

(12) **Österreichische Patentanmeldung**

(21) Anmeldenummer: A 50185/2019
(22) Anmeldetag: 08.03.2019
(43) Veröffentlicht am: 15.09.2019

(51) Int. Cl.: **A47F 5/10** (2006.01)
A47F 3/14 (2006.01)
A47B 57/06 (2006.01)
A47B 9/06 (2006.01)
A47B 31/00 (2006.01)

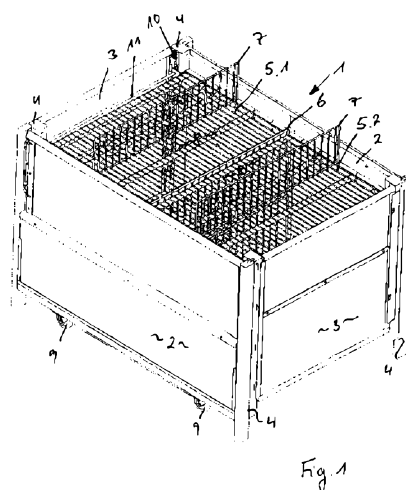
(30) Priorität:
09.03.2018 DE 102018001904.8 beansprucht.

(71) Patentanmelder:
Kesseböhmer Holding KG
49152 Bad Essen (DE)

(74) Vertreter:
SONN & PARTNER Patentanwälte
1010 Wien (AT)

(54) **Verkaufs- und Transportbehälter zur Bevorratung und Präsentation von Waren**

(57) Die Erfindung bezieht sich auf einen Verkaufs- und Transportbehälter (1) zur Bevorratung und Präsentation von Waren mit paarweise gegenüberliegenden, vertikal ausgerichteten Längs (2)- und Querseitenwänden (3), die an eckseitigen Stützpfosten (4) festgelegt sind und zumindest bereichsweise zumindest einen Behälterboden (5.1, 5.2) eines Warenaufnahmeraumes (8) begrenzen, wobei der zumindest einen Behälterboden (5.1, 5.2) in unterschiedlichen Höhenlagen positionierbar ist. Um die Höhenverstellung des zumindest einen Behälterbodens (5.1, 5.2) zu vereinfachen, ist vorgesehen, dass der zumindest eine Behälterboden (5.1, 5.2) an zumindest zwei, in zwei benachbarten Stützpfosten (4) angeordneten Stellvorrichtungen (10) abgestützt ist, über die der zumindest eine Behälterboden (5.1, 5.2) translatorisch in horizontaler Ausrichtung in unterschiedliche Höhenlagen anhebbar oder absenkbar und in einer gewählten Höhenposition arretierbar ist.



Zusammenfassung

Die Erfindung bezieht sich auf einen Verkaufs- und Transportbehälter 1 zur Bevorratung und Präsentation von Waren mit paarweise gegenüberliegenden, vertikal ausgerichteten Längs 2- und Querseitenwänden 3, die an eckseitigen Stützpfeuern 4 festgelegt sind und zumindest bereichsweise zumindest einen Behälterboden 5.1, 5.2 eines Warenaufnahmeraumes 8 begrenzen, wobei der zumindest einen Behälterboden 5.1, 5.2 in unterschiedlichen Höhenlagen positionierbar ist. Um die Höhenverstellung des zumindest einen Behälterbodens 5.1, 5.2 zu vereinfachen, ist vorgesehen, dass der zumindest eine Behälterboden 5.1, 5.2 an zumindest zwei, in zwei benachbarten Stützpfeuern 4 angeordneten Stellvorrichtungen 10 abgestützt ist, über die der zumindest eine Behälterboden 5.1, 5.2 translatorisch in horizontaler Ausrichtung in unterschiedliche Höhenlagen anhebbar oder absenkbar und in einer gewählten Höhenposition arretierbar ist. (Fig. 1)

Die Erfindung bezieht sich auf einen Verkaufs- und Transportbehälter zur Bevorratung und Präsentation von Waren mit paarweise gegenüberliegenden, vertikal ausgerichteten Längs- und Querseitenwänden, die an eckseitigen Stützpfeuern festgelegt sind und zumindest bereichsweise zumindest einen Behälterboden eines Warenaufnahmerraumes begrenzen, wobei der zumindest eine Behälterboden in unterschiedlichen Höhenlagen positionierbar ist.

Verkaufs- und Transportbehälter zur Bevorratung und Präsentation von Waren der vorgenannten Art werden in Verkaufsräumen von z. B. Supermärkten für vielfältige Präsentations- und Verkaufsanwendungen genutzt, um beispielsweise Saisonwaren und/oder Aktionswaren außerhalb eines Stammsortimentes in einem Verkaufsraum zu präsentieren, der vom Käuferpublikum bevorzugt wahrzunehmen ist. Dazu sind derartige Verkaufs- und Transportbehälter üblicherweise als mobile Einheiten ausgerüstet, z. B. als Präsentations- und Transportwagen mit arretierbaren Laufrollen.

Vielfach sind diese auch so gestaltet, dass diese zusammen zu klappen sind, um im

Nichtgebrauchsfall im eingeklappten Zustand mit geringem Stauraumbedarf bevorratet werden zu können.

Derartige Verkaufs- und Transportbehälter haben unterschiedlichste Waren in dem Warenaufnahmeraum aufzunehmen, so dass bei bekannten Verkaufs- und Transportbehältern der Behälterboden höhenverstellbar ausgebildet ist. Dazu ist z. B. aus der DE 20 2013 009 631 U1 eine Ausführung eines Verkaufs- und Transportbehälters bekannt, die insgesamt demontierbar ist, wobei der Behälterboden über Stützverbindungen an Seitenteilen in unterschiedlichen Hochlagen festgelegt werden kann. Zusätzlich sind Querstege vorgesehen, um eine Unterteilung der Nutzfläche oberhalb des Behälterbodens vornehmen zu können. Nachteilig hierbei ist, dass für eine Verstellung der Bodenwandung diese Bodenwandung von platzierten Waren zu befreien ist. Danach ist der Behälterboden herauszunehmen, so dass die Stützverbinder an anderen Stellen zu platzieren sind, wobei entsprechende Bedienpersonen darauf Acht zu geben haben, dass die verschiedenen Stützverbindungen in übereinstimmenden Hochlagen an den Seitenwänden festgelegt werden, um eine nachfolgende horizontale Anordnung des Behälterbodens nach einer Höhenverstellung vorliegen zu haben. Dies ist zeitaufwändig und umständlich.

Es ist Aufgabe der vorliegenden Erfindung, einen Verkaufs- und Transportbehälter der eingangs genannten Art derart weiterzubilden, dass mit einem verminderten Umrüstaufwand der zumindest eine Behälterboden auf- und absenkbar ist und in einer gewählten Höhenposition arretiert werden kann.

Zur Lösung dieser Aufgabe zeichnet sich der Verkaufs- und Transportbehälter der eingangs genannten Art dadurch aus, dass der zumindest eine Behälterboden an zumindest zwei in zwei benachbarten Stützpfeuern angeordneten Stellvorrichtungen abgestützt ist, über die der zumindest eine Behälterboden translatorisch in horizontaler Ausrichtung in unterschiedliche Höhenlagen anhebbar oder absenkbar und in einer gewählten Höhenposition arretierbar ist.

Damit ist ein Verkaufs- und Transportbehälter geschaffen, bei dem mit außerordentlich geringem Bedienungsaufwand der zumindest eine Behälterboden über zwei benachbarte Stellvorrichtungen, in horizontaler Ausrichtung bewegt werden kann, so dass für eine translatorische Bewegung, also für einen Aufheb- und einen Absenkvorgang der Behälterboden nicht herausgenommen werden muss und auch darauf platzierte Waren nicht mehr zuvor zu entnehmen sind, um eine Höhenverstellung des Behälterbodens durchführen zu können, da der gesamte Bewegungsvorgang in horizontaler Ausrichtung des Behälterbodens erfolgt. Auch ist es nicht mehr nötig, den Behälterboden herauszunehmen oder den Behälterboden in eine Schräglage zu überführen.

Bevorzugterweise sind die Stellvorrichtungen der benachbarten Stützpfeuern bewegungssynchronisiert miteinander verbunden. Dies kann beispielsweise dadurch geschehen, dass die Stellantriebe über eine Stange miteinander bewegungssynchronisiert sind, indem beispielsweise Zahnräder für die Stellantriebe vorgesehen sind, also zu beiden Seiten des Behälters in den bei einander zugeordneten Stützpfeuern, die bewegungsfest miteinander verbunden sind, so dass zwangsweise die Zahnräder

der übereinstimmende Bewegungen durchführen müssen. Gleiches ist jedoch auch möglich, wenn beispielsweise in den Stützpfeilen Linearführungen vorgesehen sind, indem Linearführungskörper auf- und abbeweglich gehalten sind. Dies können beispielsweise schlittenförmige Linearführungskörper sein, die eine Linearführung übergreifen oder in dieser auf- und abbeweglich geführt sind. Des Weiteren bieten sich auch Gewindespindeln mit zugeordneten Muttern an, um die Auf- und Abbewegung durchführen zu können. Auch ist es möglich, mittels Antriebe die Auf- und Abbewegung des zumindest einen Behälterbodens durchzuführen, der dann Bestandteil des jeweiligen Stellantriebes ist. Dazu kann ein manuell betätigbarer Stellantrieb vorgesehen sein. Es können allerdings auch motorische Antriebe eingesetzt werden, wie elektromotorische Antriebe, pneumatische Antriebe und/oder hydraulisch arbeitende Antriebe. Ebenfalls können z. B. Riementriebe oder auch Zahnriementriebe im Rahmen der Stellvorrichtungen Einsatz finden.

