



REPUBLIK
ÖSTERREICH
Patentamt

(10) Nummer: **AT 411 209 B**

(12)

PATENTSCHRIFT

(21) Anmeldenummer: A 186/98
(22) Anmeldetag: 03.02.1998
(42) Beginn der Patentedauer: 15.04.2003
(45) Ausgabetag: 25.11.2003

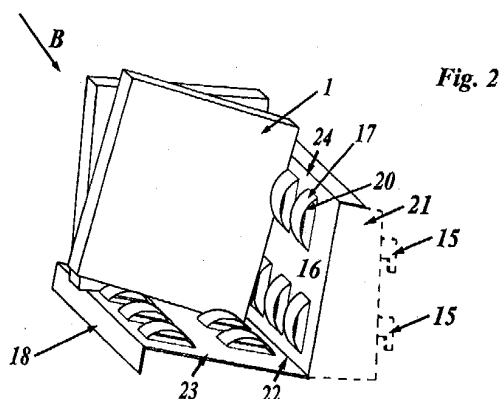
(51) Int. Cl.⁷: **A47B 81/06**
A47F 7/03, G11B 23/023, 33/04

(56) Entgegenhaltungen:
DE 19621163C1 US 4723662A US 5178284A
US 5267659A US 5370242A

(73) Patentinhaber:
PRAUSE PHILIPP
A-1130 WIEN (AT).

(54) VORRICHTUNG ZUR AUFNAHME STEIFER, FLACHER GEGENSTÄNDE

(57) Vorrichtung zur um eine gedachte Gegenstände-Querachse winkelversetzten Aufnahme steifer, flacher Gegenstände (1), wie z.B. Compact-Discs, mit Aufnahmeplätzen (19A, 19a, 19B, 19b) für die einzelnen Gegenstände (1), die durch Stützteile für zwei benachbarte Schmalseiten jedes Gegenstandes (1) definiert und zur unmittelbaren Aneinanderreihung der einzelnen Gegenstände (1) einander direkt benachbart sind, wobei die Stützteile zusätzlich auch seitliche Führungsflächen (20) für die Hauptflächen von benachbarten Gegenständen (1) definieren; dabei sind pro Aufnahmeplatz (19A, 19a, 19B, 19b) die Stützteile durch zur Abstützung des jeweiligen Gegenstandes (1) an seinen zwei Schmalseiten vorgesehene örtliche Vorsprünge (17; 13') an zumindest einem für mehrere Aufnahmeplätze (19A, 19a, 19B, 19b) gemeinsamen Halter (16; 12) gebildet, und die Vorsprünge (17; 13') für direkt benachbarte Gegenstände (1) sind in Richtung der Schmalseiten zueinander versetzt, wobei die seitlichen Führungsflächen (20) durch die Seitenkanten dieser in Richtung der Schmalseiten versetzten, den direkt benachbarten Aufnahmeplätzen (19A, 19a, 19B, 19b) als Stützteile zugeordneten Vorsprünge (17; 13') gebildet sind.



AT 411 209 B

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur um eine gedachte Gegenstände-Querachse winkelversetzten Aufnahme steifer, flacher Gegenstände, wie z.B. Compact-Discs, mit Aufnahmeplätzen für die einzelnen Gegenstände, die durch Stützteile für zwei benachbarte Schmalseiten jedes Gegenstandes definiert sind und die zur unmittelbaren Aneinanderreihung der einzelnen Gegenstände einander direkt benachbart sind, wobei die Stützteile zusätzlich zu den An- oder Auflageflächen für die zugehörigen Gegenstände auch seitliche Führungsflächen für die Hauptflächen von benachbarten Gegenständen definieren.

Die Vorrichtung ist insbesondere für die Aufbewahrung von in dafür üblichen Hüllen befindlichen Compact-Discs gedacht, deren Abmessungen etwa 125 mm x 143 mm mit variierender Dicke betragen, jedoch ist die Vorrichtung nicht an diese Abmessungen bzw. Art von Gegenständen gebunden.

