



(19)  
Bundesrepublik Deutschland  
Deutsches Patent- und Markenamt

(10) **DE 20 2005 019 805 U1** 2007.05.24

(12)

## Gebrauchsmusterschrift

(21) Aktenzeichen: **20 2005 019 805.6**

(22) Anmeldetag: **19.12.2005**

(47) Eintragungstag: **19.04.2007**

(43) Bekanntmachung im Patentblatt: **24.05.2007**

(51) Int Cl.<sup>8</sup>: **A47B 95/02 (2006.01)**  
**F25D 23/02 (2006.01)**

(73) Name und Wohnsitz des Inhabers:

**Gronbach Forschungs- und Entwicklungs GmbH  
& Co. KG, Niederndorf, AT**

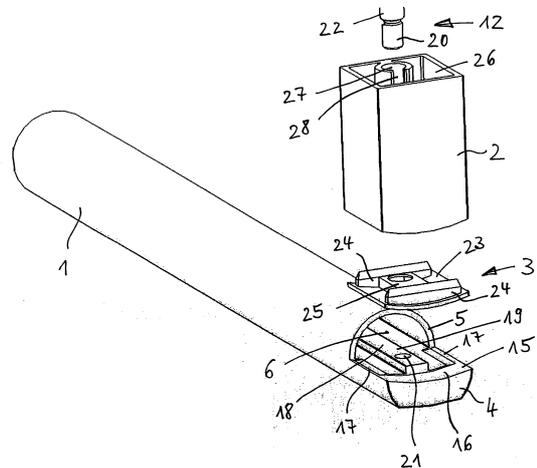
(74) Name und Wohnsitz des Vertreters:

**Rechts- und Patentanwälte Lorenz Seidler Gossel,  
80538 München**

**Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen**

(54) Bezeichnung: **Griffstange für ein Gerät**

(57) Hauptanspruch: Griffstange für ein Gerät, dadurch gekennzeichnet, daß die Griffstange (1) an einem Ende eine durchgehende Befräsung (15) aufweist.



**Beschreibung**

**[0001]** Die Erfindung betrifft eine Griffstange für ein Gerät. Bei dem Gerät kann es sich insbesondere um ein Haushaltsgerät, Küchengerät, Einbaugerät oder dergleichen handeln.

**[0002]** Aufgabe der Erfindung ist es, eine verbesserte Griffstange für ein Gerät vorzuschlagen.

**[0003]** Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe durch die Merkmale des Anspruchs 1 gelöst. Die Griffstange weist an einem Ende oder an beiden Enden eine durchgehende Befräsung auf.

**[0004]** Vorteilhaft ist es, wenn die Griffstange eine Schraubverdickung aufweist. Die Schraubverdickung befindet sich vorzugsweise in der Mitte der Griffstange. Sie weist vorzugsweise eine ebene Oberfläche auf. Die ebene Oberfläche kann eine plane Auflagefläche für eine Befestigungsachse, bilden.

**[0005]** Die Erfindung betrifft ferner ein Einlegeteil für eine erfindungsgemäße Griffstange, das bündig mit der durchgehenden Befräsung der Griffstange ist. Vorzugsweise ist das Einlegeteil ein Spritzgußteil. An dem Einlegeteil können eine oder mehrere Rippen vorgesehen sein. Die Rippen können als Montagehilfen dienen.

**[0006]** Die Erfindung betrifft ferner einen Montagebock für eine erfindungsgemäße Griffstange und/oder für ein erfindungsgemäßes Einlegeteil. Der Montagebock kann ein Bestandteil des Geräts sein. Stattdessen oder zusätzlich kann er mit dem Gerät verbunden oder verbindbar sein. Erfindungsgemäß ist der Montagebock als Strangpressprofil ausgestaltet.

**[0007]** Vorteilhaft ist es, wenn das Strangpreßprofil nur eine Hohlkammer aufweist.

**[0008]** Der Montagebock kann ein Hohlprofil aufweisen. Vorzugsweise ist das Hohlprofil derart ausgestaltet, daß es eine Befestigungsachse aufnehmen kann. Es kann sich um ein vollständig geschlossenes Hohlprofil handeln. Vorteilhaft ist es, wenn das Hohlprofil nur teilweise geschlossen ist.