Bevorzugtermaßen sind die Stellvorrichtungen der benachbarten Stützpfeile bewegungssynchronisiert. Dazu kann innerhalb des jeweiligen Stützpfeiles eine Zahnstange integriert sein, die mit einem Zahnrad der jeweiligen Stellvorrichtung zusammenwirkt. Für die horizontale Abstützung sind zwei jeweilige Laufrollen in dem jeweiligen Stützpfeile als Teile der Stellvorrichtung angeordnet, die den Behälterboden in seiner horizontalen Ausrüstung am Stützpfeile abstützen, und zwar derart, dass die beiden Stützrollen des einen Stützpfeiles genauso wie das diesen zugeordnete Zahnrad immer in gleicher Höhe angeordnet sind und bewegt werden wie die Stützrollen und das Zahnrad der bewegungsfest synchronisierten Stellvorrichtung des benachbarten Stützpfeiles. Die Bewegungssynchronisation kann über

ein Verbindungselement erfolgen, das bewegungsfest z. B. mit den Zahnrädern voneinander zugeordneten Stellantrieben verbunden ist, so dass über ein Anheben und/oder ein Absenken des Behälterbodens, letzteres auch unterstützt durch das Eigengewicht, von der Bedienperson nach Betätigung eines Bedienelementes der Behälterboden in horizontaler Ausrichtung bewegt werden kann.

Um von Anfang an beim Einsetzen des Behälterbodens mitsamt den beiden Stellvorrichtungen, also den Laufrollen und des Zahnrades, die übereinstimmende horizontale Ausrichtung einnehmen zu können, sieht eine Weiterbildung der Erfindung vor, dass Stützpfeiler im Inneren einen ersten Anschlag, aufweisen auf den z. B. eine Arretierklinke einer Stellvorrichtung aufzusetzen ist, wobei die Lage z. B. eines Zahnrades der Stellvorrichtung derart ist, dass dieses nach dem Aufsetzen derart in das Innere des Stützpfeilers eintaucht, dass es auf die dem jeweiligen Zahnrad zugeordnete Zahnstange trifft. Dies erfolgt bei beiden benachbarten Stützpfeilern, da diese beiden ersten Anschläge in gleicher Höhe aufweisen. So erfolgt das Aufsetzen gleichzeitig in beiden Stützpfeilern, so dass in dieser Position die Zahnräder beider Stellvorrichtungen auf beiden Seiten des Behälterbodens in gleicher Höhenlage gelegen sind direkt vor der ersten Verzahnung der Zahnstange bzw. gleichzeitig in gleicher Höhenlage in die jeweilige Verzahnung eintauchen in horizontaler Ausrichtung des Behälterbodens, so dass durch diese baulichen Gegebenheiten die geschaffene Bewegungssynchronisierung der beiden Stellvorrichtungen automatisch erfolgt und Bedienfehler ausgeschlossen werden können.

Um die Stellvorrichtungen in einer gewählten Höhenlage zu arretieren bzw. dort abzustützen sind Widerlager an den jeweiligen Stützpfeuern vorgesehen, die mit Arretierelementen insbesondere in Gestalt von schwenkbaren z. B. kippbaren Arretierklinken zusammenwirken. Diese Arretierklinken können über ein Bedienelement in einer Freigabestellung überführt werden, und zwar bevorzugt synchronisiert, indem das Bedienelement mit den Arretierklinken beider Stellvorrichtungen verbunden ist (Einhandbedienung). Bevorzugt sind diese derart schwenkbeweglich bzw. kippbeweglich angelenkt, dass bei einer Zurückführung des Bedienelementes in eine Ausgangsstellung die Arretierklinken infolge Eigengewicht und/oder unter Einwirkung einer Feder wieder in eine Arretierstellung verschwenken, so dass nach einem Anheben des Behälterbodens und Entlanggleiten der Arretierklinken über die Widerlager hinweg in ihrer Freigabestellung nach Zurückführung des Bedienelementes die Arretierklinken wieder in ihre Arretierstellung automatisch verschwenken, so dass nach einem Herablassen des Behälterbodens mitsamt der Stellvorrichtung der Behälterboden durch die Arretierklinken an den Widerlagern an einer weiteren Absenkbewegung in der gewählten Höhenposition gehindert ist. Dies alles geschieht in horizontaler Ausrichtung des Behälterbodens, ohne dass irgendwelche Waren zu entnehmen sind.

Zur weiteren Erläuterung der Erfindung wird auf weitere Unteransprüche, die nachfolgende Beschreibung und die Zeichnung verwiesen. In der Zeichnung zeigen:

- Fig. 1: in einer perspektivischen Darstellung ein Ausführungsbeispiel eines Verkaufs- und Transportbehälters mit zwei unabhängig voneinander auf- und absenkbaaren Behälterböden;
- Fig. 2: eine Draufsicht auf das Ausführungsbeispiel nach Fig. 1;
- Fig. 3: eine Draufsicht auf ein alternatives Ausführungsbeispiel analog zu der Darstellung nach Fig. 2;
- Fig. 4: eine Vorderansicht auf das Ausführungsbeispiel nach Fig. 3;
- Fig. 5: ausschnittsweise eine Detailansicht auf eine Stellvorrichtung zum Anheben und Absenken des Behälterbodens eines Ausführungsbeispiels;
- Fig. 6: eine zu Fig. 5 analoge Darstellung mit genauerer Darstellung der Zahnstange des Ausführungsbeispiels nach Fig. 5;
- Fig. 7: eine Schnittdarstellung eines alternativen Ausführungsbeispiels einer Stellvorrichtung mit abgekröpften Schenkeln eines Stützpfofens;
- Fig. 8: eine ausschnittsweise Darstellung einer Stellvorrichtung mit Behälterboden in einer arretierten Stellung einer Arretierklinke an einem Widerlager des Stützpfofens;

Fig. 9: eine zu Fig. 8 analoge Darstellung (ausschnittsweise) eines alternativen Ausführungsbeispiels einer Arretierklinke;

Fig. 10: eine Fig. 9 analoge Darstellung des Ausführungsbeispiels nach Fig. 9 während einer Absenkbewegung des Behälterbodens nach Aktivierung der Arretierklinke;

Fig. 11: eine Längsschnittdarstellung eines Verkaufs- und Transportbehälters mit Darstellung der Stellvorrichtung von zwei Behälterböden;

Fig. 12: ausschnittsweise das Ausführungsbeispiel nach Fig. 11 im Bereich seiner rechten Stellvorrichtung, und

Fig. 13: eine Vorderansicht auf ein weiteres Ausführungsbeispiel des Verkaufs- und Transportbehälters.

In der Zeichnung sind übereinstimmende Teile mit übereinstimmenden Bezugsziffern versehen.

Allgemein mit 1 ist in den zeichnerische Darstellungen nach den Fig. 1 bis 13 ein Ausführungsbeispiel eines Verkaufs- und Transportbehälters zur Präsentation und Bevorratung von Waren beziffert, der gegenüberliegende Längsseitenwände 2 und gegenüberliegende Querseitenwände 3 aufweist, die an eckseitigen Stützpfeuern 4 abgestützt sind und in dem gezeigten Ausführungsbeispiel zwei Behälterböden 5.1

und 5.2 abstützen, die durch ein aufrechtstehendes Quergitter 6 voneinander getrennt sind und darüber hinaus noch aufragende Querwände 7 aufweisen, um den auf den Behälterboden 5.1 bzw. 5.2 gebildeten Warenaufnahmeraum 8 zu unterteilen.

Im gezeigten Ausführungsbeispiel nach Fig. 1 ist ersichtlich, dass in dem aufgestellten Verkaufs- und Warenpräsentationsanwendungsfall die Behälterböden 5.1 und 5.2 horizontal ausgerichtet sind, so dass Waren in den Warenaufnahmeräumen stehend und liegend zu platzieren sind. Über Laufrollen 9 ist der Verkaufs- und Transportbehälter zu verfahren.