An sich sind Vorrichtungen zur Aufbewahrung solcher Gegenstände, welche die Gegenstände in unmittelbarer Aneinanderreihung aufnehmen können, aus der US 4 723 662 A und der DE 196 21 163 C1 bekannt.

Im Einzelnen ist in der US 4 723 662 A eine waagrechte Aufbewahrungsvorrichtung beschrieben, welche steife, flache Gegenstände zwischen zwei Seitenteilen in unmittelbar aneinanderliegender Anordnung aufnehmen kann, wobei die Gegenstände zueinander winkelversetzt gehalten werden, um ein leichtes Entnehmen der Gegenstände zu ermöglichen. Zur Herstellung dieser als massiver Körper beschriebenen Vorrichtung wird neben der Formung aus einem Teil das Zusammensetzen aus Einzelteilen vorgeschlagen, wobei hierfür außer der Bodenplatte und den Seitenteilen zwei verschiedene Arten von Einzelteilen erforderlich sind.

Aus der DE 196 21 163 C1 sind U-förmige Teile bekannt, welche die Gegenstände in einer ähnlichen, winkelversetzten Anordnung aufnehmen, wobei die Gegenstände jedoch nur an einer Seite aus der Vorrichtung herausragen, da die Konstruktion auch zum Aufbau eines Regalsystems vorgesehen ist. Die U-förmigen Teile können auf zwei Arten aneinandergefügt werden, wodurch der für die stabile Lagerung der Gegenstände nötige Winkelversatz erhalten wird; zusätzlich werden Einzelteile unterschiedlicher Dicken beschrieben, welche unterschiedlich aneinandergereiht werden können, abgestimmt auf die Anzahl vorhandener Gegenstände unterschiedlicher Dicken.

Bei beiden bekannten Vorrichtungen ergeben sich durch den Winkelversatz der Aufnahmeplätze für die Gegenstände Bereiche, in welchen die Seitenflächen eines Gegenstandes jeweils mit Teilen der Seitenflächen der Aufnahmeplätze für die benachbarten Gegenstände überlappen, wobei in diesem Überlappungsbereich (ebene Seitenflächen der Gegenstände vorausgesetzt) die Gegenstände stets über die gesamte Fläche dieses Überlappungsbereiches an den benachbarten Aufnahmeplätzen anliegen.

In der US 5 178 284 A ist schließlich eine etwas andere Vorrichtung für die Aufnahme von CD-Boxen geoffenbart, wobei zwar versetzte Fächer für die CD-Boxen gebildet sind, jedoch ohne Winkelversatz um die gedachte Querachse der CD-Boxen; die Schmalseiten der CD-Boxen sind vielmehr jeweils zueinander parallel. Dies bedeutet nicht nur, dass die einzelnen CD-Boxen vergleichsweise schlecht zu ergreifen sind im Gegensatz zu winkelversetzt gehaltenen Gegenständen. Ein weiterer, besonders gravierender Nachteil der bekannten Anordnung ist, dass die Gegenstände, d.h. CD-Boxen, immer nur entlang einer Schmalseite gehalten werden, d.h. die Gegenstände sind gegen ein seitliches Kippen nur durch jeweils eine Nut gehalten, nämlich jene Nut, in der die jeweilige CD-Box steht, so dass ein relativ unsicherer Halt der CD-Boxen in den einzelnen Aufnahmenuten gegeben ist. Dabei ist auch zu berücksichtigen, dass CD-Boxen üblicherweise an der Schmalseite etwas dicker sind als im Übrigen, d.h. es ist eine Art "Wulst" an den Kanten zwischen Hauptfläche und Schmalseite gebildet, und dem muss auch die Breite der Nuten Rechnung tragen. Dies führt erst recht zu einem Kippen oder Wackeln der CD-Boxen, abgesehen davon, dass sich durch die Wirkung der Ränder der Nuten im Laufe der Zeit Kratzer an den Hauptflächen der CD-Boxen bilden.

