



①



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
EIDGENÖSSISCHES INSTITUT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

① CH 694 682 A5

⑤ Int. Cl.⁷: A 47 F 005/11

Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein

Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

⑫ PATENTSCHRIFT A5

⑪ Gesuchsnummer: 01642/02

⑫ Anmeldungsdatum: 01.10.2002

⑭ Patent erteilt: 15.06.2005

⑮ Patentschrift veröffentlicht: 15.06.2005

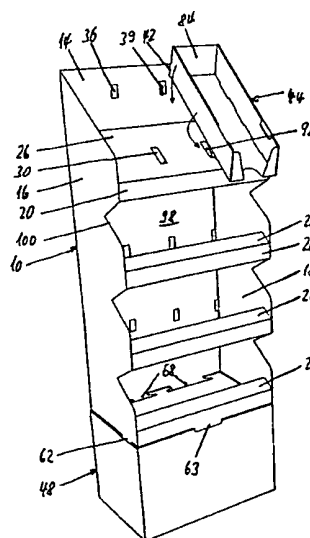
⑰ Inhaber:
MODEL AG, Industriestrasse 30
8570 Weinfelden (CH)

⑱ Erfinder:
Clemens Lembe, Oberdorfstrasse 15
8584 Opfershofen (CH)

⑲ Vertreter:
Patentanwälte Breiter + Wiedmer AG
Seuzachstrasse 2, Postfach 366
8413 Neftenbach (CH)

⑤④ Display aus einem Ständer und eingelegten Trays.

⑤⑦ Ein Display aus einem Ständer (10) umfasst mindestens eine nach vorne offene, vertikale Kammer (98) mit nach hinten ansteigenden Auflageelementen und einen Sockel (48). Der Ständer (10) ist mit eingelegten Trays (44) bestückt. Die Auflageelemente (14, 26, 28) weisen Öffnungen (30, 36), Nuten und/oder Auflagekanten (39) zur Aufnahme von steckbaren Mitteln (42, 92) der Trays (44) auf, welche diese arretieren und den Ständer (10) stabilisieren. Sowohl der Ständer (10) als auch vorzugsweise die Trays (44) bestehen aus einem gefalteten Zugschnitt oder Stanzling aus Wellpappe oder Karton.



Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf ein Display aus einem Ständer, welcher mindestens eine nach vorne offene, vertikale Kammer mit nach hinten ansteigenden Auflageelementen und einen Sockel umfasst, welcher Ständer mit eingelegten Trays bestückt ist.

In jüngerer Zeit werden für flächig ausgebildete Stückgüter vermehrt Anstrengungen unternommen, diese nicht nur zu transportieren, zu lagern und in einem Verkaufsgestell anzubieten, sondern sie durch gleichzeitig repräsentative und rationelle Displays in das Blickfeld des Kunden zu rücken. Diese Displays sollen gleichzeitig durch einfache zusätzliche Massnahmen zum Transport der flächig ausgebildeten Stückgüter geeignet sein.

Schokoladetafeln, als Beispiel für flächig ausgebildete Stückgüter, werden in der Regel in einem Sortimentskarton angeboten, wobei die Tafeln in Fächern horizontal oder vertikal angeordnet sind. Im einen wie im anderen Fall entnimmt der Kunde das von ihm gewünschte Produkt nach seinem Bedürfnis. So bieten sich die einzelnen Stapel in stark unterschiedlicher Höhe bzw. Tiefe an. Das Ladenpersonal muss, soll der Gesamteindruck des Kunden positiv sein, ständig für das Nachfüllen und eine geordnete Präsentation sorgen, was mit erheblichen Zusatzkosten verbunden ist. Insbesondere bei einem Grossverteiler muss ein Display alle Anforderungen in optimaler Weise lösen.

In der US 5 322 172 A wird ein faltbares Display mit ebenfalls faltbaren Trays, wie die regalkastenartigen Modulelemente genannt werden, zur Aufnahme von flächigen Stückgütern offenbart. Die Trays sind in x-, y- und z-Richtung der Raumkoordinaten rechtwinklig ausgebildet und haben ein stirnseitiges Décolleté. Entnommene Stückgüter erfordern ein Nachschieben in Richtung der Stirnseite.