Darüber hinaus kann vorgesehen sein, dass der Verkaufs- und Transportbehälter 1 über geeignete Gelenkverbindungen einzuklappen ist, beispielsweise wenn die Behälterböden 5.1 und 5.2 sowie die Quergitter 6 und 7 entnommen sind, indem z. B. Wände scherenartig aufeinander zu verschwenkt werden, um in raumsparender Weise bevorratet werden zu können und im Bedarfsfall zu dem Verkaufs- und Transportbehälter 1 wieder ausgeklappt werden können.

In Fig. 1 ist für den hinteren oberen rechten Stützpfeiler 4 angedeutet, dass dort eine Stellvorrichtung 10 vorgesehen ist mit einem Bedienelement 11, um den in der Fig. 1 oberen linken Behälterboden 5.1 in verschiedene Hochlagen zu bringen. Das Bedienelement 11 synchronisiert dabei die Stellvorrichtung 10 des oberen rechten Stützpfeilers 4 mit der im oberen linken Stützpfeiler 4 vorgesehenen weiteren Stellvorrichtung 10 des oberen linken Behälterbodens 5.1.

Fig. 2 zeigt das Ausführungsbeispiel nach Fig. 1 noch einmal in einer Ansicht von oben, woraus zu erkennen ist, dass der Behälterboden 5 aus zwei separaten Behälterbodeneinheiten 5.1 und 5.2 besteht.

Fig. 3 zeigt ein ähnliches Beispiel und eine ähnliche Ansicht wie Fig. 2. Dort ist die Anzahl der Stellvorrichtungen 10 angedeutet, wobei die unteren Stellvorrichtungen 10 bewegungssynchronisiert sind und über die gemeinsame Bedienstange 11 zu bedienen sind.

Fig. 4 verdeutlicht in einer teilweise aufgeschnittenen Ansicht eine Vorderansicht des Ausführungsbeispiels nach Fig. 1, in der die Stellvorrichtungen 10 der beiden benachbarten Stützfüße 4 der Querseitenwand 3 näher dargestellt sind, wobei eine Zahnstange 13 ersichtlich ist, die in jedem der beiden Stützfüße 4 angeordnet ist, des Weiteren Laufrollen 14, die über ein Lager auf der mit dem Zahnrad 18 verbundenen Welle 11 angeordnet sind sowie weitere Laufrollen 15, die mit vertikalem Abstand unterhalb der Laufrollen 14 angeordnet sind und sich an dem Stützfuß 4, und zwar dort an einer Lauffläche, abstützen, so dass das Behälterbodenteil 5.2 in horizontaler Ausrichtung gehalten wird. Über eine Arretierklinke 16 kann der Behälterboden 5.1, 5.2 an einem Widerlager 17 in einer bestimmten Hochlage arretiert werden. Die Zahnstange 13 sowie ein Zahnrad 18 sorgen dafür, dass bewegungsfest miteinander synchronisiert der Behälterboden 5.2 auf und ab bewegt werden kann, wobei er seine horizontale Ausrichtung nicht verlässt, so dass auf diesem abgestellte Waren während einer Auf- und Abbewegung in stehender oder liegender

Anordnung mit auf- und abbewegt werden können, ohne dass diese zu entnehmen sind.

Die Figuren 5 und 6 verdeutlichen näher eine Stellvorrichtung 10, wie sie in dem jeweiligen Stützfuß 4 angeordnet ist. Daraus ist die Zahnstange 13 ersichtlich sowie die beiden Laufrollen 14 und 15 sowie das Zahnrad 18 und die Welle 11, die mit der Laufrolle 14 gekoppelt ist, genauso wie das Zahnrad 18 mit der Laufrolle 14 gekoppelt ist. Des Weiteren ist das Widerlager 17 ersichtlich sowie die Arretierklinke 16, die bei 19 derart schwenkbar gelagert ist, dass sie nach einer Aktivierung in eine Freigabestellung bewegbar ist und nach Deaktivierung infolge Eigengewicht aufgrund ihres Anlenkschwerpunktes wieder in die in Fig. 5 ersichtliche Arretierstellung zurückschwenkt.

Fig. 6 zeigt eine ähnliche Darstellung wie Fig. 5. Hier ist jedoch die Arretierklinke 16 vom Widerlager 17 wegbewegt durch eine Aktivierungseinrichtung 20, die das Ende 21 der Arretierklinke 16 derart bewegt, dass die Arretierklinke 16 um die Schwenkachse 19 einwärts verschwenkt werden kann, um über die Welle 11, die mit der Aktivierungseinrichtung 20 zusammenwirkt, angehoben bzw. in dieser freigegebenen Stellung abwärts bewegt zu werden, wobei diese Abwärtsbewegung bzw. auch die Aufwärtsbewegung über die Zahnstange 13 und das Zahnrad 18 durchgeführt wird, und zwar zwangssynchronisiert bzw. bewegungssynchronisiert zwischen der Stellvorrichtung 10 des einen Stützpfostens 4 mit der Stellvorrichtung 10 (in Fig. 6 nicht dargestellt) der anderen Stellvorrichtung 10 des benachbarten Stützpfostens 4. Dabei stützen sich jeweils die Laufrollen 14 und 15 an den entsprechenden

Laufflächen des Stützpfofens 4 ab, so dass die Behälterboden 5.1 bzw. 5.2 während dieser Auf- und Abwärtsbewegungen in ihrer horizontal ausgerichteten Stellung verbleiben.

Fig. 7 zeigt dies noch einmal vergrößert im Rahmen eines alternativen Ausführungsbeispiels, wobei das alternative Ausführungsbeispiel darin besteht, dass der Stützpfofen 4 abgekröpfte Schenkel 4.1 aufweist, an deren Innenseiten die Laufflächen für eine Stützrolle 14 bzw. die darunter angeordnete Stützrolle 15 bilden, wobei die Stützrolle 14 wiederum mit der Welle verbunden ist und mit dem Zahnrad 18, das an der Zahnstange 13 abläuft. Fig. 8 zeigt dies noch einmal. Fig. 9 zeigt eine zu Fig. 8 analoge Darstellung eines alternativen Ausführungsbeispiels einer Arretierklinke 16. Des Weiteren ist ein Bedienelement in Gestalt einer Bandstahlstange 11.1 vorgesehen, um die Arretierklinken 16 zu entriegeln.

Fig. 10 zeigt in der geschnittenen Ansicht noch einmal die Stellung der Arretierklinke 16 in ihrer um die Schwenkachse 19 verschwenkte Freigabestellung.

Fig. 11 zeigt noch einmal in einer Ansicht von der Längsseitenwand 2 aus die jeweiligen Stellvorrichtungen 10 (links, rechts), wobei die rechte Stellvorrichtung 10 für die horizontal ausgerichtete Stellung des rechten Behälterbodens 5.2 und die linke Stellvorrichtung 10 für die horizontal ausgerichtete Verstellung des linken Behälterbodens 5.1 verantwortlich ist.

Fig. 12 verdeutlicht noch einmal die Stellvorrichtung 10 nach Fig. 11. Fig. 13 zeigt noch einmal in der Vorderansicht den Verkaufs- und Transportbehälter 1 mit den Stützpfeuern 4 und den integrierten Stellvorrichtungen 10 mit der Arretierklinke 16 und dem Zahnrad 18 und den Widerlagern 17, um die Behälterböden 5.1 und 5.2 in horizontalen Ausrichtung zu verstellen und in einer gewählten Höhenposition zu arretieren.

Ansprüche

1. Verkaufs- und Transportbehälter (1) zur Bevorratung und Präsentation von Waren mit paarweise gegenüberliegenden, vertikal ausgerichteten Längs (2)- und Querseitenwänden (3), die an eckseitigen Stützpfeuern (4) festgelegt sind und zumindest bereichsweise zumindest einen Behälterboden (5.1, 5.2) eines Warenaufnahmerumes (8) begrenzen, wobei der zumindest einen Behälterboden (5.1, 5.2) in unterschiedlichen Höhenlagen positionierbar ist, **dadurch gekennzeichnet**, dass der zumindest eine Behälterboden (5.1, 5.2) an zumindest zwei in zwei benachbarten Stützpfeuern (4) angeordneten Stellvorrichtungen (10) abgestützt ist, über die der zumindest eine Behälterboden (5.1, 5.2) translatorisch in horizontaler Ausrichtung in unterschiedliche Höhenlagen anhebbar oder absenkbar und in einer gewählten Höhenposition arretierbar ist.

2. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die in zwei benachbarten Stützpfeuern (4) angeordneten Stellvorrichtungen (10) bewegungssynchronisiert miteinander verbunden sind.

3. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die in zwei benachbarten Stützpfeuern (4) angeordneten Stellvorrichtungen (10) zumindest zwei mit Abstand zueinander angeordnete, an Laufflächen des jeweiligen Stützpfeuers (4) abgestützte Stützrollen (14, 15) aufweisen.
4. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Stellvorrichtungen (10) ein Zahnrad (18) aufweisen, das mit einer im Stützpfeuern (4) angeordneten Zahnstange (13) zusammenwirkt.
5. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Stellvorrichtungen (10) jeweils eine Linearführung mit einem Linearführungskörper aufweisen, über den der zumindest eine Behälterboden (5.1, 5.2) in unterschiedliche Höhenpositionen überführbar ist.
6. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass der Linearführungskörper als Führungsschlitten ausgebildet ist, der in einer Nuten und/oder Stege aufweisenden Linearführung des Stützpfeuers (4) bewegbar ist.
7. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Stellvorrichtungen (10) benachbarter Stützpfeuern (4) jeweils eine Gewindespindel oder einen Zahnriemen aufweisen, über die der zumindest eine Behälterboden (5.1, 5.2) in unterschiedliche Höhenpositionen überführbar ist.

8. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Stellantriebe (10) über einen manuell betätigbaren oder einen elektrisch, hydraulisch oder pneumatisch arbeitenden Antrieb antriebbare sind.
9. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach einem der Ansprüche 3 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Stützrollen (14, 15) der Stellvorrichtung (10) des jeweiligen Stützpfofens (4) an inneren Laufflächen von abgekröpften, mit Abstand zueinander angeordneten Schenkeln (4.1, 4.2) des Stützpfofens (4) ablaufen.
10. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach einem der Ansprüche 2 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Laufrollen (14, 15) der jeweiligen Stellvorrichtung (10) des jeweiligen Stützpfofens (4) an einer inneren Lauffläche eines Stützpfofens (4) und an einer äußeren Lauffläche eines Stützpfofens (4) ablaufen und in einer übereinstimmenden Horizontalebene des Verkaufs- und Transportbehälters (1) vorgesehen sind.
11. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass die in einer Horizontalebene vorgesehenen Laufrollen (14, 15) mit vertikalem Abstand unterhalb des Zahnrades (18) vorgesehen sind.
12. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach einem der Ansprüche 4 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Zahnräder der einander zugeordneten Stellvorrichtungen (10) der benachbarten Stützpfofen (4) über ein Verbindungselement miteinander bewegungssynchronisiert verbunden sind.

13. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Stellantriebe (10) Arretierelemente (16) aufweisen, die über ein Bedienelement (11.1) aus einer Arretierstellung in eine Freigabe-
stellung überführbar sind.

14. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Arretierelemente (16) über das Bedienelement (11.1) bewegungssynchronisiert sind.

15. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach Anspruch 13 oder 14, dadurch gekennzeichnet, dass das Arretierelement (16) als Arretierklinke ausgebildet ist und mit am jeweiligen Stützpfeosten (4) ausgebildeten Widerlagern (17) zusammenwirkt.

16. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach einem der Ansprüche 13 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass das Arretierelement (16) derart schwenkbar oder kippbar an der Stellvorrichtung (10) vorgesehen ist, dass es aus einer durch das Bedienelement (11.1) ausgelösten Freigabestellung infolge Eigengewichts in eine Arretierstellung verschwenkbar ist.

17. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach einem der Ansprüche 13 bis 16, dadurch gekennzeichnet, dass die Stützpfeosten (4) oben offen ausgebildet sind zur Einführung des Arretierelementes (16) der jeweiligen Stellvorrichtung (10) des jeweiligen Stützpfeostens (4) und dass an dem jeweiligen Stützpfeosten (4) ein erster Anschlag (17.1) vorgesehen ist, derart, dass beim Aufsetzen der Arretierelemente (16)

der einander zugeordneten Stellantriebe (10) auf den ersten Anschlag (17.1) der zumindest eine Behälterboden (5.1, 5.2) horizontal ausgerichtet ist und dass die Arretierkörper (16) der einander zugeordneten Stellantriebe (16) über das Bedienelement (11.1) miteinander verbunden sind über eine Betätigung des Bedienelementes (11.1) die Arretierelemente (16) synchron auslösbar sind.

18. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, dass beim Aufsetzen der Arretierelemente (16) auf den ersten Anschlag (17.1) die Zahnräder (18) synchron in die zugeordneten Verzahnungen (13) der einander zugeordneten Stellantriebe (10) eingreifen.

19. Verkaufs- und Transportbehälter (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 18, dadurch gekennzeichnet, dass der Behälterboden (5.1, 5.2) zweigeteilt ausgebildet ist und jedem Teil des Behälterbodens (5.1, 5.2) zwei Stützpfeiler (4) mit jeweiligen Stellvorrichtungen (10) zugeordnet sind, so dass die beiden Behälterbodenteile (5.1, 5.2) unabhängig voneinander in horizontaler Ausrichtung in unterschiedliche Höhenlagen überführbar und dort arretierbar sind.