Der Erfindung liegt nun die Aufgabe zu Grunde, dass durch Reduzierung der Auflageflächen innerhalb des genannten Überlappungsbereiches eine Vereinfachung der Fertigung bzw. eine erhebliche Materialeinsparung zu erreichen, wobei die Gegenstände aber ebenso sicher gehalten werden sollen wie bei den eingangs beschriebenen Vorrichtungen. Dabei ist anzumerken, dass beispielsweise bei Kunststoff-Spritzgussteilen die Reduzierung des Volumens durch eine dem Verfahren angepasste Abänderung der Form des betreffenden Teiles an sich bekannt ist, wobei im

Allgemeinen eine kompliziertere Form des Teiles in Kauf genommen wird. Die Erfindung zielt hingegen darauf ab, ein Prinzip der materialsparenden Ausführung festzulegen, dessen Realisierung nicht auf die Fertigung durch Spritzen von Kunststoff (oder ein ähnlich flexibles Verfahren) beschränkt ist, sondern beispielsweise eine Fertigung aus Blech (z. B. durch Pressen) oder aus

5 einem anderen im Wesentlichen plattenförmigen Ausgangsmaterial, oder auch aus stabförmigem Material, wie etwa Metallprofile oder Holzleisten, ermöglicht; diese Materialien sind ja im Vergleich zu Kunststoff nur eingeschränkt formbar.

Die erfindungsgemäße Vorrichtung der eingangs angeführten Art ist dadurch gekennzeichnet, dass pro Aufnahmeplatz die Stützteile durch zur Abstützung des jeweiligen Gegenstandes an

10 seinen zwei Schmalseiten vorgesehene örtliche Vorsprünge an zumindest einem für mehrere Aufnahmeplätze gemeinsamen Halter gebildet sind, und die Vorsprünge für direkt benachbarte Gegenstände in Richtung der Schmalseiten zueinander versetzt sind, wobei die seitlichen Führungsflächen durch die Seitenkanten dieser in Richtung der Schmalseiten versetzten, den direkt benachbarten Aufnahmeplätzen als Stützteile zugeordneten Vorsprünge gebildet sind. Bei dieser

15 Ausbildung nimmt also zumindest ein für mehrere Aufnahmeplätze gemeinsamer Halter durch seine spezielle Form die Gegenstände in der zuvor beschriebenen winkelfersetzten Anordnung auf. Dabei wird die Fertigung vereinfacht und eine Materialeinsparung ermöglicht. Beispielsweise kann ein einziger gemeinsamer Halter aus einem Stück des genannten plattenförmigen Materials hergestellt werden, wobei die einzelnen Aufnahmeplätze durch ausgestanzte und ausgebogene

20 Vorsprünge an diesem Halter definiert werden. Dabei ergibt sich der Flächenbereich, in welchem ein einzelner Gegenstand seitlich an den ihm benachbarten Aufnahmeplätzen anliegt, im Wesentlichen aus der Materialdicke des verwendeten Plattenmaterials, und er kann daher wesentlich kleiner sein als der gesamte Überlappungsbereich gemäß vorstehender Definition. Ein besonderer Vorteil dieser Ausführung liegt darin, dass bei der Herstellung (Schneiden/Formen) keinerlei Verschnitt anfällt, da lediglich einfache Schnitte in der Platte anzubringen sind. Die genaue Form der

25 Vorsprünge (rund oder kantig) und auch ihre Größe ist in einem weiten Bereich beliebig; die Vorsprünge können sogar derart verlängert sein, dass sie direkt kontinuierlich in die nicht vorspringenden Bereiche der Platte übergehen.

Es ist demgemäß besonders vorteilhaft, wenn die Vorsprünge durch an einer Platte angebrachte Prägungen gebildet sind.

Eine andere vorteilhafte Realisierungsmöglichkeit besteht darin, dass die Vorsprünge an Halteleisten angebracht sind. Die Aufnahmeplätze für die Gegenstände werden dann durch an diesen Halteleisten angebrachte Vorsprünge (und dazwischenliegende Nuten) definiert.

