann diese mit einer dekorativen Oberfläche versehen werden, beispielsweise eine anodisierte Oberfläche, die bedarfsweise eingefärbt sein kann. Je nach Anwendungsfall kann durch entsprechend gleichartige Legierungen und durch eine entsprechende mechanische oder chemische Vorbehandlung die Oberfläche der Profilleiste ein mattes oder glänzendes Aussehen erhalten.

[0005] Zur Festlegung der Profilleiste an der Befestigungsfläche des Kraftfahrzeuges werden Befestigungseinrichtungen vorgesehen, die im Bereich der Abbiegungen unterhalb der Profilleiste angeordnet sind. Bei der erfindungsmäßigen Vorrichtung sind diese Befestigungseinrichtungen in einem Abdeckgehäuse untergebracht. Dieses Abdeckgehäuse besteht ebenfalls aus einem stranggepressten Profilabschnitt aus Aluminium oder einer Aluminiumlegierung. Bei diesem Profilabschnitt handelt es sich um einen Mehrkammerhohlprofilabschnitt, welcher durch spanende Bearbeitung an die Kontur der Profilleiste angepasst ist, so dass sich bei Anordnung der Profilleiste fest an der Befestigungsfläche die obere Begrenzung des Abdeckgehäuses an der Profilleiste anliegt und sich von der Profilleiste bis zur Befestigungsfläche am Kraftfahrzeug erstreckt. Dieses Abdeckgehäuse aus einem stranggepressten Profilabschnitt kann in gleicher Weise mit einer dekorativen äußeren Oberfläche versehen sein, vergleichbar zur beschriebenen dekorativen Oberfläche der Profilleiste.

[0006] Bei dem stranggepressten Profilabschnitt, aus dem das Abdeckgehäuse gebildet wird, handelt es sich um einen Abschnitt eines Mehrkammerprofils. Die äußeren Begrenzungswände des Abdeckge-

häuses, die sich zwischen der Profilleiste und der Befestigungsfläche des Kraftfahrzeugs erstrecken, werden durch Außenwände des Profilabschnitts gebildet. Die Querschnittsfläche des stranggepressten Profilabschnitts kann verschiedenartig sein und wird abhängig von der zu bildenden Grundfläche des Abdeckgehäuses gewählt. Bei einer rechteckförmigen Grundfläche kann für ein solches Abdeckgehäuse ein im wesentlichen rechteckförmiges Mehrkammerhohlprofil verwendet werden. Von einem solchem Mehrkammerhohlprofilstrang werden Profilabschnitte abgetrennt, die in ihrer Breite mindestens der Höhe des Abdeckgehäuses entsprechen. Durch eine spanende Bearbeitung wird die untere Schnittfläche als Auflagefläche an die Kontur der Begrenzungsfläche angepasst und die obere Schnittfläche des Profilabschnitts an den Verlauf der Abbiegung des vorderen oder hinteren Endabschnitts der Profilleiste. Aufgrund der abgelenkten Endabschnitte der Profilleiste muss sich das Abdeckgehäuse zum Ende der Profilleiste hin verjüngen. Bei der spanenden Bearbeitung des Profilabschnitts wird vorzugsweise eine Außenwand des Profilabschnitts vollständig entfernt, so dass im spitz zulaufenden Raum zwischen Profilleiste und Befestigungsfläche das Abdeckgehäuse nur seine zwei spitz zulaufenden seitlichen Begrenzungswände besitzt. Ein verwendeter Mehrkammerhohlprofilabschnitt besitzt mindestens zwei Kammern, die durch eine Zwischenwand getrennt sind. Eine solche Zwischenwand des Profilabschnitts bildet im Abdeckgehäuse einen Stabilisierungssteg zwischen den zwei seitlichen Begrenzungswänden des Abdeckgehäuses. Dieser Stabilisierungssteg erleichtert die spanende Bearbeitung des Abdeckgehäuses, insbesondere wenn keine vierte Begrenzungswand am Abdeckgehäuse vorgesehen wird. Der aus der Zwischenwand des Profilabschnitts gebildete Stabilisierungssteg innerhalb des Abdeckgehäuses kann bei der Bearbeitung des Profilabschnitts und bei der Oberflächenbehandlung des Abdeckgehäuses ein Verbiegen der seitlichen Begrenzungswände verhindern.