Eine bahnbrechende Verbesserung wird im deutschen Gebrauchsmuster DE 20 116 002 U beschrieben. Die wenigstens im Kantenbereich parallelepipedförmigen Trays zum etwa vertikalen Stapeln und Präsentieren von flächig ausgebildeten Stückgütern haben in jeder Ecke wenigstens einen kleiner als 90° ausgebildeten Winkel. Die Ständer zum Einschieben der Trays haben Mittel zum schrägen Einbringen und Fixieren der Trays, wobei die Stirnwand und die Seitenflächen der Trays etwa senkrecht verlaufen. Dadurch rutschen bei Entnahme eines Stückgutes die übrigen Stückgüter automatisch nach vorn und bleiben stets in etwa vertikaler Lage.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Ständer mit von vorn nach hinten ansteigenden Trays der eingangs genannten Art zu verbessern und insbesondere zu vereinfachen.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäss dadurch gelöst, dass die Auflageelemente Öffnungen, Nuten und/oder Auflagekanten zur Aufnahme von steckbaren Mitteln der Trays aufweisen, welche diese arretieren und den Ständer stabilisieren. Spezielle und weiterbildende Ausführungsformen der Displays sind Gegenstand von abhängigen Patentansprüchen.

Die Anzahl und Anordnung der vertikalen Kammern in einem Display ist im Prinzip beliebig. Sie wird durch praktische und visuelle Faktoren be-

stimmt. Zur Verbesserung der Stabilität können auch mehrere Displays mit einer Kammer nebeneinander gestellt und mit an sich bekannten Mitteln lösbar miteinander verbunden werden. Displays mit mehreren Kammern haben zur Erhöhung der Stabilität, z.B. eine gemeinsame Rückwand oder gefaltete Zwischenwände von doppelter Wandstärke.

Aus fabrikationstechnischen Gründen werden für die Trays eine möglichst geringe Anzahl von Standardformen und -masse angestrebt, und die Displays entsprechend angepasst.

Die Displays ihrerseits sollen vorzugsweise so dimensioniert sein, dass sie insgesamt bezüglich ihrer Grundfläche ein Mass von Norm-Paletten haben, bei kleineren Ausführungsformen die Hälfte oder ein Viertel davon. Der Ständer oder das Gestell kann auch so ausgebildet sein, dass auf der Vorder- und Rückseite eine von oben gesehene «zickzackförmige» Stirnseite des Displays gebildet werden kann, die von allen Seiten gut einsehbar ist.

In der Regel ist mit dem Ständer ein Sockel verbunden, für den Transport und die Lagerung der Displays muss lediglich, wie an sich bekannt, ein Stülper, d.h. eine angepasste Haube, bis zum Sockel hinunter oder über diesen hinaus aufgebracht und gegebenenfalls mit einer Umreifung fixiert werden.

Die erfindungsgemässen Displays mit den eingelegten Trays eignen sich zum Transport, Stapeln, Präsentieren und zur Entnahme von flächig ausgebildeten Stückgütern aller Art, beispielsweise Schokoladetafeln, Compact Discs (CD), Büchern und wenigstens halbsteifen Beuteln.

Bevorzugt bestehen der Ständer und in der Regel auch die Trays aus einem gefalteten Zuschnitt oder Stanzling aus Wellpappe oder Karton mit an die Erfordernisse adaptierter Steifigkeit, mechanischer und allenfalls chemischer Resistenz. Die vertikale Stirnwand der Kammer/n des Displays ist weitgehend offen, damit die Trays nach Bedarf eingelegt und entfernt werden können. Weiter sollen die flächig ausgebildeten Stückgüter für den Konsumenten gut sichtbar präsentiert werden. Die Stirnwand des Ständers besteht deshalb aus verhältnismässig schmalen Verbindungsstegen, welche die Stabilität hinreichend gewährleisten.

Bei einem Ständer aus einem gefalteten Zuschnitt oder Stanzling ist oberhalb der Verbindungsstege über eine Faltlinie eine Arretierlasche angeformt, welche rechteckig ausgebildet ist und sich bevorzugt über die ganze Breite der Kammer des Displays erstreckt. Wird die Arretierlasche in das Innere der Kammer umgelegt, entsteht durch die bevorzugt bündig anliegenden Stanzkanten eine verbesserte Stabilisierung, welche um so grösser ist, je tiefer die Arretierlaschen in das Kammerinnere hineinragen. Diese Stabilisierung kann durch in der Zeichnung näher dargestellte Verrastungen nochmals verbessert werden. Die Länge der umgelegten Arretierlasche ist durch geometrische und herstellungstechnische Faktoren begrenzt, beispielsweise müssen Greifhaken genügend Platz haben.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform liegt die Rückwand der Trays vollflächig auf der Rückwand des Ständers auf oder verläuft in einem kleinen, durch die Herstellungspräzision bedingten Abstand

parallel dazu, in der Regel weit weniger als ein Millimeter. Weiter ist die Stirnwand der Trays zweckmässig parallel zur Rückwand ausgebildet. Die beiden Stirnseiten der Trays verlaufen zweckmässig in einem Winkel β von 70 bis 90°, vorzugsweise 75 bis 85°, bezogen auf die Horizontale. Dieser Winkel β entspricht dem durch die Auflageelemente des Displays festgelegten Einlegewinkel der Trays. Die übrigen Winkel der Trays sind vorzugsweise rechte Winkel.