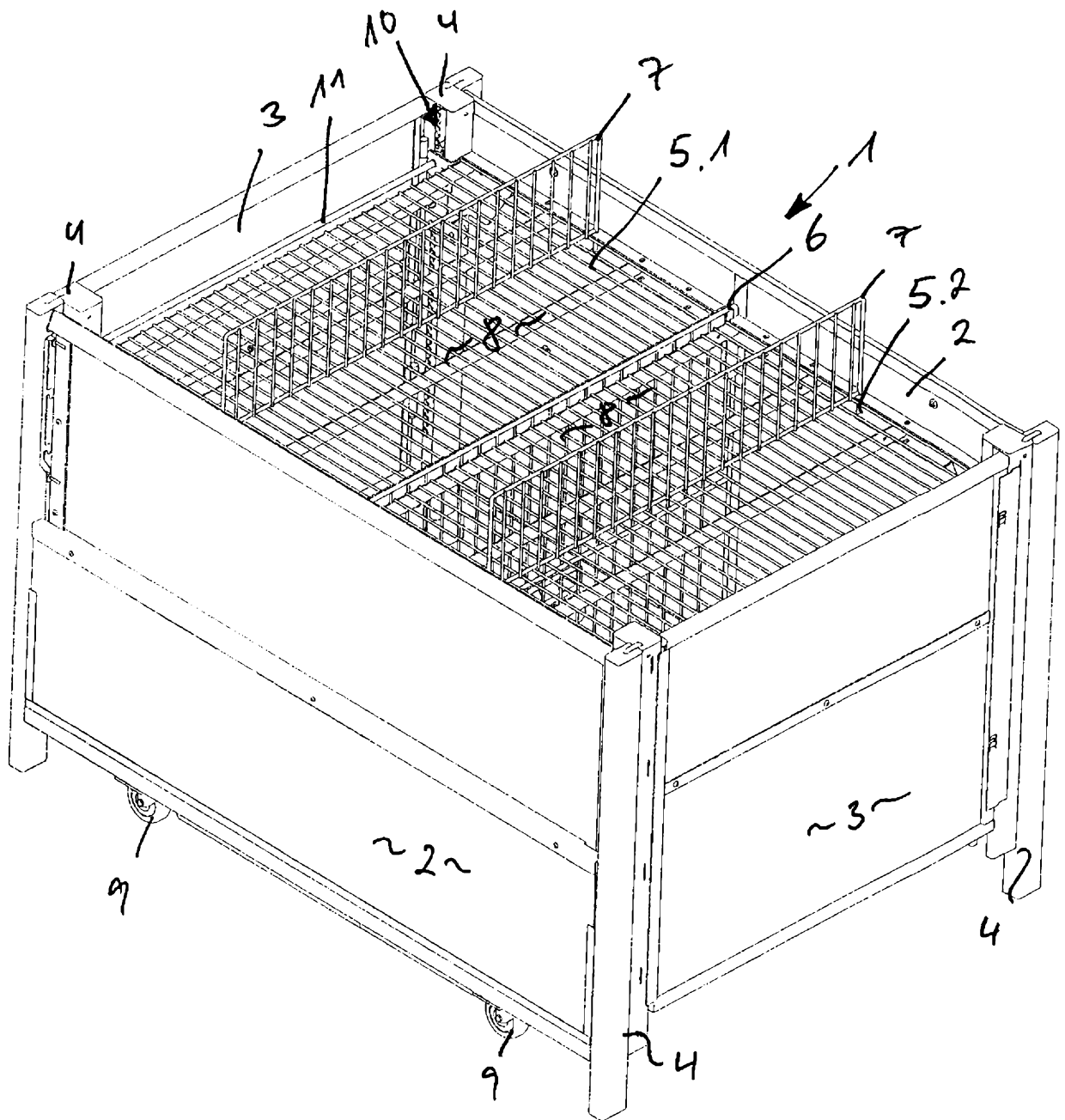
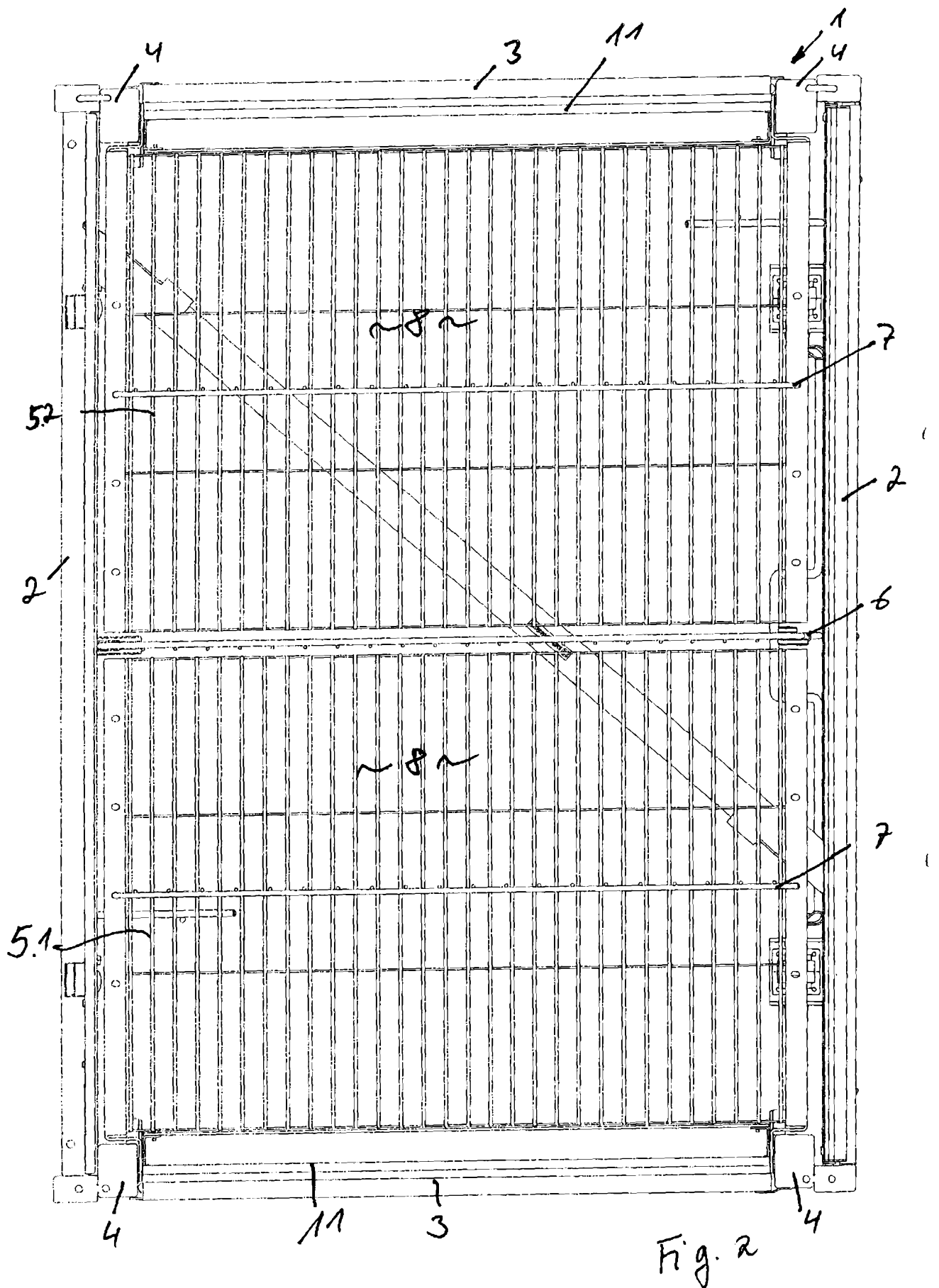
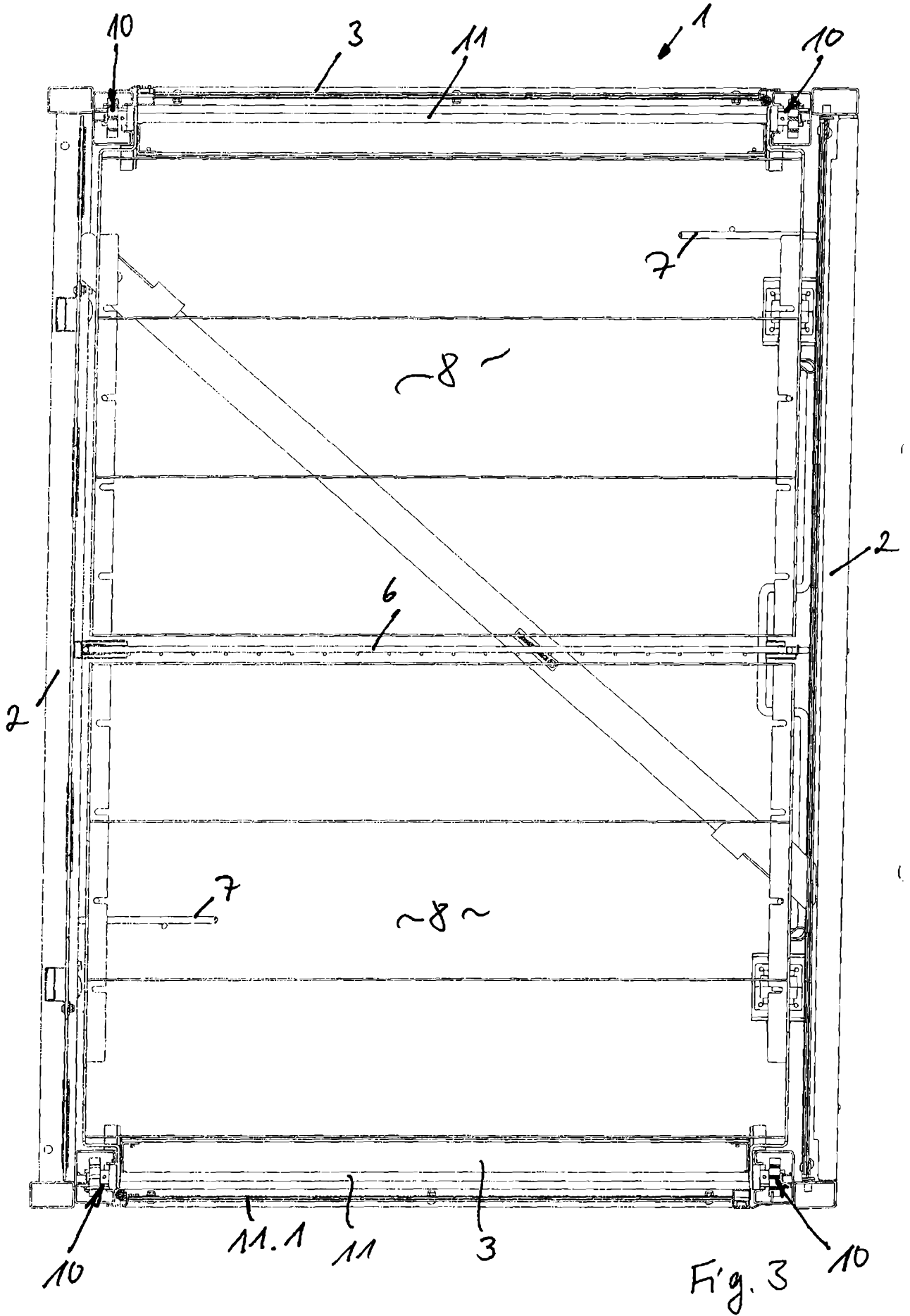