**[0009]** Die Erfindung betrifft schließlich eine Griffvorrichtung für ein Gerät mit einer erfindungsgemäßen Griffstange, einem erfindungsgemäßen Einlegeteil und einem erfindungsgemäßen Montagebock.

**[0010]** Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung wird nachstehend anhand der beigefügten Zeichnung im einzelnen erläutert. In der Zeichnung zeigt:

**[0011]** [Fig. 1](#) eine Griffvorrichtung, bestehend aus einer Griffstange, einem Einlegeteil und einem Mon-

tagebock in einer perspektivischen Darstellung vor der Montage,

**[0012]** [Fig. 2](#) die Griffvorrichtung gemäß [Fig. 1](#) nach der Montage,

**[0013]** [Fig. 3](#) eine zu verbessernde Griffvorrichtung in einer perspektivischen Darstellung vor der Montage und

**[0014]** [Fig. 4](#) das Ende der Griffstange gemäß [Fig. 3](#) in einer vergrößerten Darstellung.

**[0015]** Die Erfindung geht aus von einer nicht veröffentlichten Ausführungsform, die in [Fig. 3](#) und [Fig. 4](#) gezeigt ist. Durch diese Griffvorrichtung soll das in [Fig. 2](#) gezeigte Erscheinungsbild erzeugt werden, bei dem eine längliche Griffstange **1** mit einem Montagebock **2** verbunden ist. Am anderen Ende der Griffstange **1** kann ein weiterer Montagebock **2** in entsprechender Weise befestigt sein (in der Zeichnung nicht dargestellt). Die Griffstange **1** ist vorzugsweise rund oder abgerundet. Der Lagerbock **2** bildet mit der Griffstange **1** vorzugsweise einen im wesentlichen rechten Winkel. An dem der Griffstange **1** zugewandten, stirnseitigen Ende des Montagebocks **2** ist ein Einlegeteil **3** vorhanden, dessen Außenkontur die Außenkontur des Montagebocks **2** verlängert und das in der montierten Stellung zwischen dem stirnseitigen Ende des Montagebocks **2** und einer Aussparung am Ende der Griffstange **1** liegt, so daß es auch eine Verlängerung der entsprechenden Außenkonturen der Griffstange **1** bildet.

**[0016]** Die Griffstange **1** kann aus Kunststoff oder Metall hergestellt sein oder aus einer Kombination dieser Werkstoffe, insbesondere aus einem mit Metall beschichteten Kunststoff. Das Einlegeteil **3** ist vorzugsweise aus Kunststoff hergestellt. Vorteilhaft ist es, wenn das Einlegeteil **3** ein Spritzgußteil ist. Der Montagebock **2** kann aus Kunststoff oder Metall hergestellt sein oder aus einer Kombination dieser Werkstoffe, insbesondere aus einem mit Metall beschichteten Kunststoff. Er kann mit einem Gerät verbunden oder verbindbar sein oder ein Bestandteil eines Geräts sein.

**[0017]** Bei der in [Fig. 3](#) und [Fig. 4](#) gezeigten Ausführungsform, die den Ausgangspunkt der Erfindung darstellt, kann das in [Fig. 2](#) gezeigte, gewünschte äußere Erscheinungsbild erreicht werden. Allerdings sind mit dieser Lösung noch einige Nachteile verbunden.

**[0018]** Die untere Hälfte der Griffstange **1** besteht aus Vollmaterial **4**. Die obere Hälfte wird von einem bogenförmigen Teil **5** gebildet, so daß eine in Längsrichtung der Griffstange **1** verlaufende Aushöhlung **6** entsteht.

**[0019]** Das Einlegeteil **3** ist im wesentlichen U-förmig gestaltet. Es weist an seinen inneren Enden einander zugewandte Ohren **7** auf, die in entsprechende Nuten **8** im bogenförmigen Teil **5** der Griffstange **1** eintauchen und am Ende dieser Nuten **8** zu liegen kommen. Für die Schenkel und die Basis des U-förmigen Einlegeteils **3** wird in den Endbereich der Griffstange **1** eine Ausfräsung **9** eingearbeitet. Im montierten Zustand liegt das Einlegeteil **3** auf der Ausfräsung **9** auf. Es ist dann bündig mit der Ausfräsung **9**.