Die Trays können jedoch entsprechend der im deutschen Gebrauchsmuster DE 20 116 002 U offenbarten geometrischen Form hergestellt sein. Neben einer immer angestrebten sehr guten Präsentation der Ware mit optischen Effekten des gesamten Displays weist die Erfindung folgende Vorteile auf:

- Die Schrägstellung der Trays erlaubt bei der Entnahme des vordersten flächigen Produktes ein automatisches Nachrutschen dank der Schwerkraft und dem geringen Reibungskoeffizienten.
- Die Produkte werden attraktiv präsentiert.
- Der Ständer ist einfach und kostengünstig herstellbar, die Auflageflächen für die Trays und die Verhakungen erhöhen die Stabilität.
- Die Trays sind einfach einzuschieben und herauszunehmen, sie können deshalb auch ausgewechselt werden, wenn sie noch halbvoll sind.

Die Erfindung wird anhand von in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispielen, welche auch Gegenstand von abhängigen Patentansprüchen sind, näher erläutert. Es zeigen schematisch:

- Fig. 1 eine Zuschnittzeichnung eines Ständers,
- Fig. 2 eine Variante von Fig. 1 mit Zentrierungs- und Verhakungsteilen für einen Sockel,
- Fig. 3 eine Zuschnittzeichnung eines Sockels,
- Fig. 4 eine Zuschnittzeichnung eines Trays,
- Fig. 5 eine perspektivische Ansicht eines gefalteten Trays von oben,
- Fig. 6 ein Tray gemäss Fig. 5 von unten,
- Fig. 7 eine perspektivische Ansicht eines Ständers mit Sockel unmittelbar vor der Einsetzung eines Trays,
- Fig. 8 ein Ständer mit Sockel gemäss Fig. 7 mit einem eingesetzten Tray,
- Fig. 9 ein vollständiges Display mit zwölf Trays und Sockel,
- Fig. 10 eine Ansicht des Displays gemäss Fig. 9 von hinten, und
- Fig. 11 ein Detail von Fig. 10.

Eine Zuschnittzeichnung eines Ständers 10 für ein Display 12 (Fig. 9, 10) zeigt im Wesentlichen eine Rückwand 14, zwei Seitenwände 16, 18 und eine lediglich aus vier Verbindungsstegen 20 gebildete Stirnwand, welche Mantelteile durch Faltlinien 15, 17 und 19 abgegrenzt sind. Entlang der Seitenwand 18 ist über eine Faltlinie 21 eine Klebelasche 22 angeformt.

An jedem Verbindungssteg 20 ist unten über eine doppelte Faltlinie 23 eine Umlegelache 24 vorgesehen, welche um 180° umgelegt und mit dem betreffenden Verbindungssteg 20 verklebt wird, was eine erhebliche Verstärkung bedeutet.

Über eine obere Faltlinie 25 ist mit jedem Verbindungssteg 20 eine Arretierlasche 26, 28 angeformt,

am obersten Verbindungssteg 20 eine breite Arretierlasche 26 an den übrigen Verbindungsstegen 20 eine schmale Arretierlasche 28. Zwischen den Arretierlaschen 26, 28 und den Seitenwänden 16, 18 ist benachbart der Faltlinien 25 jeweils ein trennender Schnitt angebracht. So können alle Arretierlaschen 26, 28 entlang der Faltlinie 25 in Blickrichtung nach hinten gefaltet werden.

Die Länge t_2 der Arretierlasche 26 bedingt zwei Öffnungen 30 und an jeder kurzen Stanzkante je eine entsprechende Halböffnung für die Verrastung mit den Trays. Diese hoch rechteckigen Öffnungen 30 im Abstand h haben je eine untenliegende Auflagekante 38 zur Aufnahme der Verrastnasen 92 der Trays 44 (Fig. 5), welche vom Verbindungssteg 20 einen Abstand t_1 hat, was der Höhe der schmalen Arretierlaschen 28 entspricht. Die Breite b der Arretierlaschen 26, 28 entspricht mit wenig Spiel der Breite b des beim Falten des Zuschnitts zum Ständer 12 gebildeten nach vorne weitgehend offenen Raums.

Die Länge t_2 der obersten Arretierlasche 26 liegt im vorliegenden Fall vorzugsweise bei mindestens etwa 30%, insbesondere bei 30 bis 60% der Tiefe s der erwähnten Kammer 98 des Displays. Die Länge t_1 der schmalen Arretierlaschen 28 lediglich bei vorzugsweise höchstens etwa 30%, insbesondere bei 10 bis 20% der erwähnten Tiefe s , welche durch die Breite der Seitenteile 16, 18 bestimmt ist.