[0007] Die erfindungsgemäße Vorrichtung hat den Vorteil, dass eine Träger- oder Zierleiste zur Befestigung einer Befestigungsfläche eines Kraftfahrzeuges zur Verfügung gestellt werden kann, bei der die Befestigungseinrichtungen abgedeckt in einem Abdeckgehäuse untergebracht sind und dieses Abdeckgehäuse ein einheitliches Erscheinungsbild mit der Profilleiste zeigt. Beide bestehen aus dem gleichen Material, nämlich Aluminium oder einer Aluminiumlegierung und beide sind durch Strangpressen hergestellt worden, so dass sie gleiche Materialstruktur zeigen, was wesentlichen Einfluss auf die Oberflächengestaltung hat. Die Bauteile, d. h. die Profilleiste wie auch die Abdeckgehäuse werden für ein einheitliches ansprechendes Erscheinungsbild mit dekorativen Oberflächen versehen, wobei die Bauteile aus gleichartigen Legierungen bestehen und glei-

chen mechanischen und/oder chemischen Oberflächenbehandlungen unterzogen werden. So kann es sich bei den dekorativen Oberflächen der Profilleiste und der Abdeckgehäuse um anodisch oxidierte Oberflächen handeln, die entweder ein glänzendes oder mattes Aussehen zeigen und die bedarfsweise elektrolytisch eingefärbt sind. Zusätzlich kann zum Korrosionsschutz die anodisierte Oberfläche verdichtet und/oder durch eine Silicatschicht geschützt sein. Da beide Bauteile den gleichen Oberflächenbehandlungszyklus durchlaufen, zeigen sie nach dem Zusammenbau als Gesamtvorrichtung ein einheitliches Erscheinungsbild, so dass die Vorrichtung ein gewünschtes optisch ansprechendes Aussehen besitzt.

[0008] Die Erfindung wird nachfolgend an einem Ausführungsbeispiel anhand der Zeichnungen beschrieben. Es zeigen:

[0009] [Fig. 1](#) einen Abschnitt der Seitenansicht der erfindungsgemäßen Vorrichtung,

[0010] [Fig. 2](#) einen Querschnitt durch ein Mehrkammerhohlprofil,

[0011] [Fig. 3](#) eine perspektivische Ansicht eines Abdeckgehäuses für die erfindungsgemäße Vorrichtung gemäß [Fig. 1](#),

[0012] [Fig. 4](#) eine perspektivische Ansicht auf die erfindungsgemäße Vorrichtung gemäß [Fig. 1](#) ohne Profilleiste,

[0013] [Fig. 5](#) eine Draufsicht auf einen Abschnitt des Abdeckgehäuses gemäß [Fig. 4](#).

[0014] Die Erfindung wird anhand einer Profilleiste **11** für ein Dachträgersystem gezeigt. Die Profilleiste **11** stellt den Dachträgerlängsholm dar, der in Längsrichtung des Kraftfahrzeugs auf dem Kraftfahrzeugdach festgelegt ist. In [Fig. 1](#) ist das Dach mit seiner Befestigungsfläche **21** angedeutet. Die Profilleiste **11** umfasst einen vorderen Endabschnitt **12**, einen mittleren Abschnitt **13** und einen hinteren in [Fig. 1](#) nicht gezeigten Endabschnitt **12**, wobei die Profilleiste **11** im Bereich der Endabschnitte **12** mit der Befestigungsfläche **21** verbunden ist. Der mittlere Abschnitt **13** der Profilleiste **11** verläuft parallel zu dieser Befestigungsfläche **21**, besitzt also den gleichen Abstand **A** zur Befestigungsfläche **21** des Kraftfahrzeuges. Dieser mittlere Abschnitt **13** der Profilleiste **11** kann dabei in Längsrichtung der Profilleiste **11** einen geraden Verlauf zeigen oder er ist an die Kontur des Kraftfahrzeugs angepasst und zeigt im mittleren Abschnitt **13** eine an die Kontur des Daches angepasste Biegung. Die stranggepresste Profilleiste **11** besteht aus einem stranggepressten Hohlprofil aus einer Aluminiumlegierung. Die Endabschnitte **12** sind durch Abbiegung des stranggepressten Hohlprofils geformt worden. Nach dem Biegeprozess ist die Profilleiste end-

seitig so beschnitten worden, dass sich eine Auflagefläche an den Endabschnitten **12** der Profilleiste **11** ergibt, d. h. die Oberseite **15** und die Unterseite **16** der Profilleiste **11** senken sich im Bereich der Abbiegung **12** allmählich zur Befestigungsfläche **21** ab.

[0015] Im Bereich der Abbiegung **12** der Profilleiste **11** befindet sich unterhalb der Profilleiste **11** eine Befestigungseinrichtung **30**, die nach außen von einem Abdeckgehäuse **40** verdeckt ist. Dieses Abdeckgehäuse **40** besteht aus einem stranggepressten Profilabschnitt eines Mehrkammerhohlprofils aus einer Aluminiumlegierung und zeigt eine dekorative äußere Oberfläche **44**. Diese äußere Oberfläche **44** unterscheidet sich nicht von der dekorativen äußeren Oberfläche **14** der Profilleiste **11**, so dass die Gesamtvorrichtung ein einheitlich ansprechendes optisches Aussehen besitzt. Diese gleiche dekorative Oberfläche **14** der Profilleiste **11** und die Oberfläche **44** des Abdeckgehäuses **40** ist dadurch möglich, dass für die stranggepressten Hohlprofile für die Profilleiste **11** und die Abdeckgehäuse **40** vergleichbare Werkstoffe verwendet werden, vorzugsweise gleiche Aluminiumlegierungen. Durch Strangpressen erhalten die Profilleiste **11** und die Abdeckgehäuse **40** eine ähnliche Struktur. Des Weiteren werden gleiche mechanische und chemische Oberflächenbehandlungen für diese Bauteile vorgesehen. Anders als bei den bekannten Stützfüßen aus Aluminiumschmiedeteilen und Aluminiumgussteilen, die unterschiedliche Oberflächenstrukturen zu einem Strangpressprofil zeigen, ist bei einem Abdeckgehäuse aus einem Profilabschnitt **50** die Schaffung einer einheitlichen Oberfläche für die Gesamtvorrichtung möglich.