Weiters ist es für eine einfache Ausbildung günstig, wenn die Vorsprünge durch Einzelteile gebildet sind, welche an dem zumindest einen gemeinsamen Halter angebracht sind.

35 Auch hier können - wie bei den anderen Ausführungsformen - durch Variation der Breite der Vorsprünge (bzw. Nuten) Aufnahmeplätze unterschiedlicher Dicke vorgesehen sein.

Die beschriebenen Ausführungsformen der Vorrichtung können sowohl im Wesentlichen waagrecht als auch senkrecht (so dass die Gegenstände übereinander liegen) oder in einer beliebigen

40 Schräglage eingesetzt werden. Bei senkrechter Anordnung ist es vorteilhaft, wenn die Aufnahmeplätze in einer geneigten Lage zu der gedachten Querachse durch die Mittelpunkte der Gegenstände angeordnet sind; dadurch können die Gegenstände leicht geneigt aufgenommen werden, so dass ein unbeabsichtigtes Herausgleiten der Gegenstände aus der Vorrichtung verhindert wird.

Zur Erzielung einer kompakten Baueinheit ist es auch günstig, wenn an den Enden des zumindest einen gemeinsamen Halters Abschlussstücke angebracht sind. Dabei ist es weiters von Vorteil, wenn die Abschlussstücke mit Halteelementen in einem Regalsystem befestigbar sind.

Im Folgenden wird die Erfindung an Hand von in der beiliegenden Zeichnung gezeigten Ausführungsbeispielen noch weiter erläutert. Es zeigen im Einzelnen: Fig. 1 eine schaubildliche Darstellung einer Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung, bei der zum Festhalten der

50 Gegenstände Halter in Form von Halteleisten mit entsprechenden Vorsprüngen vorgesehen sind; Fig. 2 eine schaubildliche Darstellung einer Ausführungsvariante der Vorrichtung, bei der die Gegenstände durch Vorsprünge in Form von aufgewölbten Bereichen einer im Profil L-förmigen Metallplatte gehalten werden; Fig. 3 eine Draufsicht auf die in Fig. 1 dargestellte Ausführungsvariante, in der in Fig. 2 gezeigten Blickrichtung B; Fig. 4 eine Seitenansicht einer senkrecht stehenden

55 Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung; die Fig. 5 und 6 zwei Schnitte durch diese

Ausführungsform, und zwar gemäß den in Fig. 7 eingetragenen Linien C-C und D-D, vergrößert dargestellt; und Fig. 7 einen Schnitt durch ein Einzelteil der in Fig. 4 dargestellten Ausführungsform, und zwar gemäß der in Fig. 4 eingetragenen Linie E-E.

Fig. 1 zeigt eine Vorrichtung zur Aufnahme steifer, flacher Gegenstände 1 (s. Fig. 2) wie zum Beispiel von Compact-Discs, wobei Stützteile für die aufzunehmenden Gegenstände 1 durch entsprechende rippenförmige Vorsprünge 13' an Halteleisten 12 gebildet sind. Als für mehrere Aufnahmeplätze (s. 19A, 19a, 19B, 19b in Fig. 2) gemeinsame Halter sind insgesamt vier Halteleisten 12 vorgesehen. Die gemäß dem der Erfindung zugrundeliegenden Prinzip unter gegenseitigem Versatz vorgesehenen Vorsprünge 13' bzw. dazwischenliegenden Nuten 13 können dabei aus den Auflageleisten 12 ausgeschnitten, in diese eingefräst, oder durch eine andere Technik hergestellt sein. Als Halteleisten 12 können, wie in Fig. 1 dargestellt, Vierkant-Stäbe, beispielsweise aus Holz, Verwendung finden, aber auch andere Materialien mit nahezu beliebigen Querschnitten, wie zum Beispiel Metallprofile oder dergleichen, beispielsweise mit rechteckigem, ovalem oder kreisförmigem Querschnitt, können eingesetzt werden. Zur besseren Veranschaulichung ist in Fig. 1 der Bereich eines Aufnahmeplatzes für einen Gegenstand schraffiert dargestellt.