Fig. 1





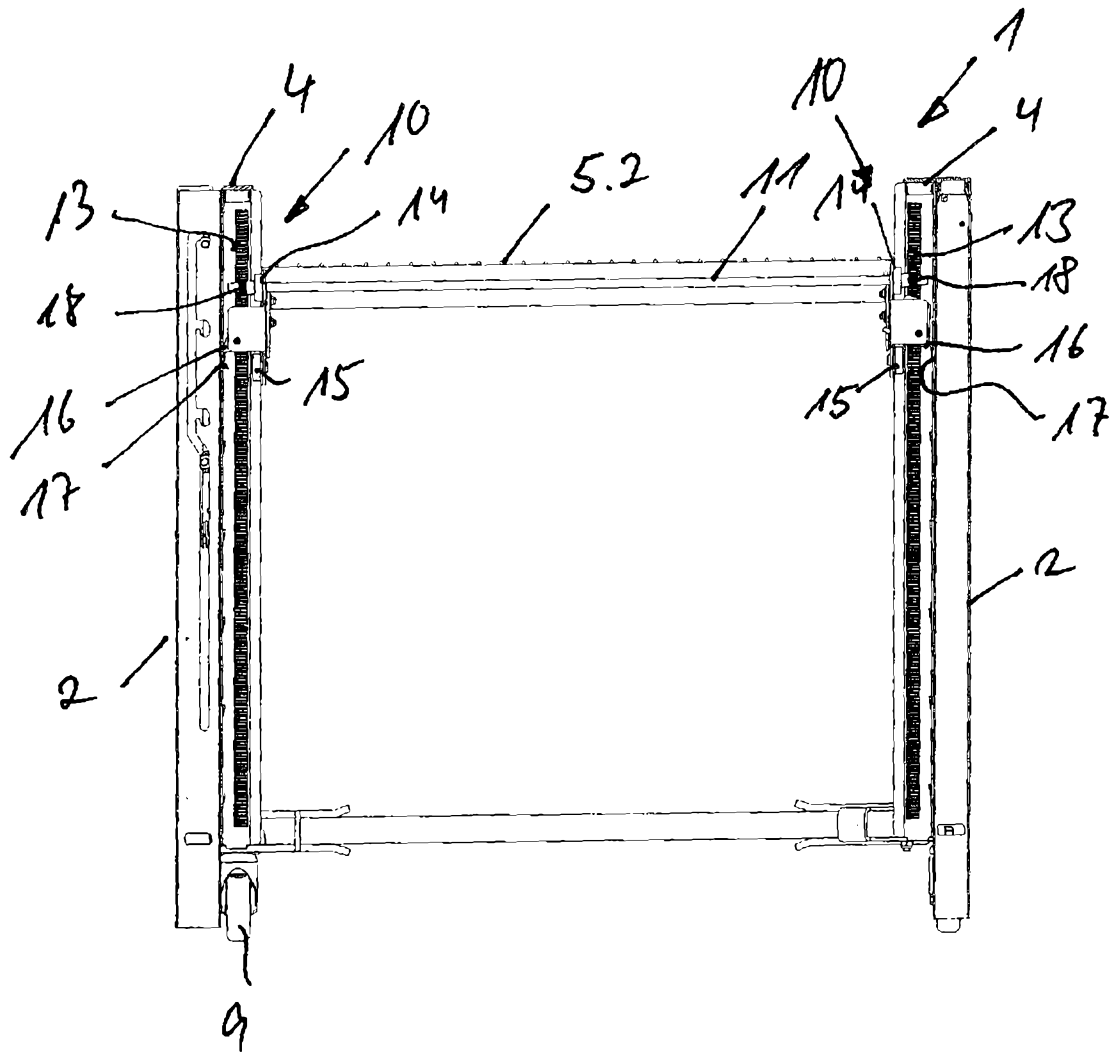


Fig. 4

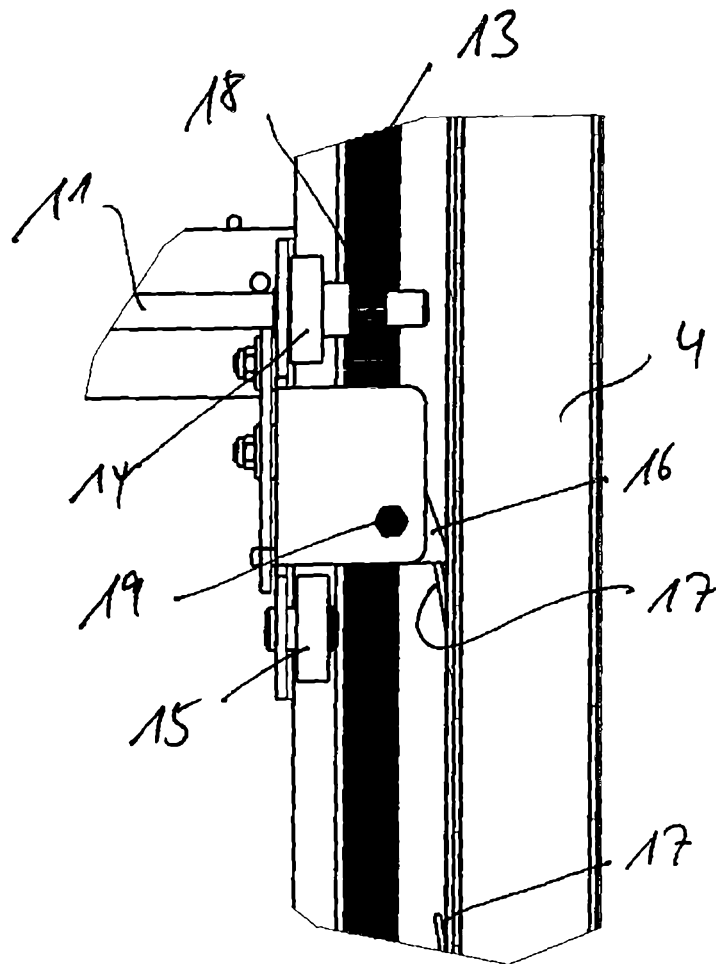


Fig. 5

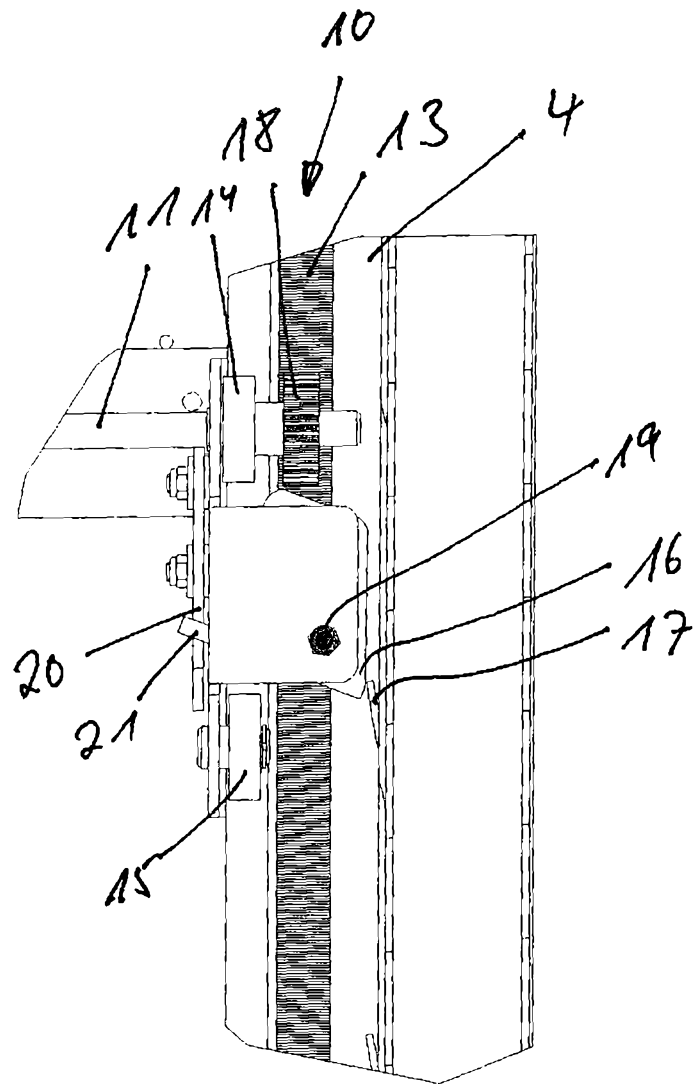