**[0020]** Bei der Ausführungsform, die den Ausgangspunkt der Erfindung bildet, ist der Montagebock **2** als Strangpressprofil mit fünf Hohlkammern ausgebildet. In der Mitte befindet sich eine runde Hohlkammer **10**, von der sternförmig vier Zwischenwände zu den Außenwänden führen und vier weitere Hohlkammern abteilen. Das Außenprofil des Montagebocks **2** ist im wesentlichen rechteckig.

**[0021]** In der Mitte des bogenförmigen Teils **5** ist eine Bohrung **11** vorgesehen, die zur Befestigung einer Befestigungsachse **12** dient.

**[0022]** Die den Ausgangspunkt der Erfindung bildende Lösung gemäß [Fig. 3](#) und [Fig. 4](#) weist folgende Nachteile auf: Die Befräsung der Griffstange **1** zur Ausbildung der Ausfräsung **9** ist aufwendig und nur mit einem sehr kleinen Fräser möglich. Ferner ist es in der Praxis nicht möglich, die erforderlichen exakten Übergänge zwischen der Ausfräsung **9** und der Aushöhlung **6** zu erzeugen. Aufgrund der zu akzeptierenden Profiltoleranzen, beispielsweise nach der Euro-Norm 12020, besteht die Gefahr, daß die in [Fig. 4](#) gezeigte Form entsteht, bei der die linke Ausfräsung **9** zu tief liegt, so daß zur Aushöhlung **6** hin die Stufe **13** entsteht, während auf der gegenüberliegenden Seite die Ausfräsung **9** zu hoch liegt, so daß eine weitere, nach unten führende Stufe **14** entsteht. Damit würde das Einlegeteil **3** nicht überall plan aufliegen, und das in [Fig. 2](#) gezeigte, gewünschte Erscheinungsbild könnte nicht erzeugt werden.

**[0023]** Ein weiterer Nachteil liegt darin, daß an der Bohrung **11**, die als Gewindebohrung dienen kann, keine plane Auflagefläche für die Befestigungsachse **4** existiert. Um eine Auflagefläche für die Befestigungsachse **12** zu erzeugen, müßte eine kegelförmige Auflagefläche **15'** über einen Ansenk-Arbeitsgang spanend gefertigt werden. Ein weiterer Nachteil besteht darin, daß das Einlegeteil **3** nur eine geringe Stabilität aufweist. Schließlich handelt es sich bei dem Montagebock **2** um ein aufwendiges Strangpreßprofil mit fünf Hohlkammern.

**[0024]** Die erfindungsgemäße Lösung dieser Probleme ist in [Fig. 1](#) und [Fig. 2](#) dargestellt. Die Griffstange **1** weist an ihrem Ende eine durchgehende Befräsung **15** auf. Im Bereich dieser Befräsung **15** ist das bogenförmige Teil **5** der Griffstange **1** vollständig

entfernt. Die durchgehende Befräsung **15** verläuft im Bereich **16** entlang der Stirnseite der Griffstange **1** und in den daran anschließenden Bereichen **17** entlang den Fußpunkten des bogenförmigen Teils **5**. Sie erstreckt sich über die gesamte designbildende Kante in der Griffstange **1**. Durch die Ausgestaltung der durchgehenden Befräsung **15** kann ein vereinfachter Fräsvorgang durchgeführt werden. Dieser Fräsvorgang kann mit einem stabilen Fräser durchgeführt werden. Aufgrund der durchgehenden Befräsung **15** der designbildenden Kante an der Griffstange **1** werden Absätze oder Stufen vermieden, so daß das gewünschte Erscheinungsbild gemäß [Fig. 2](#) ohne Einschränkung und unabhängig von der Lage der Profiltoleranzen erzeugt werden kann.