Die Halteleisten 12 sind jeweils an mindestens einem ihrer Enden in geeigneter Weise zu fixieren, zum Beispiel durch Montage an einem Abschlussstück in Form einer Platte 14, beispielsweise im Falle von Holz durch Kleben oder Einstecken der Leisten in passende Ausnehmungen in der Platte 14, oder im Falle von Metall durch Anschweißen an der Metallplatte 14. Insbesondere bei beidseitiger Fixierung der Halteleisten 12 bietet es sich an, die Vorrichtung in ein Regalsystem zu integrieren, indem zum Beispiel Haken als Halteelemente 15 an den seitlichen Abschlussstücken 14 in entsprechende Ausnehmungen senkrecht stehender Metallprofile eingehängt werden, wie es bei Montagewinkeln für variable Regalsysteme an sich üblich ist.

Fig. 2 zeigt eine andere Ausführungsform der Vorrichtung, bestehend aus einem Stück Metallblech als einzelner, gemeinsamer Halter 16, wobei das Metallblech zum Beispiel durch Stanzen bzw. Biegen die in Fig. 2 gezeigte Form erhält. Zur besseren Veranschaulichung zeigt Fig. 3 eine Ansicht derselben Konstruktion in der in Fig. 2 eingetragenen Blickrichtung B. Die Aufnahmeplätze 19A, 19a, 19B, 19b für die einzelnen Gegenstände 1 bzw. die zugeordneten Stützteile werden dabei durch an der Bodenfläche 23 und der Rückwand 24 des winkelförmigen Metallblech-Halters 16 jeweils versetzt angeordnete Vorsprünge 17 definiert, wobei jeder erhabene Bereich jedes Stützteilcs durch einen solchen Vorsprung 17 gebildet wird. Der Abstand zwischen benachbarten Vorsprüngen 17 entspricht genau der Dicke der Gegenstände 1, so dass die Seitenkanten der Vorsprünge 17 jeweils eine seitliche Führungsfläche 20 für die Gegenstände 1 definieren. Ein in einem Aufnahmeplatz befindlicher Gegenstand liegt also mit zwei benachbarten Schmalseiten beispielsweise an Stellen 19A, 19a, 19B und 19b auf, die somit den Aufnahmeplatz bilden; seitlich liegt der Gegenstand an den Führungsflächen 20 der Vorsprünge 17 an. Die Stellen 19A und 19B befinden sich dabei auf den Vorsprüngen 17; die Stellen 19a und 19b liegen im nicht gewölbten Bereich der Platte 16. Ein solcher Aufnahmeplatz ist in Fig. 3 durch Schraffur hervorgehoben.

Die Vorsprünge 17 lassen sich zum Beispiel dadurch herstellen, dass die Metallplatte 16 zunächst im Bereich der Bodenfläche 23 in regelmäßiger Abfolge Schnitte erhält, und dann unter Dehnung des Materials jeweils abwechselnd einmal nahe einer vorderen Winkellasche 18 und einmal nahe der Übergangskante 22 zur Rückwand 24 die Bereiche zwischen jeweils zwei Schnitten nach oben gewölbt werden, wodurch die gewölbten Vorsprünge 17 erhalten werden. Dann wird mit der Rückwand 24 in analoger Weise verfahren. Zu beachten ist hierbei, dass die der Kante 22 näherliegenden Vorsprünge 17 an der Rückwand 24 einerseits und an der Bodenfläche 23 andererseits gegeneinander versetzt sein müssen, da andernfalls die beschriebene winkelförmige Aufnahme der Gegenstände 1 nicht möglich ist.

Die Vorsprünge 17 müssen nicht, wie in Fig. 2 dargestellt, eine runde Form besitzen, sondern können beispielsweise auch eine kantige Form aufweisen, solange sie die Gegenstände 1 in der beschriebenen Weise abstützen vermögen.