Jede schmale Arretierlasche 28 hat eine Auflagekante 32. Bei der Auflagekante 32 der untersten schmalen Arretierlasche 28 sind Nuten 34 angedeutet, welche der besseren Verrastung mit den Trays dienen. Selbstverständlich können Aussparungen 30 und Nuten 34 eine andere als rechteckige Geometrie haben und sind bei dieser Variante bei allen Auflagekanten 32 ausgebildet.

In der Rückwand sind ebenfalls hochrechteckige Öffnungen 36 mit einer Auflagekante 39 zum Einrasten der Trays ausgebildet. Im Bereich der Faltlinie 15 und der Stanzkante 40 sind Öffnungen bzw. Nuten angebracht, welche die halbe Breite der Öffnungen 36 ausmachen. Die Öffnungen 36 dienen der Aufnahme von Einstecknasen 42 der Trays 44 (Fig. 5). Der Horizontalabstand h der Öffnungen 30, 36 entspricht der Breite eines Trays 44 (Fig. 5).

Aus dem Niveauunterschied $n_2 - n_1$ der Öffnungen 36 und der betreffenden Faltlinie 25 und der Tiefe s der Seitenwände 16, 18 lässt sich der Neigungswinkel β (Fig. 9, 10) der in den Ständer 10 eingesetzten Trays 44 (Fig. 4, 5) leicht berechnen.

$$\text{tg } \beta = \frac{n_2 - n_1}{s}$$

Die in Fig. 2 dargestellte Zuschnittzeichnung eines Stanzlings für einen Ständer 10 entspricht in verkleinerten Form abgesehen von der Ausbildung der unteren Stanzkante 46 exakt Fig. 1. An dieser Stanzkante 46 sind zusätzlich zur Umlegelache 24 Steckmittel 62, 63, 64, 68 für die Zentrierung und Verrastung 10 in einem Sockel 48 vorgesehen, welcher in Fig. 3 ebenfalls im Zuschnitt dargestellt ist.

Entsprechend der Grundfläche des Ständers 10 umfasst der Sockel 48 eine Rückwand 14', zwei Seitenwände 16', 18' und eine Vorderwand 20', welche gefaltet und mit einer Klebelasche 22' miteinander verbunden werden. Jede dieser Mantelflächen hat eine untenliegende Umlegelasche 50.

Die durch eine Umlegelasche 52 mit der Vorder- oder Rückwand 20', 14' des Sockels 48 verbundenen Verrastungslaschen 54 werden einer Faltlinie 55 rechtwinklig umgebogen, anschliessend die Umlegelaschen 52 gleicherart entlang einer Faltlinie 53. Die Verrastungslaschen 54 liegen nun vollflächig aneinander und verlaufen parallel zur Vorder- und Rückwand 20', 14' des Sockels 48. Vorgängig sind die Umlegelaschen 56 entlang einer Faltlinie 57 so nach innen gebogen worden, dass die zusammengelegten Lappen 58 der beiden Verrastungslaschen 54 in einen Schlitz 60 eingeführt werden können.

Beim Aufsetzen des Ständers 10 auf den Sockel 41 werden die Einstecknasen 62 mit um 180° umgefalteter anliegender Verriegelungslasche 64 durch die Aussparungen 66 und 72 des Sockels 48 geführt. Gleichzeitig werden die beiden Verriegelungsnasen 68 der Rückwand 14 des Ständers 10 durch die Öffnungen 70 in der oberen Umlegelasche 52 der Rückwand 14' des Sockels 48 geführt, indem sie leicht nach innen gedrückt werden. Ebenfalls gleichzeitig wird eine in der Umlegelasche 24 ausgeformte Einstecklasche 63 in einen in der oberen Umlegelasche 52 der Vorderwand 20' des Sockels 48 ausgebildeten Schlitz 69 eingeführt. Nach dem Erreichen der Endposition federn die Verriegelungsnasen 68 in die Verengung der Schlitz 70, die Verriegelungslaschen 64 der Einstecknasen 62 werden in den viertelkreisförmigen Aussparungen 72 in den Umlegelaschen 56 der Seitenwände 16', 18' des Sockels 48 um etwa 90° gedreht und so in Verriegelungsposition gebracht. Der Ständer 10 und der Sockel 48 bilden nun eine stabile, leicht wieder lösbare Einheit zur Aufnahme der Trays 44 gemäss Fig. 4 bis 6.