**[0025]** Die Griffstange **1** weist eine Schraubverdickung **18** auf, die sich in Längsrichtung der Griffstange **1** erstreckt und die sich in der Mitte der Oberfläche des Vollmaterials **4** befindet. Die Schraubverdickung **18** überragt die Oberfläche des Vollmaterials **4**. Sie hat einen im wesentlichen rechteckigen Querschnitt. Die Oberfläche **19** der Schraubverdickung **18** ist eben. Sie bildet eine plane Auflagefläche für die Befestigungsachse **12**. Bei der Montage dringt der untere Endbereich **20** der Befestigungsachse **4** in ein Sackloch **21** ein, das in die Schraubverdickung **18** eingearbeitet ist. Das untere Ende des im Durchmesser größeren Bereichs **22** der Befestigungsachse **4** liegt im montierten Zustand auf dem das Sackloch **21** umgebenden, ringförmigen Bereich der planen Oberfläche **19** der Schraubverdickung **18** auf. Zwischen den Bereichen **20** und **22** ist in die Befestigungsachse **4** ein Einstich eingearbeitet.

**[0026]** Bei der Montage wird das Einlegeteil **3** auf die durchgehende Befräsung **15** aufgelegt. Das Einlegeteil **3** umfaßt ein Auflageteil **23**, das auf der durchgehenden Befräsung **15** aufliegt, das mit der durchgehenden Befräsung **15** bündig ist und dessen Kontur derjenigen der durchgehenden Befräsung **15** entspricht.

**[0027]** Das Einlegeteil **3** umfaßt ferner zwei Rippen **24**, die sich von dem Auflageteil **23** nach oben erstrecken und die in ihren oberen Endbereichen dachförmige Keilflächen aufweisen, durch die der Montagebock **2** bei der Montage zuverlässig in die richtige, in [Fig. 2](#) gezeigte Endlage geführt wird. Zwischen den als Montagehilfen dienenden Rippen **24** befindet sich das Verbindungsteil **25**, das die Schraubverdickung **18** übergreift und dessen Loch mit dem Sackloch **21** fluchtet.

**[0028]** Der Montagebock **2** ist als Strangpreßprofil ausgestaltet. In diesem Strangpreßprofil ist nur eine Hohlkammer **26** vorhanden. Der Montagebock **2** weist ein Hohlprofil **27** auf, das zur Aufnahme der Befestigungsachse **12** dient. Das Hohlprofil **27** hat einen runden, im wesentlichen kreisförmigen Querschnitt,

der nur teilweise geschlossen ist, also eine schlitzförmige Öffnung **28** aufweist. Es ist mit der Innenseite einer Seitenwand des Montagebocks **2** verbunden. Bei der Montage wird der Montagebock **2** von oben auf das Einlegeteil **3** gesetzt. Danach wird die Befestigungsachse **2** durch das Hohlprofil **27** und das Loch im Verbindungsteil **25** in das Sackloch **21** gesteckt und verschraubt.

sprüche 1 bis 3, ein Einlegeteil (**3**) nach einem der Ansprüche 4 bis 6 und einen Montagebock (**2**) nach einem der Ansprüche 7 bis 9.

Es folgen 4 Blatt Zeichnungen

[0029] Wie aus [Fig. 1](#) und [Fig. 2](#) ersichtlich, wurde der Montagebock **2** so gestaltet, daß ein Profil mit nur einer Hohlkammer **26** entstanden ist. Das Einlegeteil **3** kann als flächiges und stabiles Spritzgußteil gestaltet werden. Durch die Erfindung kann das in [Fig. 2](#) gezeigte Erscheinungsbild erreicht werden, wobei der Montagebock **2** in der zeichnerischen Darstellung der [Fig. 2](#) schmaler ist als derjenige nach [Fig. 1](#).