Alternativ ist es auch möglich, die Stützteile anstatt als einteilige Vorsprünge 17 als Einzelteile beispielsweise aus Kunststoff zu fertigen und diese an den entsprechenden Stellen auf eine (ähnlich der Platte 16) L-förmig gebogene Platte, die jedoch glatt ist, d.h. keine Vorsprünge 17 aufweist, aufzukleben oder in anderer Weise zu fixieren. Dadurch wird wieder ebenfalls der Vorteil erzielt, dass die Konstruktion an die Aufnahme unterschiedlicher Anzahlen unterschiedlich dicker Gegen-

stände angepasst werden kann.

Die abgewinkelte Lasche 18 dient einerseits zur mechanischen Stabilisierung, andererseits verhindert sie durch ihre Höhe ein Herausgleiten eines Teils der Gegenstände 1 aus der Vorrichtung, falls diese auf einer waagrechten Fläche aufgestellt wird. Auch diese Ausführungsform gemäß Fig. 2 und 3 lässt sich in ein Regalsystem integrieren, zum Beispiel durch beidseitiges seitliches Anbringen von Platten (ähnlich wie in Fig. 1 dargestellt) oder durch Vorsehen von rückwärts gebogenen Laschen 21, wie in Fig. 2 strichliert dargestellt ist, die mittels Haken-Halteelementen 15 in dafür übliche Metallprofile eingehängt werden.

Fig. 4 zeigt die Seitenansicht einer senkrecht stehenden, aus übereinander gestapelten Einzelteilen 25 zusammengesetzten, Ausführungsform der Vorrichtung zur Aufbewahrung steifer, flacher Gegenstände 1. Durch die bereits weiter oben beschriebene Anpassung der Vorrichtung an die Dicken der Gegenstände 1 nimmt die Vorrichtung Gegenstände 1 unterschiedlicher Dicke auf, was jedoch nicht notwendigerweise (wie hier gezeigt) der Dicke nach sortiert geschehen muss.

Fig. 7 enthält eine Schnittdarstellung dieser Vorrichtung entlang der Linie E-E in Fig. 4; zur besseren Übersicht sind jedoch außer dem ersten unter der Schnittebene E-E liegenden Einzelteil 25a alle weiteren Teile weggelassen. Die in Fig. 7 doppelt schraffierten Flächen kennzeichnen jene Bereiche, in welchen der schraffiert dargestellte Gegenstand 1 (welcher gemeinsam mit dem ebenfalls schraffiert dargestellten Einzelteil 25 in der Schnittebene E-E liegt) auf dem darunter befindlichen Stützteil aufliegt. Der mit dem Stützteil in einer Ebene befindliche Gegenstand 1a liegt in ähnlicher Weise auf dem darunterliegenden, hier nicht mehr dargestellten nächsten Stützteil auf.

Zur weiteren Veranschaulichung sind in Fig. 5 und Fig. 6 zwei Schnitte durch die in Fig. 4 gezeigte Ausführungsform, und zwar entlang der in Fig. 7 eingetragenen Schnittlinien C-C und D-D, vergrößert dargestellt.

Um ein Herausgleiten der Gegenstände 1 aus der Vorrichtung zu verhindern, werden diese in einer leichten Schräglage gehalten, hier beispielsweise in einem Winkel von etwa 12°. Die Einzelteile 25 werden von senkrecht durch entsprechende Bohrungen geführten Gewindestangen 26 und darauf aufgeschraubten Muttern zusammengehalten, welche in einen oberen Abschlussteil 27a bzw. in einen Fußteil 27b eingelassen sind. Die beschriebene Schräglage der Einzelteile 25 ist beim Anbringen der Bohrungen zu berücksichtigen. Um (wie bereits weiter oben erläutert) für jede bei den Gegenständen 1 auftretende Dicke nur ein Einzelteil 25 herstellen zu müssen, ist es vorteilhaft, die Bohrungen wie im Schnitt D-D in Fig. 6 gezeigt zu gestalten, so dass auch ein umgekehrtes Aneinanderfügen der Einzelteile 25 unter Beibehaltung des genannten Winkels möglich ist. Dies kann beispielsweise durch Einbringen jeweils zweier gleichsam "über Kreuz" geführter Bohrungen, durch starkes Fasen jeweils einzelner Bohrungen oder auch einfach dadurch, dass jeweils eine senkrechte Bohrung mit entsprechend vergrößertem Durchmesser angebracht wird, erzielt werden.