Die in diesen Figuren gezeigten Trays 44 bestehen aus gefalteter Wellpappe oder gefaltetem Karton. Nach nicht dargestellten Ausführungsformen können die Trays 44 aus jedem geeigneten Material bestehen, insbesondere auch aus gespritztem Kunststoff. Entscheidend ist die geometrische Form, die Stabilität und bei speziellen Anwendungen allenfalls die Beständigkeit, z.B. gegen Feuchtigkeit.

Die Zuschnittzeichnung gemäss Fig. 4 zeigt, dass die Seitenwände 74, 76 durch je eine gefaltete Innenlasche 78 verstärkt ist, welche in entsprechende Aussparungen der Bodenfläche 82 gesteckt wird. Beim Falten der Innenlaschen 78 über eine doppelte Faltlinie 79 werden die an die Seitenwände 74, 76 angelegten Haltelaschen 86 und damit die Rückwand 84 der Trays fixiert. Die Rückwand 84 bildet bezüglich der Bodenfläche 82 einen Winkel β von etwa 60°.

Ebenfalls unmittelbar vor dem Falten der Innenlaschen 78 werden die Haltelaschen 88 der Stirnwand 90 des Trays 44 an die Seitenwände 74, 76 gelegt und mit den Verrastnasen 92 durch die entsprechende Aussparung 80 in der Bodenfläche 82 geführt, wo sie nach dem Einstecken der Innenlaschen 78 in die Aussparungen 80 fixiert sind.

Erfindungswesentlich sind die erwähnten Verrastnasen 92 und die von den Rückwänden 74, 76 abkragenden Einrastnasen 42.

Der Vollständigkeit halber ist noch zu erwähnen, dass die Stirnwand 90 ein bis in die Bodenfläche 82 hineinragendes Décolleté 94 zum besseren Ergreifen und zum besseren Sichtbarmachen des Füllgutes dient. Eine Aussparung 96 dient dem Stapeln der Trays 44 ausserhalb des Ständers 10, wobei die Verrastnase 92 in diese Aussparung eingreift.

Die Trays 44 sind reine Faltschachteln ohne Klebelasche.

In den folgenden Fig. 7 bis 10 sind gefaltete Ständer 10, Sockel, 48, und Trays, 44, in perspektivischer Ansicht gezeigt. Der Ständer 10 ist in den Sockel 48 gesteckt und verrastet. In den Fig. 7 und 8 sind eine Einstecknase 62, die Einstecklasche 63 und die Verriegelungsnasen 68 sichtbar. Diese Steck- und Verrastungssysteme erhöhen die Stabilität eines mit Trays 44 gefüllten Displays erheblich.

Weiter ist aus Fig. 7 und 8 gut erkennbar, dass die Stabilität des Ständers 10 insbesondere durch die oberste breite Arretierlasche 26, welche in die nach vorne offene Kammer 98 eingefaltet und beidseits an den Seitenwänden 16, 18 anliegt, zusammen mit den drei ebenfalls eingefalteten und seitlich anliegenden schmalen Arretierlaschen 28 die Stabilität des leeren Ständers gewährleisten. In Fig. 7 wird das Einführen eines Trays 44 in die Kammer 98 mit zwei Pfeilen angedeutet. Vorerst werden die Verrastnasen 92 in die betreffenden hochrechteckigen Öffnungen 30 eingeführt und dann der hintere Teil des Trays nach unten gedrückt, bis die Einstecknasen 42 in den ebenfalls hochrechteckigen Öffnungen 36 der Rückwand 14 einrasten und auf der Auflagekante 38 aufliegen.

In dieser Lage verlaufen die Rückwand 14 des Ständers 10 und die Rückwand 84 des Trays 44 in geringem Abstand parallel oder liegen vollflächig aufeinander.

Fig. 8 zeigt einen verrasteten Tray 44, welcher mit der Bodenfläche 82 vollflächig auf der obersten Arretierlasche 26 aufliegt und sie in dieser stabilisierenden Lage fixiert.

Zum Abheben wird der Tray 44 im Bereich der Rückwand 84 in Richtung des Pfeils angehoben und die Verrastnasen 92 aus den Öffnungen 30 der obersten Arretierlasche 26 gezogen.

Das Einsetzen eines Trays 44 in einer unteren Etage des Ständers 10 mit einer schmalen Arretierlasche 28 erfolgt analog. Die Verrastnasen 92 des Trays 44 werden unter die eingefaltete schmale Arretierlasche 28 geschoben, bis diese an der Auflagekante 28 anstossen und die Einstecknasen 42 in den betreffenden Öffnungen 36 der Rückwand 14 einrasten. Die schmale Arretierlasche 28 wird durch die Verrastnasen 92 ebenfalls in ihrer Lage stabilisiert. Auch die schmalen Arretierlaschen 28 leisten einen Beitrag zur Stabilisierung des Ständers 10.