### Schutzansprüche

1. Griffstange für ein Gerät, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Griffstange (**1**) an einem Ende eine durchgehende Befräsung (**15**) aufweist.
2. Griffstange nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Griffstange (**1**) eine Schraubverdickung (**18**) aufweist.
3. Griffstange nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Schraubverdickung (**18**) eine ebene Oberfläche (**19**) aufweist.
4. Einlegeteil für eine Griffstange (**1**) nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Einlegeteil (**3**) bündig mit der durchgehenden Befräsung (**15**) der Griffstange (**1**) ist.
5. Einlegeteil nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Einlegeteil (**3**) ein Spritzgußteil ist.
6. Einlegeteil nach Anspruch 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, daß an dem Einlegeteil (**3**) eine oder mehrere Rippen (**24**) vorgesehen sind.
7. Montagebock für eine Griffstange (**1**) nach einem der Ansprüche 1 bis 3 und/oder für ein Einlegeteil (**3**) nach einem der Ansprüche 4 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Montagebock (**2**) als Strangpreßprofil ausgestaltet ist.
8. Montagebock nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß das Strangpreßprofil nur eine Hohlkammer (**26**) aufweist.
9. Montagebock nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß der Montagebock (**2**) ein Hohlprofil (**27**) aufweist.
10. Griffvorrichtung für ein Gerät, gekennzeichnet durch eine Griffstange (**1**) nach einem der An-