[0016] Das Abdeckgehäuse **40** wird aus einem stranggepressten Profilabschnitt **50** hergestellt. Diese Abdeckgehäuse **40** ist ein dekoratives Bauteil. Es kann in anderen Ausführungsbeispielen zusätzlich auch ein tragendes Bauteil sein. Dieser ist im Querschnitt in [Fig. 2](#) gezeigt. Dieser Querschnitt ist ein bevorzugtes Ausführungsbeispiel. Es ist auch möglich, Mehrkammerhohlprofile mit mehr als zwei Kammern zu verwenden, beispielsweise auch mit einem rechteckigen oder anderen Querschnitt. Der in [Fig. 2](#) gezeigte Profilabschnitt **50** eines stranggepressten Mehrkammerhohlprofils besitzt vier Außenwände **51**, **52**, **53**, **54** und eine Zwischenwand **55** zwischen den beiden Hohlkammern. Die zwei Breitseiten **51**, **53** verlaufen parallel. Sie bilden bei dem Abdeckgehäuse **40**, welches in [Fig. 3](#) gezeigt ist, die zwei seitlichen äußeren Begrenzungswände **41**, **43**. Die schmale Außenwand **52** des Profilabschnitts **50** bildet beim Abdeckgehäuse **40** die äußere Begrenzungswand **42**. Sowohl in der Außenwand **52** des Profilabschnitts **50** als auch in der äußeren Begrenzungswand **42** des Abdeckgehäuses **40** ist eine Nut **56** bzw. **46** eingeformt. In diese Begrenzungswand **42** ist im Bereich der Nut **46** eine Bohrung vorgesehen, um von einer nicht sichtbaren Seite des Abdeckgehäuses **40**

mit einem Werkzeug Zugang zu einem Befestigungsmittel innerhalb des Abdeckgehäuses **40** zu erhalten. Bei diesem Befestigungsmittel handelt es sich um eine Gewindeschraube **34**, die Teil der Befestigungseinrichtung **30** ist, siehe [Fig. 4](#).

[0017] Die Befestigungseinrichtung **30** ist in dem Abdeckgehäuse **40** aufgenommen. Sie umfasst in diesem Beispiel eine Konsole **31**, die aus Aluminiumguss besteht. An dieser Konsole **31** befindet sich ein Klemmelement **32** zur Klemmbefestigung an der nicht gezeigten Profilleiste **11**. Des Weiteren umfasst die Befestigungseinrichtung **30** zwei Befestigungsschrauben **33**. Mittels dieser Befestigungsschrauben **33** ist die Konsole **31** an der Profilleiste **11** festgelegt, die hierzu passende Bohrungen in der Unterseite **16** besitzt. Innerhalb der Profilleiste **11** können entsprechende Befestigungsgegenstände für die Befestigungsschrauben **33** vorgesehen sein. Des Weiteren umfasst die Befestigungseinrichtung **30** ein Befestigungselement **34** zur Festlegung der Konsole **31** und damit der daran befestigten Profilleiste **11** am Bolzen **22**, der fest am Dach angeordnet ist. Die im Abdeckgehäuse **40** angeordnete Befestigungseinrichtung **30** wird vorzugsweise zusammen mit dem Abdeckgehäuse **40** an der Profilleiste **11** vormontiert und zusammen mit der Profilleiste von oben auf die Befestigungsfläche **21**, nämlich das Kraftfahrzeugdach aufgesetzt, wobei der Bolzen **22** eine Ausnahme in der Konsole **31** durchgreift. Ein Werkzeug wird im Bereich der Nut **46** durch eine Bohrung bis zum Befestigungselement **34** geführt. Dieses Befestigungselement **34** umfasst einen Keilschieber, der unter den Kopf des Bolzens **22** geschoben wird und auf diese Weise die Profilleiste **11** an die Befestigungsfläche **21** zieht und festlegt.