Fig. 6

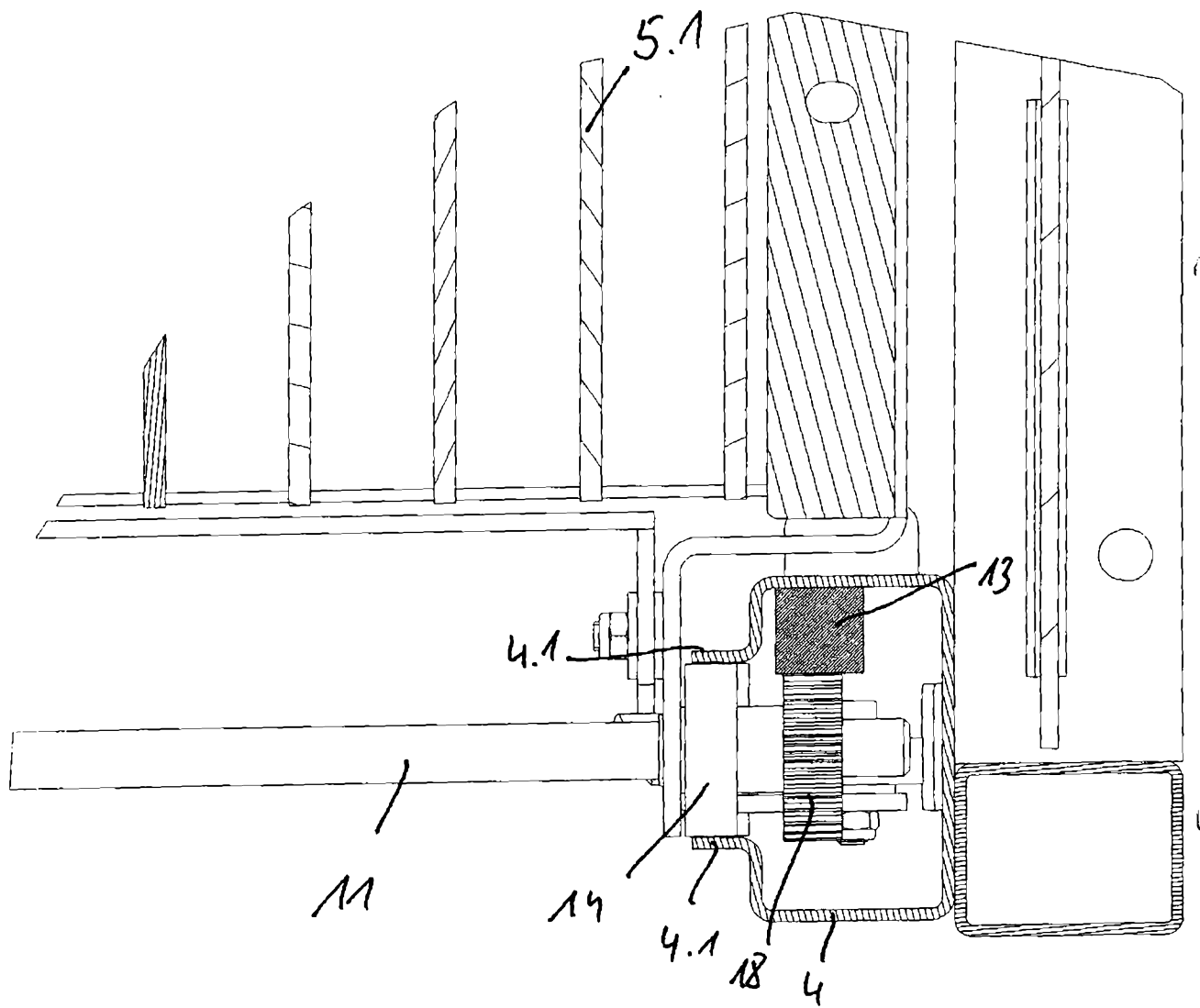


Fig. 7

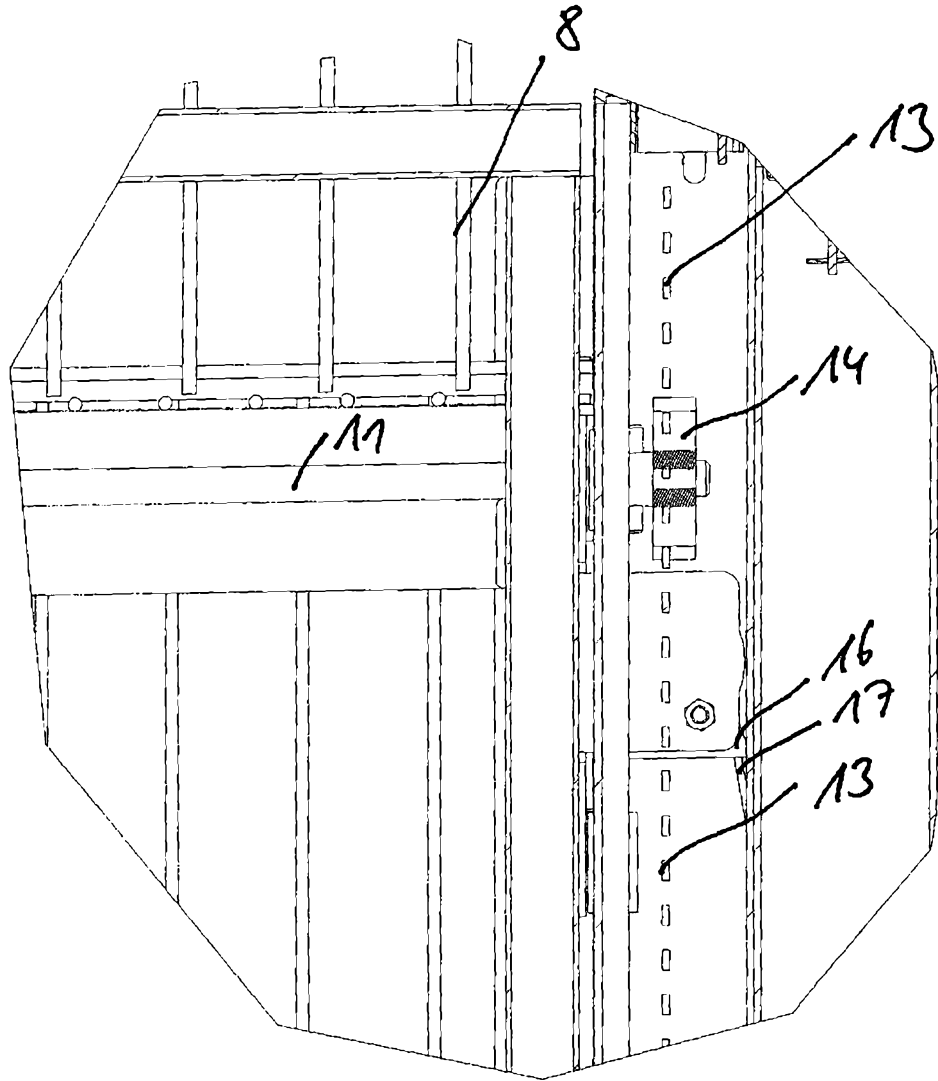


Fig. 8

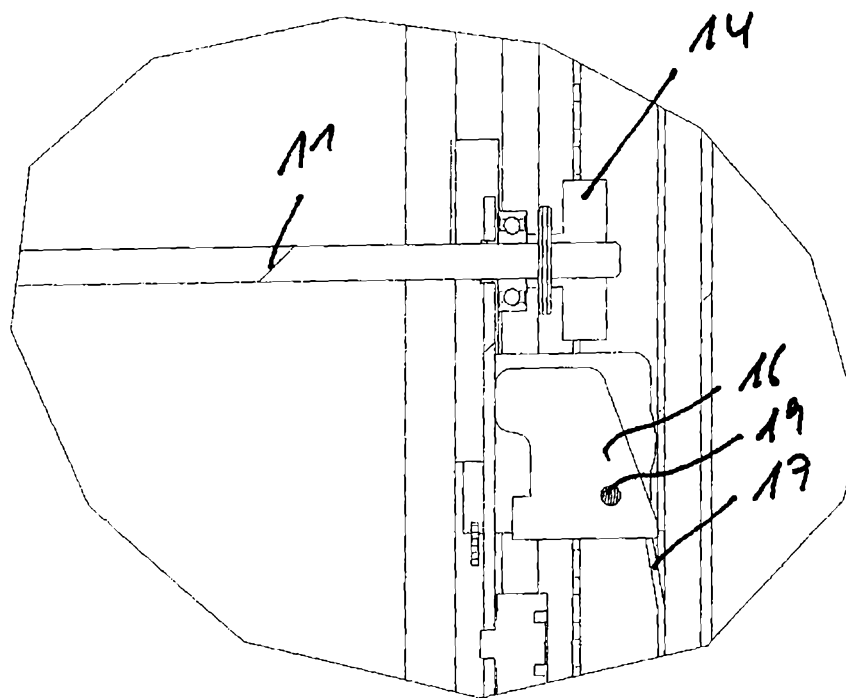


Fig. 9