Anhängende Zeichnungen

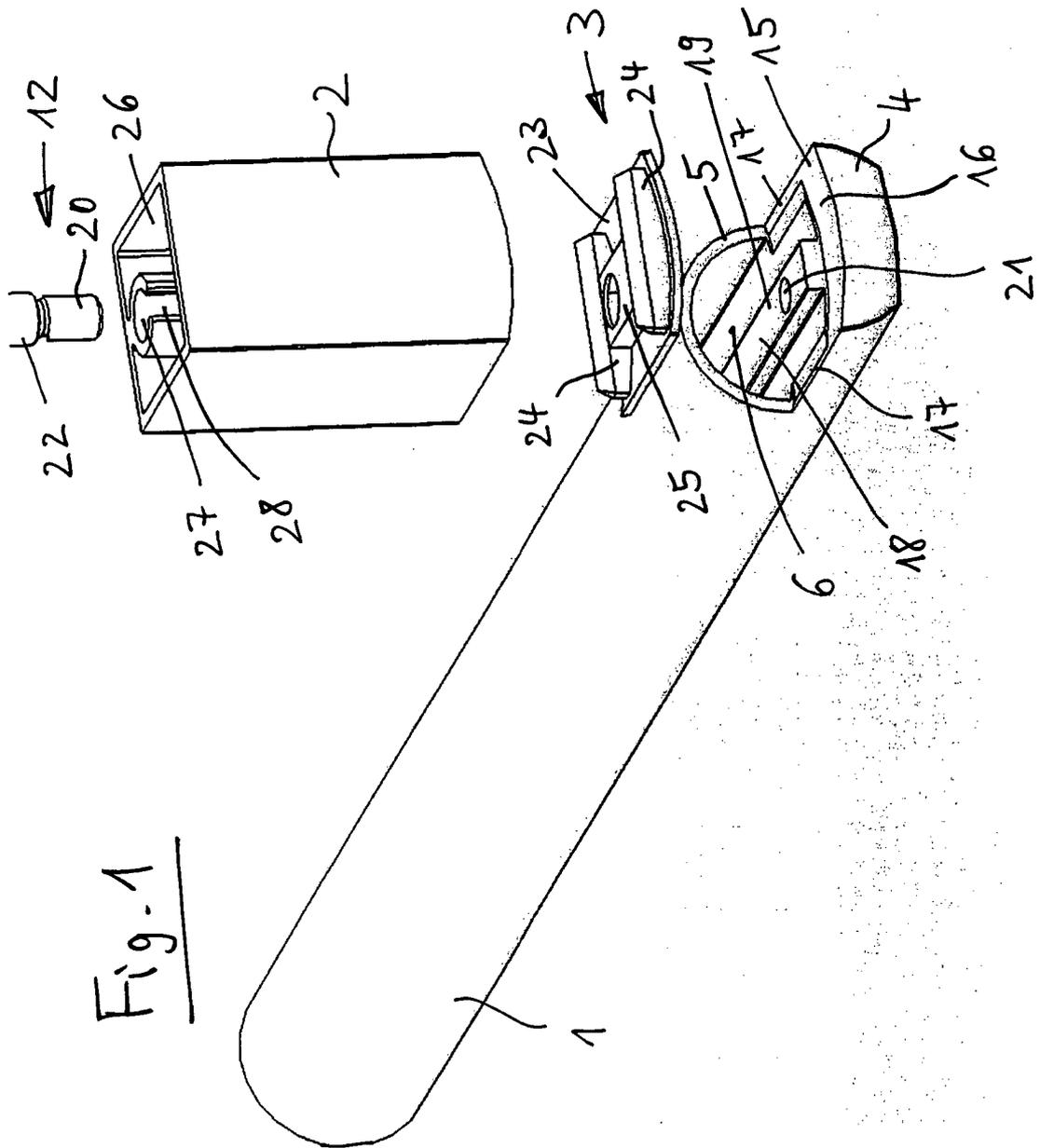


Fig. 1

Fig. 2