[0018] Es sind auch andere Befestigungsmöglichkeiten denkbar, die durch dieses neue erfindungsgemäße Abdeckgehäuse **40** abgedeckt werden können, beispielsweise Befestigungseinrichtung mit einem Schraubbolzen der eine Öffnung im Dach durchgreift und von unten, also dem Innenraum des Kraftfahrzeugs her mit einer Schraube verbunden wird. Es sind eine Vielzahl von Möglichkeiten zur Festlegung der Profilleiste **11** bereits bekannt, die im Bereich der Abbiegung der Profilleiste **11** verwendet werden können und in gleicher Weise vorteilhaft von einem Abdeckgehäuse **40**, hergestellt aus einem stranggepressten Profilabschnitt, abgedeckt werden können, um zusammen mit der Profilleiste **11** ein einheitliches Erscheinungsbild zu gewährleisten.

[0019] Bei dem gezeigten Beispiel ist eine Montage der Profilleiste **11** in einfacher Weise möglich und in gleicher Weise kann auch eine Demontage vorgenommen werden, da das Befestigungselement **34** von außen gut zugänglich ist. Die Bohrung in der Nut **46** für das Werkzeug zur Betätigung des Befestigungselements **34** kann zusätzlich durch eine Ab-

deckleiste **47** verschlossen werden. Bei dieser Abdeckleiste **47** handelt es sich ebenfalls um einen Profilabschnitt einer stranggepressten Profilleiste aus Aluminium oder einer Aluminiumlegierung. Selbstverständlich sind auch Abdeckleisten aus anderem Material möglich, diese fügen sich jedoch nicht so vorteilhaft in das optische Gesamtbild der Vorrichtung ein. Eine solche Abdeckleiste **47** wird vorzugsweise form- und/oder kraftschlüssig in der Nut **46** an der Begrenzungswand **42** gehalten. In der **Fig. 5** ist in der Nut **46** ein Federelement **49** klemmend aufgenommen, welches die Abdeckleiste **47** mit zwei Hakenelementen hält, in dem zwei an der Rückseite der Abdeckleiste **47** vorgesehene Hakenleisten hintergriffen werden. Auch die Abdeckleiste **47** kann aus der gleichen oder einer ähnlichen Aluminiumlegierung wie das Abdeckgehäuse **40** und die Profilleiste **11** stranggepresst sein. Die Oberfläche **48** dieser Abdeckleiste **47** kann den gleichen mechanischen und chemischen Oberflächenbehandlungen unterzogen werden, so dass das gesamte Abdeckgehäuse **40** mit den Oberflächen **44**, **48** ein einheitliches Erscheinungsbild zeigt, welches sich von der dekorativen Oberfläche **14** der Profilleiste **11** nicht unterscheidet.

[0020] Das Abdeckgehäuse **40** kann selbstverständlich auch bei entsprechend stilistischen Forderungen ein anderes Erscheinungsbild als die Profilleiste **11** erhalten, indem unterschiedliche Oberflächenbehandlungen vorgenommen werden. Der besondere Vorteil der Erfindung besteht jedoch darin, dass die Bauteile der Vorrichtung zum Befestigen einer Träger- oder Zierleiste in einfacher Weise herstellbar sind, nämlich durch Strangpressen, Biegen und mechanische Bearbeitung, dass eine solche Leiste von oben auf die Befestigungsfläche aufgesetzt und befestigt werden kann und die gesamte Vorrichtung vorteilhafterweise ein einheitliches Erscheinungsbild zeigen kann.

[0021] Bei einer solchen Träger- oder Zierleiste kann es sich, wie in dem oben gezeigten Beispiel, um die Befestigung eines Dachträgerlängsholms handeln, aber auch um die Befestigung eines Dachträgerquerholms oder einer sonstigen Dachzierleiste. Die Träger- oder Zierleiste kann auch an einer weiteren Fläche der Karosserie angeordnet sein, wie beispielsweise als Seitentürschutzleiste, als Griffleiste oder es handelt sich um eine Tragleiste am Kraftfahrzeug, die Leuchtreklamen, Beschilderungen oder ähnliche Werbeträger hält.

[0022] Der Gegenstand der Erfindung ist nicht auf das gezeigte Ausführungsbeispiel beschränkt.

Bezugszeichenliste

11	Profilleiste
12	Abbiegung, Endabschnitt
13	mittlerer Abschnitt
14	Oberfläche von 11
15	Oberseite
16	Unterseite
21	Befestigungsfläche
22	Befestigungsbolzen
30	Befestigungsvorrichtung
31	Konsole
32	Klemmelement
33	Befestigungsschraube
34	Befestigungselement
40	Abdeckgehäuse
41	Begrenzungswand
42	Begrenzungswand
43	Begrenzungswand
44	Oberfläche von 40
45	Stabilisierungssteg
46	Nut
47	Abdeckleiste
48	Oberfläche von 47
49	Federelement
50	Profilabschnitt
51	Außenwand
52	Außenwand
53	Außenwand
54	Außenwand
55	Zwischenwand
56	Nut
A	Abstand 13 von 21