Jeder eingelegte Tray 44 erhöht die Stabilität des Ständers weiter, die Öffnungen 30, 36 sind verhältnismässig schmal, die eingeführten Einstecknasen 42 und Verrastnasen 92 verhindern insbesondere ein Verdrillen des Ständers 10.

Zwischen den Verbindungsstegen 20 haben die

Seitenwände jeweils eine verhältnismässig starke Einkerbung 100, was die seitliche Einsicht auf den Inhalt der eingelegten Trays verbessert, ohne den Ständer 10 als ganzes nennenswert zu schwächen.

In einem Display 12 gemäss Fig. 9 sind zwölf Trays verrastet, die Stabilität des Ständers 10 ist maximal, weil die stabilen Trays aneinanderliegen und die Kammer 98 zwischen den Seitenwänden 16, 18 füllen.

Die Seitenwände 16, 18 sind in der Regel wenigstens aussenseitig gefärbt und/oder bedruckt, ebenfalls der Sockel 48.

Die im Wesentlichen auf einer Ebene liegenden Stirnwände 90 der verrasteten Trays 44 erleichtern den Schutz des Displays 12 durch Aufsetzen eines nicht dargestellten Stülpers, insbesondere während der Lagerung und/oder dem Transport.

Der Neigungswinkel β der Trays 44 ist angedeutet, ebenfalls in der rückseitigen Ansicht des Displays 12 gemäss Fig. 10. In dieser Rückansicht ist auch die Klebelasche 22 erkennbar.

In Fig. 11 ist eine hochrechteckige Öffnung 36 der Rückwand 14 vergrössert dargestellt. Diese Öffnung 36 ist von je einer Einstecknase 42 von benachbarten Trays 44 durchgriffen, welche auf der Auflagekante 38 aufliegen.

Patentansprüche

1. Display (12) aus einem Ständer (10), welcher mindestens eine nach vorne offene, vertikale Kammer (98) mit nach hinten ansteigenden Auflageelementen und einen Sockel (48) umfasst, welcher Ständer (10) mit eingelegten Trays (44) bestückt ist, dadurch gekennzeichnet, dass die Auflageelemente (14, 26, 28) Öffnungen (30, 36), Nuten (34) und/oder Auflagekanten (32, 38, 39) zur Aufnahme von steckbaren Mitteln (42, 92) der Trays (44) aufweisen, welche diese arretieren und den Ständer (10) stabilisieren.

2. Display (12) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Ständer (10) und vorzugsweise auch die Trays (44) aus einem gefalteten Zuschnitt oder Stanzling aus Wellpappe oder Karton besteht.

3. Display (12) nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Stirnseite des Ständers (10) durch Verbindungsstege (20) der Seitenwände (16, 18) gebildet ist, welche Freiraum für die Trays (44) offen lassen, wobei die Verbindungsstege (20) vorzugsweise durch eine verklebte Umlegelasche (24) verstärkt sind.

4. Display (12) nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass aus dem Bereich der Stirnwand des Ständers (10) sich vorzugsweise über die ganze Breite (b) einer Kammer (98) erstreckende, in das Kammerinnere faltbare Arretierlaschen (26, 28) rechteckiger Form mit einer Auflagekante (32) zum Verrasten mit hakenförmigen Verrastnasen (92) der Trays (44) ausgeschnitten oder ausgestanzt und aus der Rückwand des Ständers (10) Öffnungen (36) zum Einrasten von Einstecknasen (42) der Trays (44) ausgespart sind.

5. Display (12) nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass sich schmale Arretierlaschen (28) einer Länge (t_1) höchstens etwa 30%, vorzugsweise

10 bis 20%, der Tiefe (s) der Kammer (98) erstrecken, wobei an der Arretierkante (32) wahlweise Nuten (34) zur Aufnahme der Verrastnasen (92) der Trays (44) angebracht sind.

5 6. Display (12) nach Anspruch 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, dass sich eine oberste breite Arretierlasche (26) einer Länge (t_2) über wenigstens etwa 30%, vorzugsweise 30 bis 60%, der Tiefe (s) der Kammer (98) erstreckt und Öffnungen (30) für die hakenförmigen Verrastnasen der Trays (44) ausgespart sind.

10 7. Display (12) nach Anspruch 4 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Öffnungen (36, 30) in der Rückwand (14) und in der obersten breiten Arretierlasche (26) eine horizontale Auflagekante (38) haben und vorzugsweise langrechteckig ausgebildet sind.