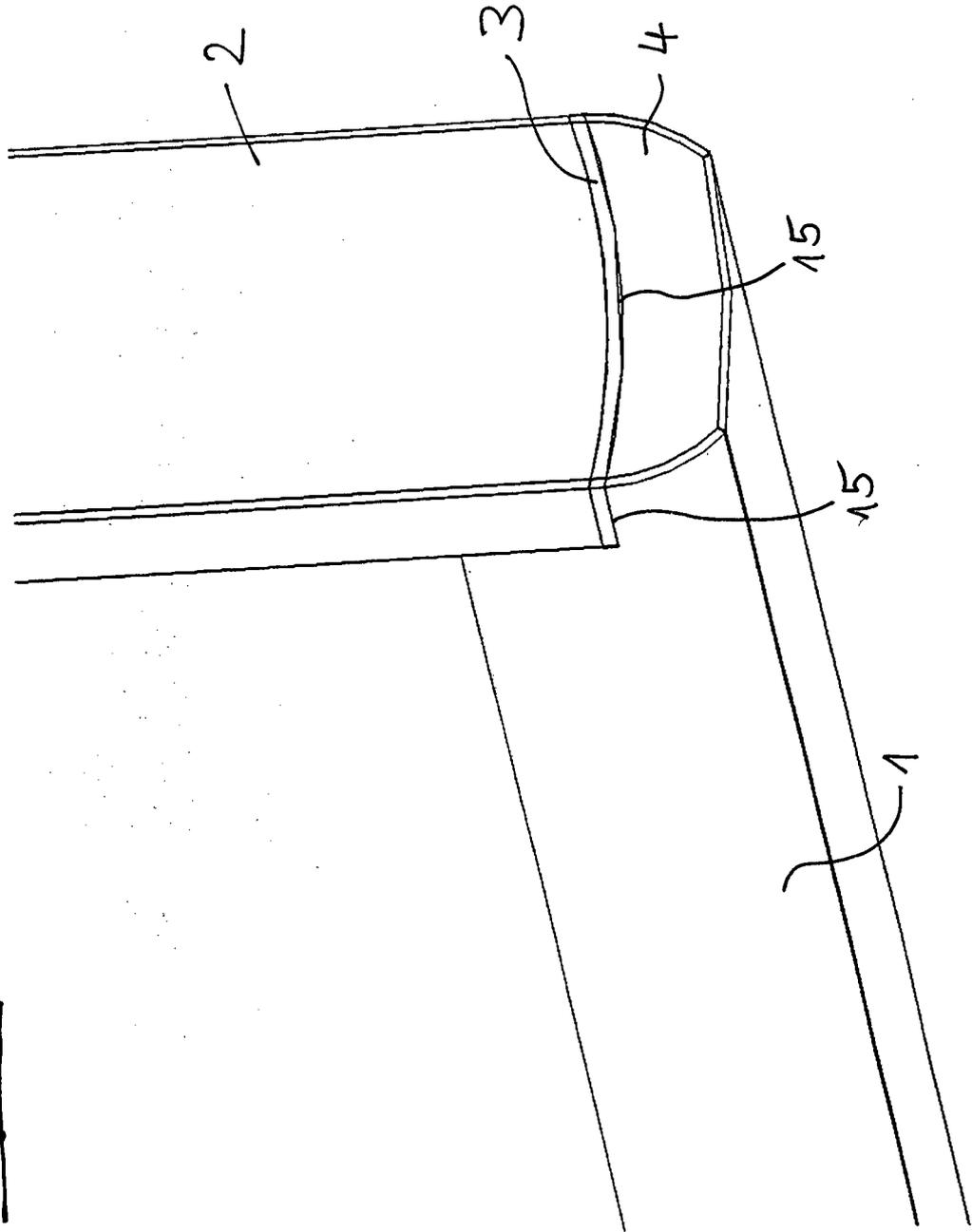
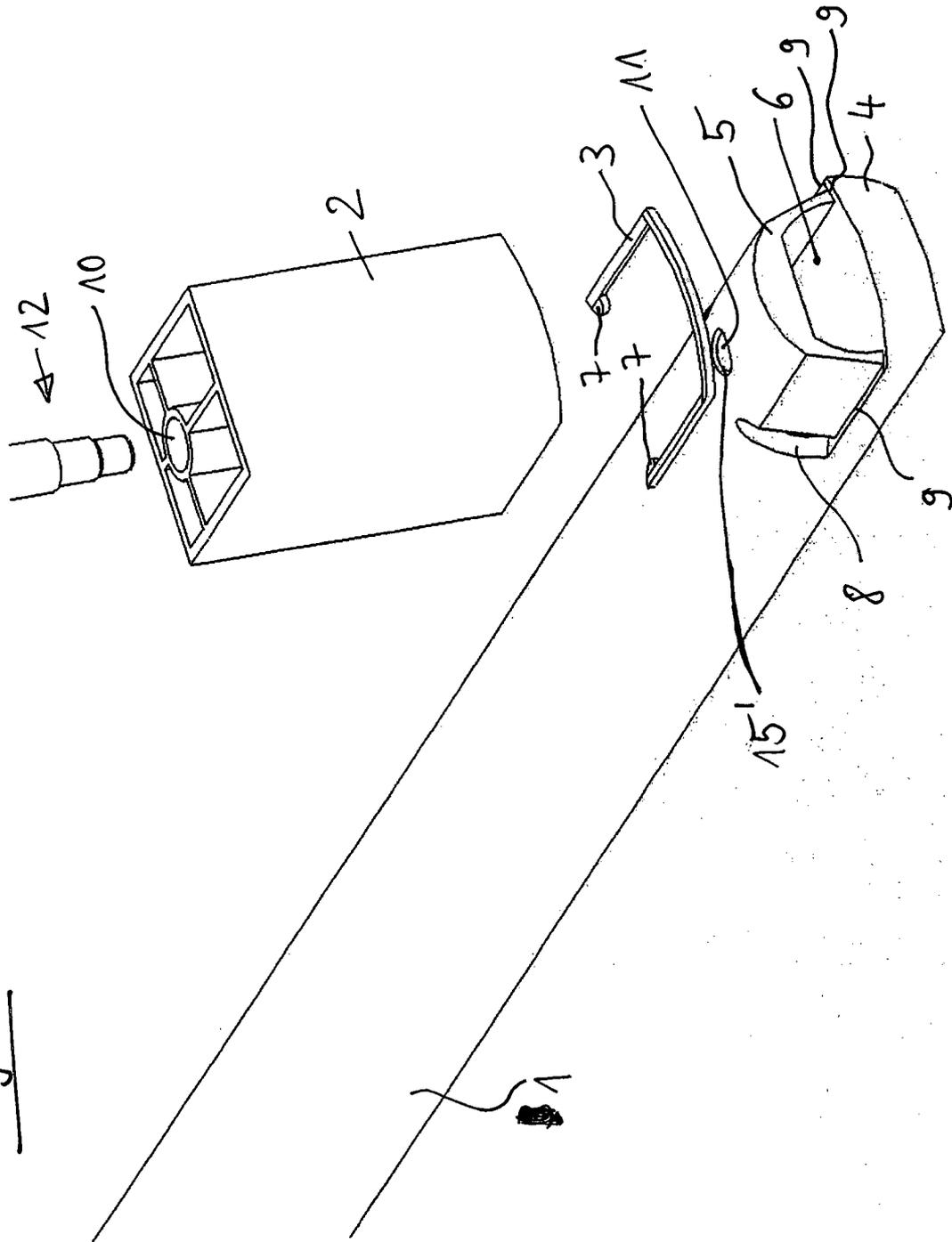