Schutzansprüche

1. Vorrichtung zum Befestigen einer Träger- oder Zierleiste an einer Befestigungsfläche (**21**) eines Kraftfahrzeugs, wobei die Träger- oder Zierleiste eine stranggepresste Profilleiste (**11**) aus Aluminium oder einer Aluminiumlegierung ist, die einteilig aus einem vorderen Endabschnitt, einem mittleren Abschnitt (**13**) und einem hinteren Endabschnitt besteht und eine dekorative Oberfläche (**14**) ausgehend vom vorderen Endabschnitt bis zum hinteren Endabschnitt aufweist, wobei der mittlere Abschnitt (**13**) im Abstand zur Befestigungsfläche (**21**) verläuft und die auf die Befestigungsfläche (**21**) aufsetzbaren Endabschnitte durch Abbiegungen (**12**) der Profilleiste (**11**) gebildet sind, wobei im Bereich der Abbiegungen (**12**) eine Befestigungseinrichtung (**30**) zur Festlegung der Profilleiste (**11**) an der Befestigungsfläche (**21**) des Kraftfahrzeugs vorgesehen ist, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Befestigungseinrichtung (**30**) in einem Abdeckgehäuse (**40**) aus einem stranggepressten Profilabschnitt (**50**) eines Mehrkammerhohlprofils aus Aluminium oder einer Aluminiumlegierung aufgenommen

ist, welches eine dekorative äußere Oberfläche (44) aufweist, wobei die äußeren Begrenzungswände (41, 42, 43) des Abdeckgehäuses (40) durch Außenwände (51, 52, 53) des Profilabschnitts (50) gebildet sind und mindestens eine Zwischenwand (55) des Profilabschnitts (50) einen Stabilisierungssteg (45) innerhalb des Abdeckgehäuses (40) bildet.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der mittlere Abschnitt (13) der Profilleiste (11) ein in Längsrichtung der Profilleiste (11) geraden Verlauf hat.

3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der mittlere Abschnitt (13) in einem gleichbleibenden Abstand (A) zur Befestigungsfläche (21) des Kraftfahrzeugs verläuft.

4. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der stranggepressten Profilabschnitt (50) von einem Mehrkammerhohlprofil mit zwei oder drei Hohlkammern abgetrennt ist.

5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass der stranggepressten Profilabschnitt (50) zwei parallelen Breitseiten (51, 53) besitzt, die nach spanender Bearbeitung die seitlichen Begrenzungswände (41, 43) des Abdeckgehäuses (40) bilden.

6. Vorrichtung nach Anspruch 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, dass in der Schmalseite (52) des stranggepressten Profilabschnitts (50) des Mehrkammerhohlprofils eine Nut (56) vorgesehen ist, welche eine Nut (46) in der Begrenzungswand (42) des Abdeckgehäuses (40) ergibt, wobei die Nut (46) durch eine Abdeckleiste (47) verschließbar ist.

7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Abdeckleiste (47) eine stranggepresste Profilleiste aus Aluminium oder Aluminiumlegierung ist, welche form- und/oder kraftschlüssig in der Nut (46) gehalten ist, vorzugsweise durch ein Federelement (49).

8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass das Abdeckgehäuse (40) an der zum Stabilisierungssteg 45 benachbarten Seite keine Begrenzungswand besitzt.

9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberfläche (14) der Profilleiste (11) und die Oberfläche (44) des Abdeckgehäuses (40) und gegebenenfalls die Oberfläche (48) der Abdeckleiste (47) den gleichen Vorbehandlungen unterzogen wurden und somit ein gleiches dekoratives Aussehen zeigen, vorzugsweise anodisierte Oberflächen darstellen.

10. Vorrichtung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Profilleiste (11), das Abdeckgehäuse (40) und gegebenenfalls auch die Abdeckleiste (47) aus einer ähnlichen oder einer gleichen Aluminiumlegierung bestehen.

11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Profilleiste (11) ein Dachträgerlängsholm oder ein Dachträgerquerholme oder eine Dachzierleiste oder eine Seitentürschutzleiste oder eine Griffleiste an einem Kraftfahrzeug oder eine Tragleiste an einem Kraftfahrzeug für Leuchten, Reklamen, Beschilderungen ist.