Zur zusätzlichen Fixierung der Einzelteile 25 untereinander ist es vorteilhaft, Eingriffsteile an ihnen anzubringen, zum Beispiel in Form von Noppen 29a und Vertiefungen 29b, wie in Fig. 5 und 7 dargestellt ist. Um das oben beschriebene wechselweise umgekehrte Aneinanderfügen der Einzelteile 25 in der erwähnten Schräglage zu ermöglichen, müssen die Eingriffsteile 29a und 29b entsprechend versetzt angeordnet sein; zusätzlich muss das eine Element 29b jeweils doppelt vorhanden sein, wie in Fig. 5 und 7 dargestellt ist; Fig. 7 zeigt dabei vereinfachend nur jene Eingriffsteile, welche an der Grenzfläche der beiden dargestellten Einzelteile 25 und 25a liegen. Durch die Eingriffsteile 29a und 29b wird dabei einerseits ein seitliches Verschieben der Einzelteile 25 gegeneinander verhindert, andererseits auch in Verbindung mit den Gewindestangen 26 die Erhaltung des Schräglagewinkels gewährleistet.

Um zu verhindern, dass im obersten bzw. untersten Aufnahmeplatz infolge nicht vorhandener benachbarter Stützteile kein Gegenstand aufbewahrt werden kann, ist es günstig, spezielle Endstücke 28a und 28b zwischen dem jeweils letzten Einzelteil 25 und dem oberen Abschlussteil 27a bzw. dem Fußteil 27b einzufügen, welche in ihrer Form abweichend von den Einzelteilen 25 ausgeführt werden.

Die Querschnitte der Teile 27a und 27b sind nicht näher präzisiert, da sie nahezu beliebig gestaltet werden können, wesentlich ist, dass der Fußteil 27b einen sicheren Stand gewährt.

Abweichend von der Darstellung in Fig. 4 bis 7 können die Einzelteile 25 zum Beispiel auch auf ein senkrecht stehendes Metallprofil, das im Fußteil 27b befestigt ist, aufgesteckt und oben

beispielsweise durch Festklemmen des Abschlussteiles 27a an diesem Profil fixiert werden. Eine weitere Möglichkeit besteht darin, die Konstruktion an einer senkrechten Fläche, wie zum Beispiel an einer Wand, zu befestigen, beispielsweise durch speziell geformte Abschlusstücke 27a und Fußteile 27b, welche mittels Schrauben an der senkrechten Fläche montiert werden.

5

PATENTANSPRÜCHE:

1. Vorrichtung zur um eine gedachte Gegenstände-Querachse winkelversetzten Aufnahme steifer, flacher Gegenstände (1), wie z.B. Compact-Discs, mit Aufnahmeplätzen (19A, 19a, 19B, 19b) für die einzelnen Gegenstände (1), die durch Stützteile für zwei benachbarte Schmalseiten jedes Gegenstandes (1) definiert sind und die zur unmittelbaren Aneinanderreihung der einzelnen Gegenstände (1) einander direkt benachbart sind, wobei die Stütz-
teile zusätzlich zu den An- oder Auflageflächen für die zugehörigen Gegenstände (1) auch
seitliche Führungsflächen (20) für die Hauptflächen von benachbarten Gegenständen (1)
definieren, dadurch gekennzeichnet, dass pro Aufnahmeplatz (19A, 19a, 19B, 19b) die
Stützteile durch zur Abstützung des jeweiligen Gegenstandes (1) an seinen zwei Schmal-
seiten vorgesehene örtliche Vorsprünge (17; 13') an zumindest einem für mehrere Aufnah-
meplätze (19A, 19a, 19B, 19b) gemeinsamen Halter (16; 12) gebildet sind, und die Vor-
sprünge (17; 13') für direkt benachbarte Gegenstände (1) in Richtung der Schmalseiten
zueinander versetzt sind, wobei die seitlichen Führungsflächen (20) durch die Seitenkan-
ten dieser in Richtung der Schmalseiten versetzten, den direkt benachbarten Aufnahme-
plätzen (19A, 19a, 19B, 19b) als Stützteile zugeordneten Vorsprünge (17; 13') gebildet
sind.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Vorsprünge (17) durch
an einer Platte (16) angebrachte Prägungen (17) gebildet sind (Fig. 2, 3).
3. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Vorsprünge (13') an Hal-
teleisten (12) angebracht sind (Fig. 1).
4. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Vor-
sprünge durch Einzelteile gebildet sind, welche an dem zumindest einen gemeinsamen
Halter (16) angebracht sind.
5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass durch Vari-
ation der Breite der Vorsprünge (17; 13') Aufnahmeplätze (19A, 19a, 19B, 19b) unter-
schiedlicher Dicke vorgesehen sind.
6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Auf-
nahmeplätze (19A, 19a, 19B, 19b) in einer geneigten Lage zu der gedachten Querachse
durch die Mittelpunkte der Gegenstände (1) angeordnet sind (Fig. 4).
7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass an den
Enden des zumindest einen gemeinsamen Halters (12) Abschlusstücke (14) angebracht
sind (Fig. 1).
8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Abschlusstücke (14) mit
Halteelementen (15) in einem Regalsystem befestigbar sind (Fig. 1).

45

HIEZU 3 BLATT ZEICHNUNGEN

50

55

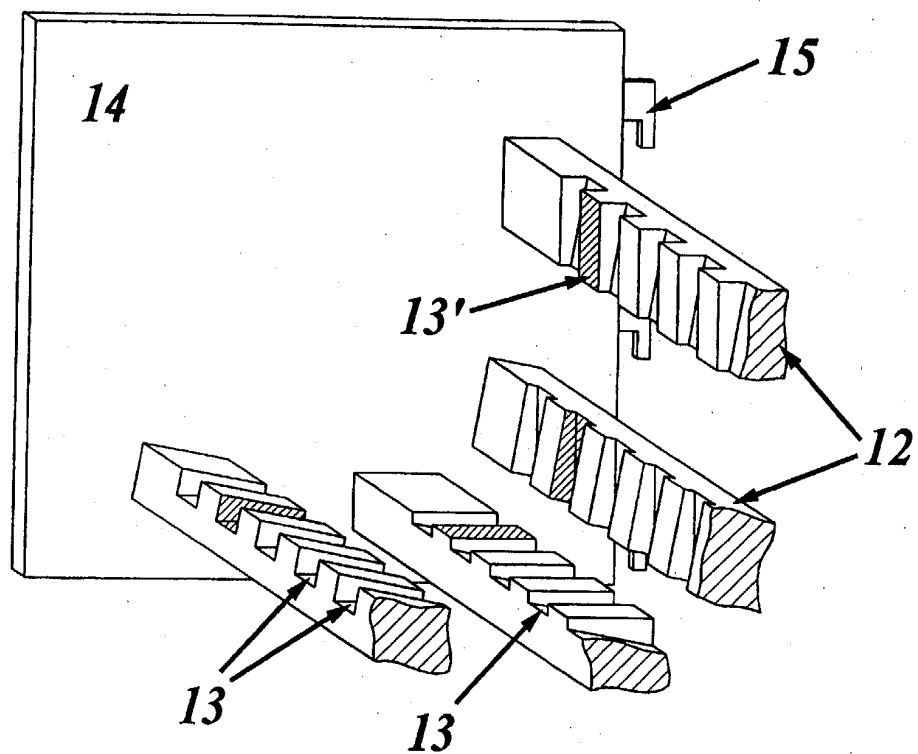


Fig. 1