Fig. 3



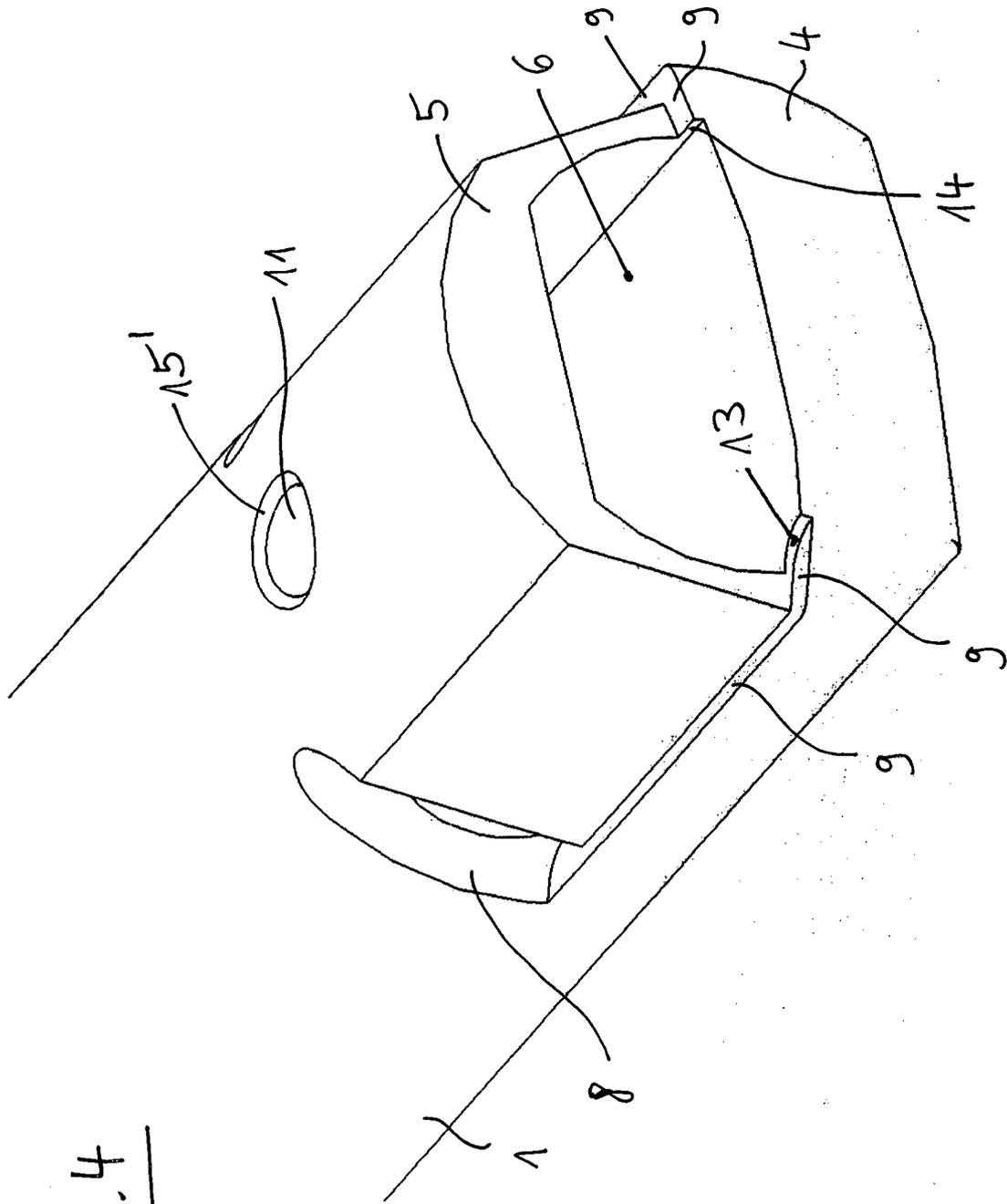


Fig. 4