Es folgen 5 Blatt Zeichnungen

Anhängende Zeichnungen

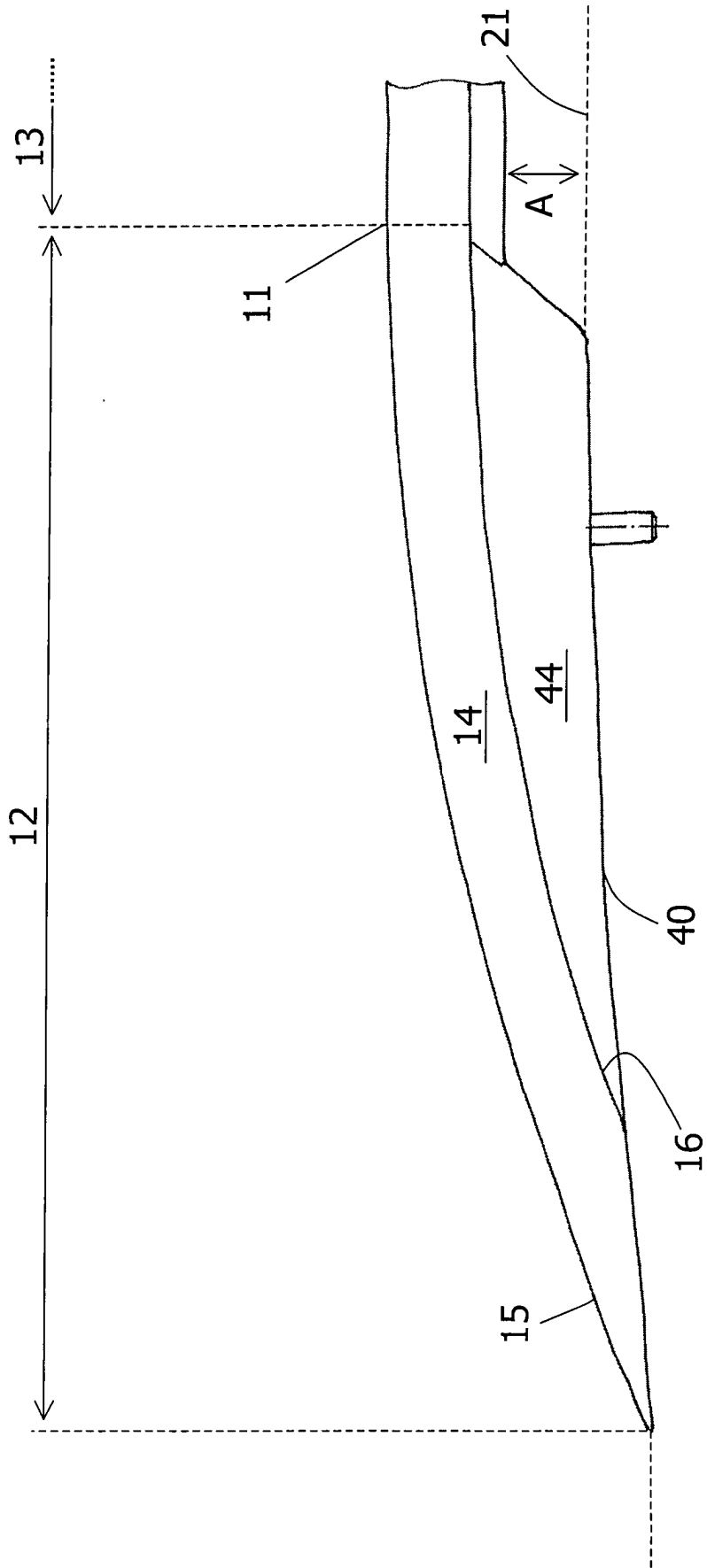


Fig. 1