15 8. Display (12) nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Rückwand (84) und vorzugsweise auch die Stirnwand (90) der Trays (44) bezüglich der Bodenfläche (82) den gleichen Winkel (β) bilden wie die Bodenfläche (82) des in den Ständer (10) eingelegten Trays (44) zur von den unteren Stanzkanten (46) gebildeten horizontalen Standfläche und daher parallel zur Rückwand (14) des Ständers (10) verlaufen, auch vollflächig auf dieser aufliegend.

25 9. Display (12) nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Rückwände (90) der eingesetzten Trays (44) oberflächenbündig mit den Verbindungsstege (20) des Ständers (10) verlaufen oder vorzugsweise nach vorn von diesen abkragen.

30 10. Display (12) nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass an der Stanzkante (46) des Ständers (10) eine Umlegelasche (24) und/oder Mittel (62, 63, 64, 68) für die Zentrierung und Verrastung eines Sockels (48) angeformt sind.

40

45

50

55

60

65

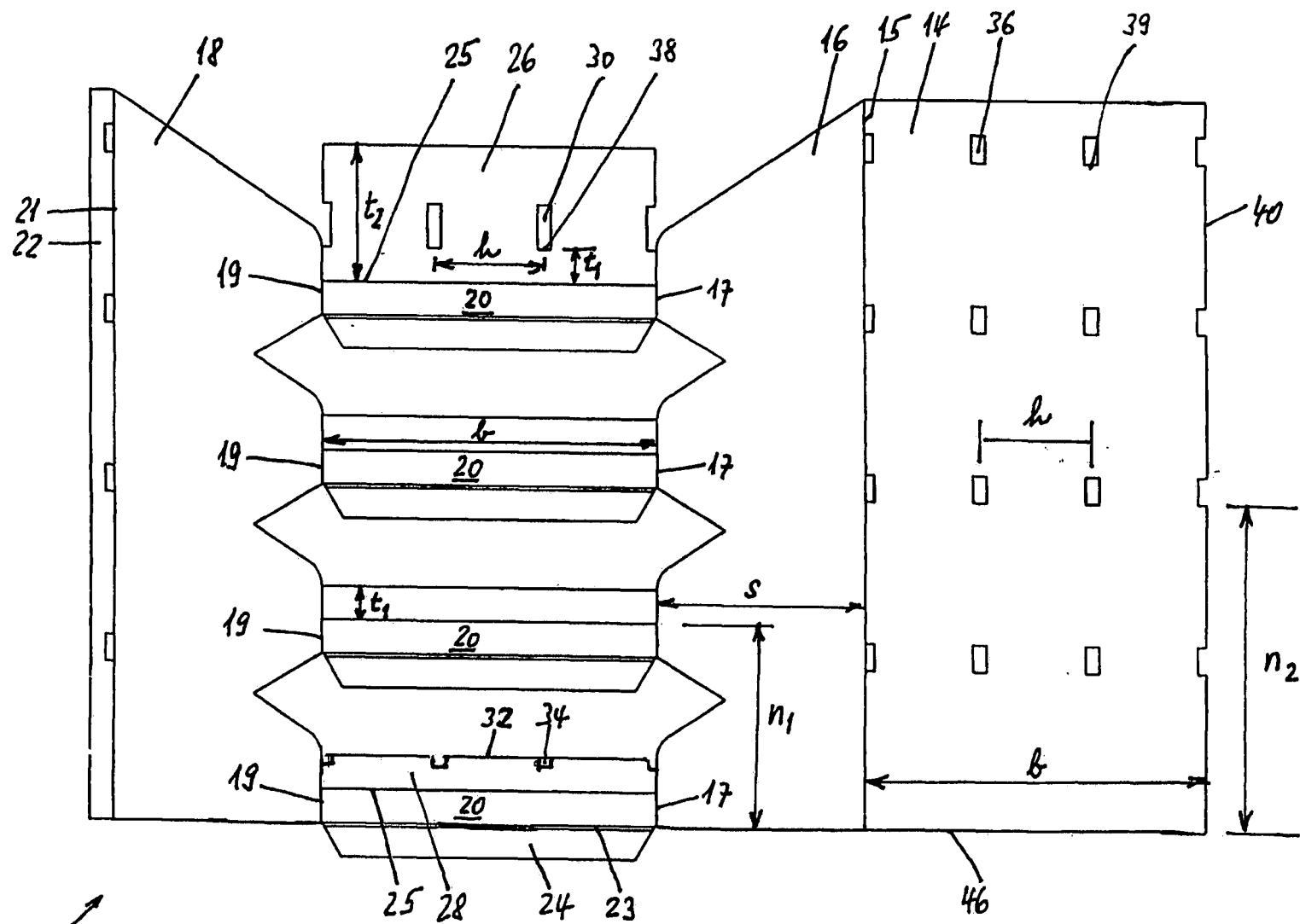


Fig. 1

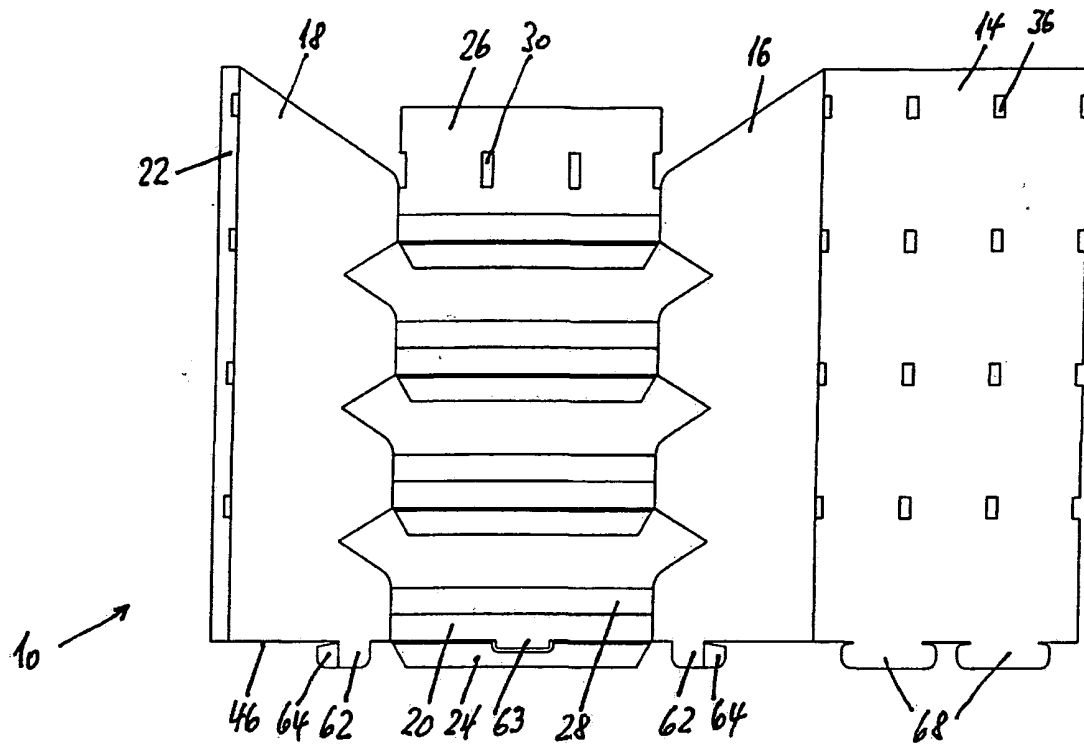


Fig. 2

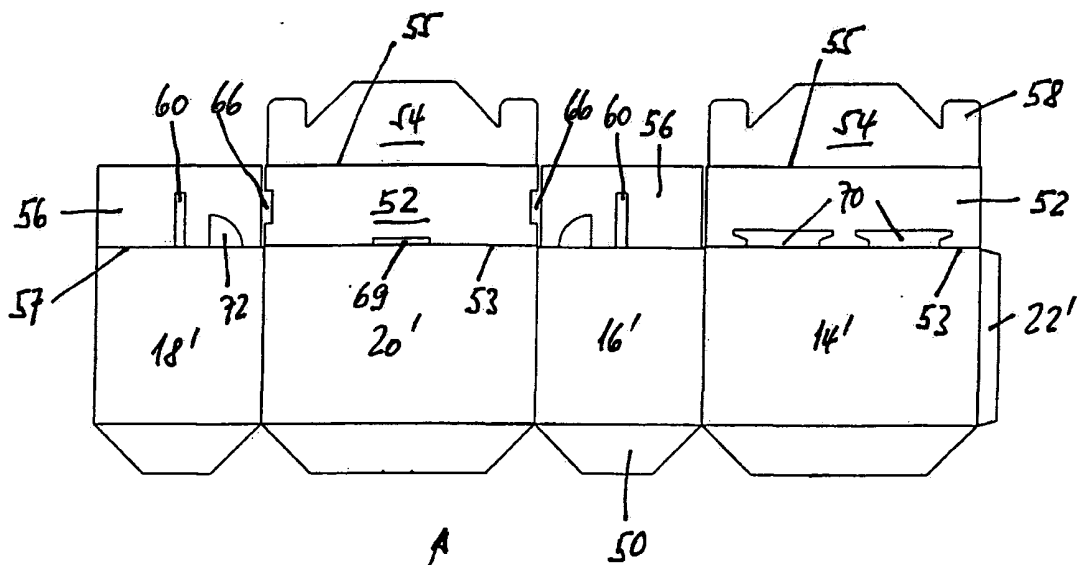


Fig. 3