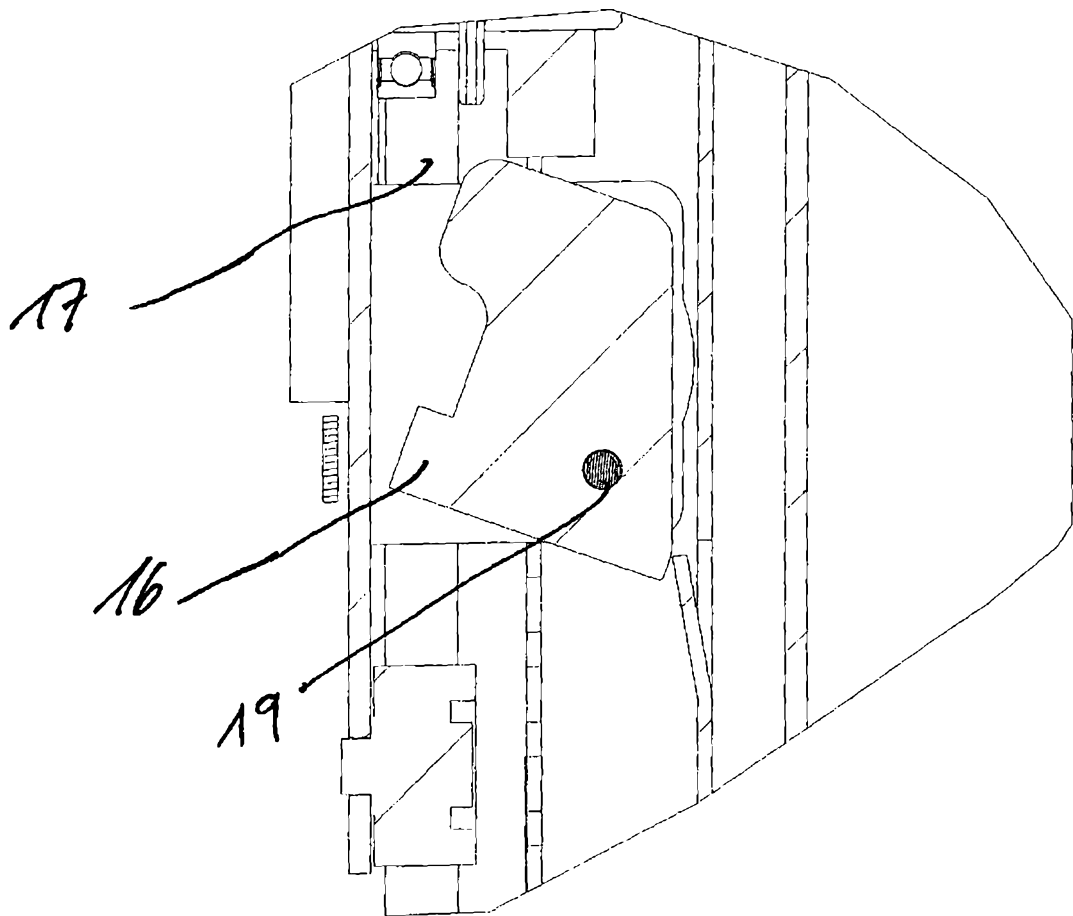


Fig 10

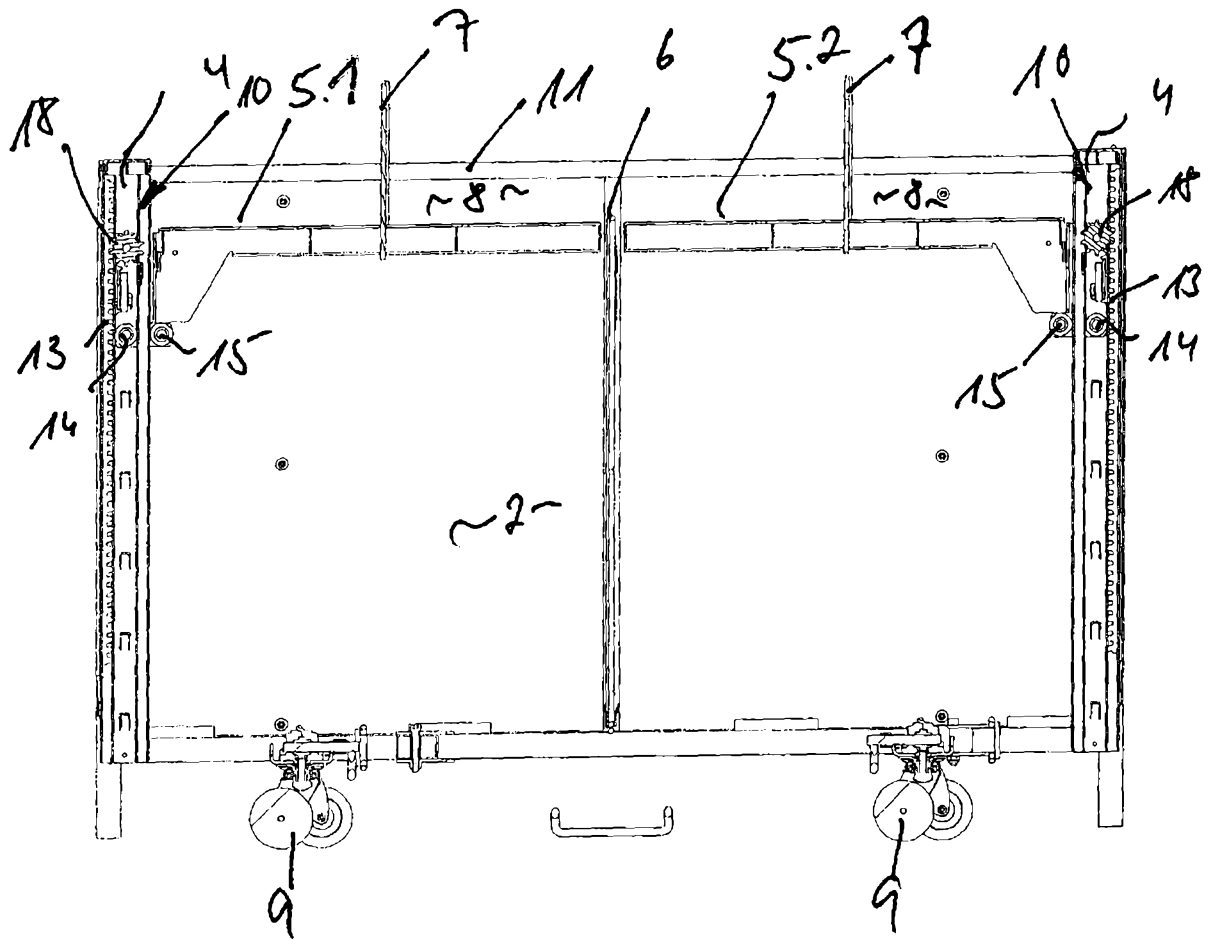


Fig. 11

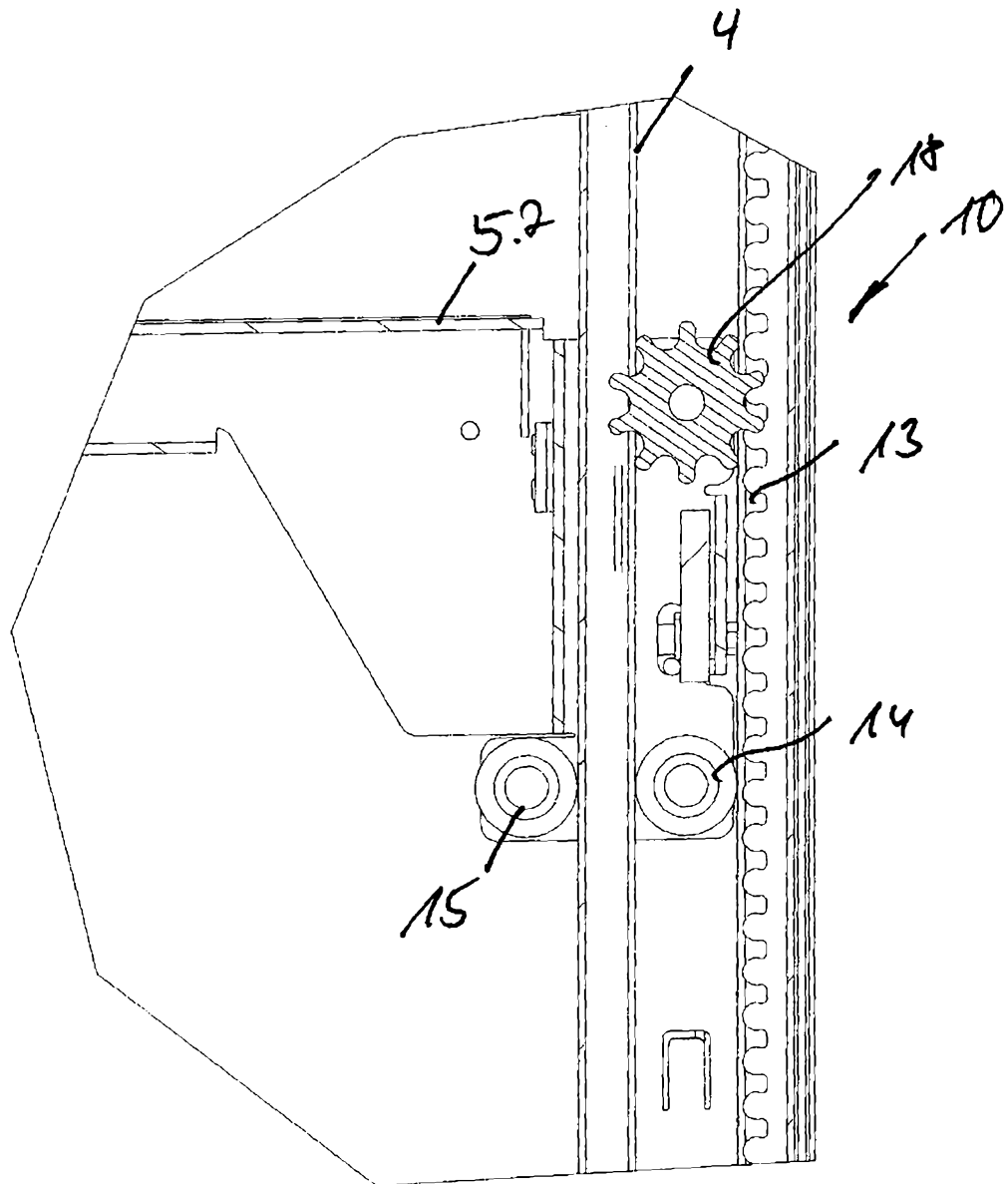


Fig. 12