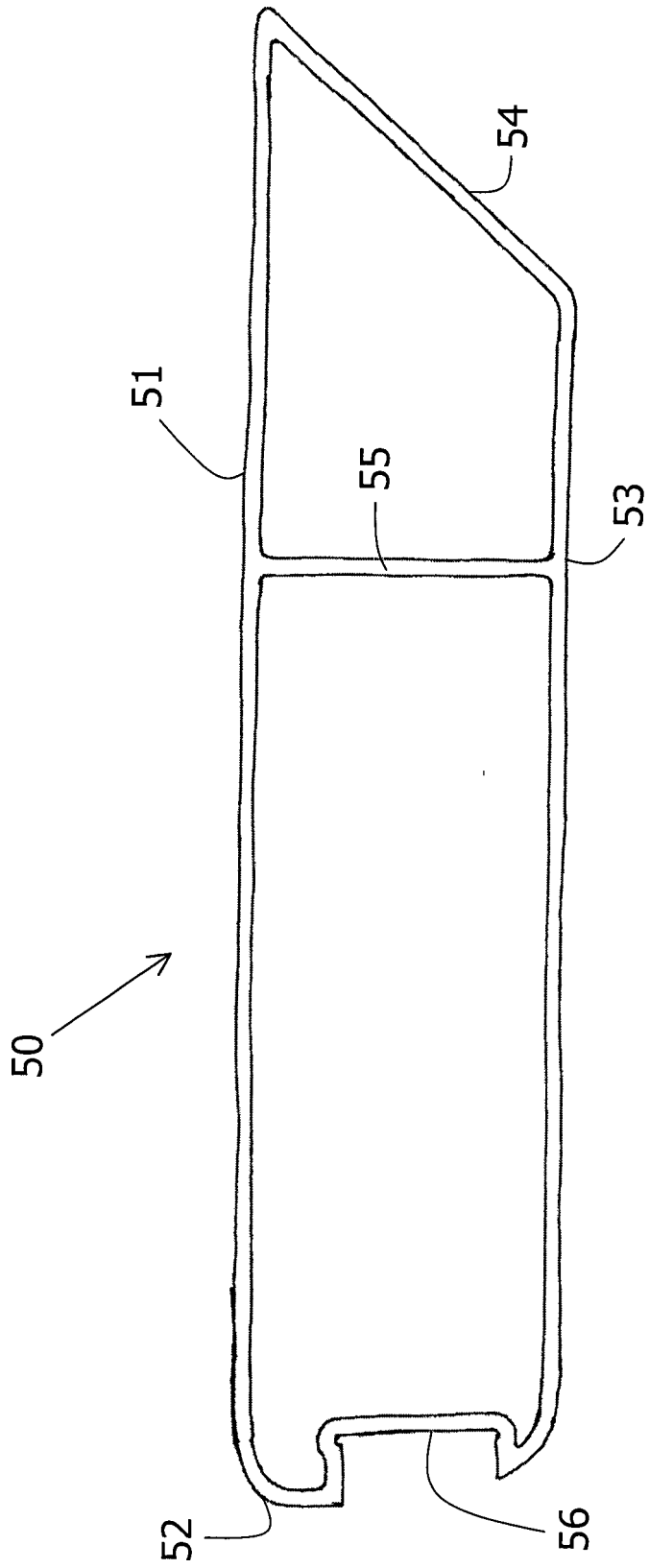


Fig. 2

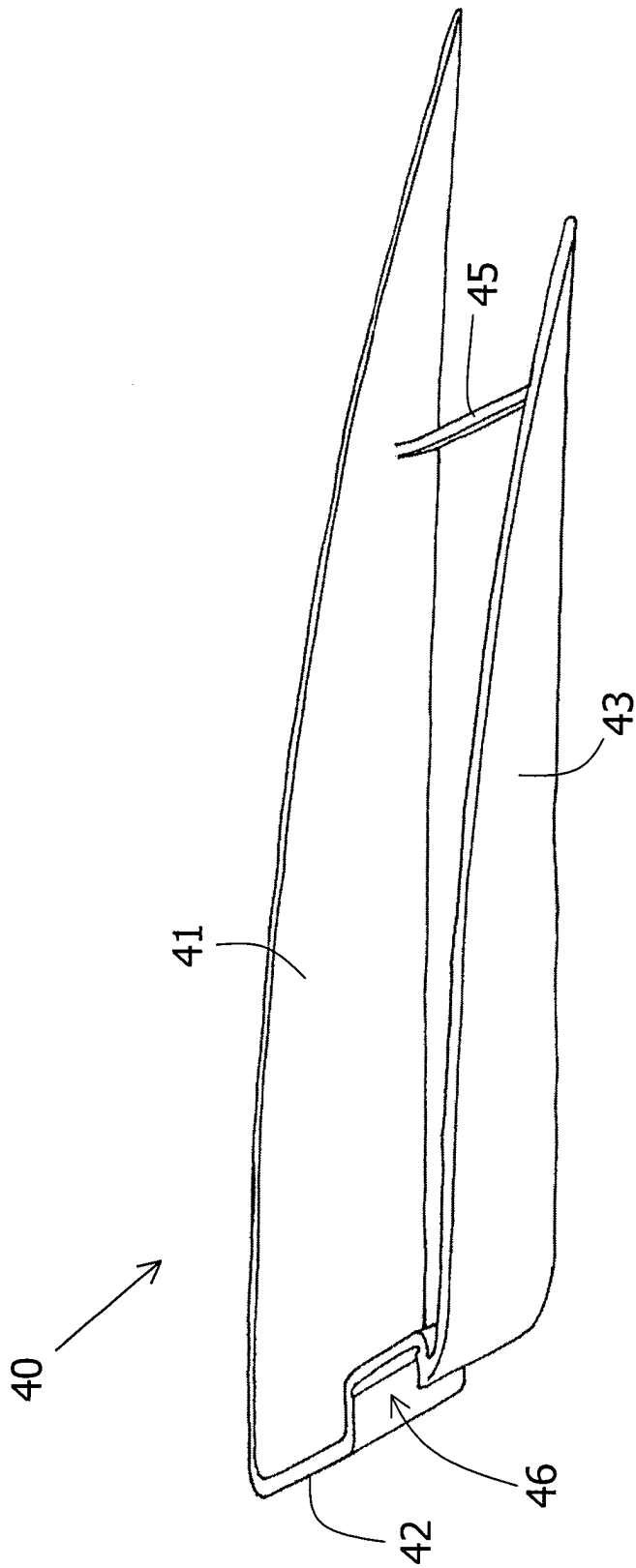


Fig. 3

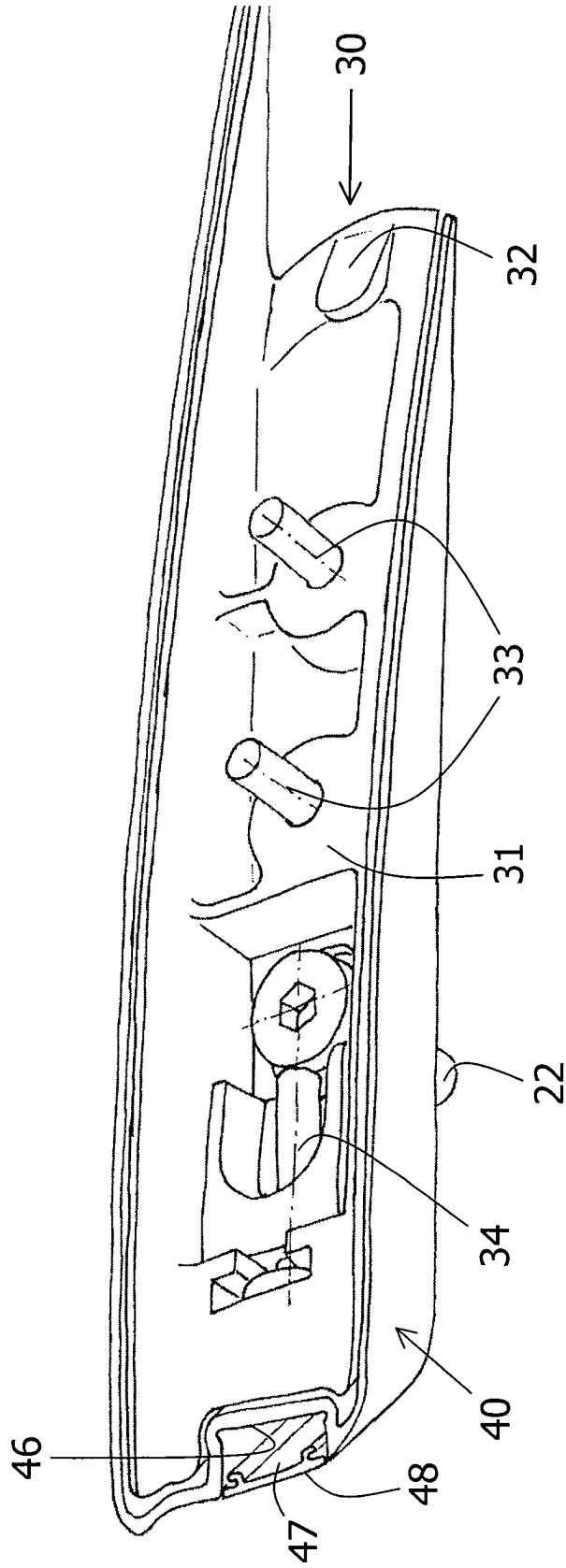


Fig. 4

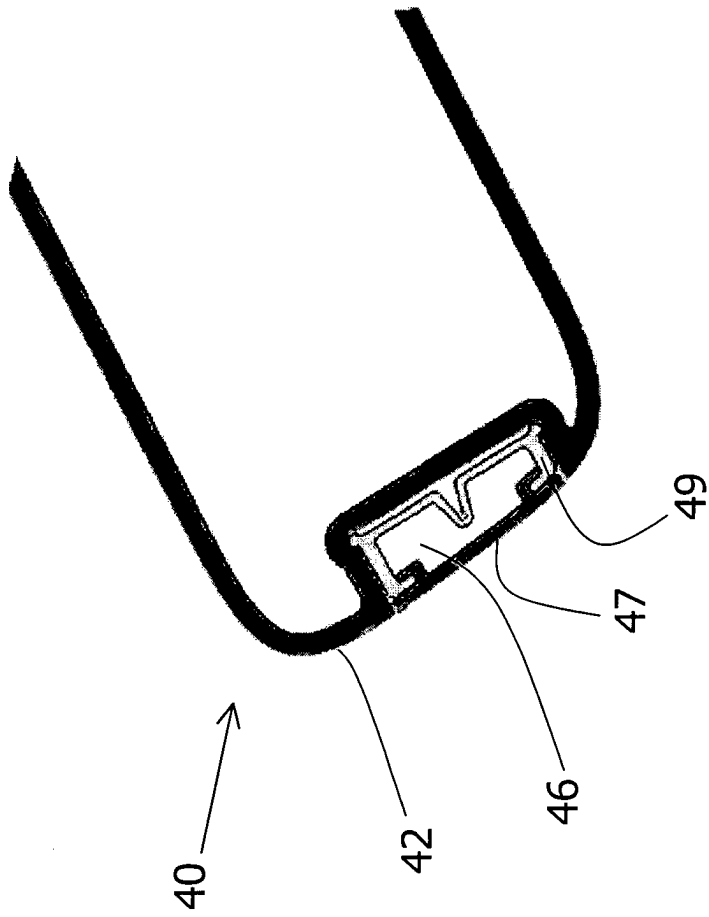


Fig. 5