

(12)

Patentschrift

(21) Anmeldenummer: A 50503/2022
(22) Anmeldetag: 11.07.2022
(45) Veröffentlicht am: 15.08.2023

(51) Int. Cl.: **A47B 88/90** (2017.01)

(56) Entgegenhaltungen:

WO 2021032539 A1
DE 102008024673 A1
DE 102016120587 A1
DE 102016120587 A1
WO 2011094772 A1

(73) Patentinhaber:
Julius Blum GmbH
6973 Höchst (AT)

(74) Vertreter:
Torggler & Hofmann Patentanwälte GmbH & Co
KG
6020 Innsbruck (AT)

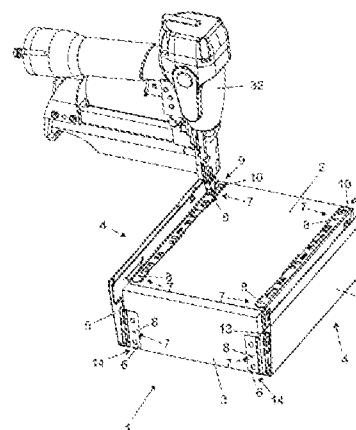
(54) **Behältnis, vorzugsweise Schublade**

(57) Behältnis (1), vorzugsweise Schublade, umfassend

- einen Behältnisboden (2),
- eine Behältnisrückwand (3) und
- wenigstens eine Behältnisseitenwand (4) in Form einer Seitenzarge, wobei die Seitenzarge wenigstens ein Blechprofil (5) im Wesentlichen aus Metall oder Kunststoff mit einem zumindest bereichsweise innerhalb des wenigstens einen Blechprofils (5) angeordneten Rückwandhalter (6) im Wesentlichen aus Metall oder Kunststoff umfasst,

wobei der Behältnisboden (2) mit dem wenigstens einen Blechprofil (5) und/oder die Behältnisrückwand (3) mit dem Rückwandhalter (6) an zumindest einer Anbindungsstelle durch wenigstens eine Nagelverbindung (7) über einen Nagel (8) verbunden ist.

Fig. 5



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Behältnis, vorzugsweise Schublade, umfassend einen Behältnisboden, eine Behältnisrückwand und wenigstens eine Behältnisseitenwand in Form einer Seitenzarge, wobei die Seitenzarge wenigstens ein Blechprofil im Wesentlichen aus Metall oder Kunststoff mit einem zumindest bereichsweise innerhalb des wenigstens einen Blechprofils angeordneten Rückwandhalter im Wesentlichen aus Metall oder Kunststoff umfasst. Weiters betrifft die Erfindung ein Möbel mit einem Möbelkorpus und wenigstens einem solchen Behältnis. Des Weiteren betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Behältnisses.

[0002] Eine solches Behältnis ist bereits aus dem Stand der Technik bekannt, wobei der Behältnisboden an eine an dem Blechprofil der Behältnisseitenwand respektive der Seitenzarge angeordnete Behältnisschiene angeschraubt wird und die Behältnisrückwand an dem Rückwandhalter angeschraubt wird.

[0003] Nachteilig am Stand der Technik ist, dass Schraubverbindungen Vorbearbeitungsschritte wie Kernlochbohrung, Gewindeschneiden et cetera benötigen und hohe Anforderungen an Maßtoleranzen gegeben sind, um die zu verbindenden Bauteilkomponenten ohne Spannungen und/oder Verzug relativ zueinander zu fixieren. Bei zu hohem Anzugsmoment kann das Behältnis beschädigt werden oder eine Laufzeit reduziert werden. Bei nicht hinreichendem Anzugsmoment besteht die Gefahr eines Lösens von Bauteilkomponenten im Gebrauch des Behältnisses. Darüber hinaus wird durch eine über die Schraube vermittelte Zugkraft der Behältnisboden an die Behältnisschiene gezogen, sodass ein Spiel zwischen dem Behältnisboden und der Behältnisseitenwand vom Innenraum des Behältnisses zugänglich ist, wodurch ein visuelles Erscheinungsbild des Behältnisses gemindert wird und verstärkt Verunreinigungen auftreten. Des Weiteren hat sich in Versuchen gezeigt, dass eine hohe Anzahl an Schraubverbindungen erforderlich ist, um eine hinreichende Stabilität und/oder Festigkeit des Behältnisses für übliche Krafteinwirkungen auf das Behältnis im Gebrauch gewährleisten zu können. Zudem benötigen Schraubverbindungen - beispielsweise in Form von Muttern, Schraubenköpfen oder dergleichen - Bauraum, wobei die Gefahr von Kollisionen mit anderweitigen Bauteilkomponenten besteht und das Behältnis weniger kompakt ausgebildet werden kann.

[0004] Weitere Behältnisse sind aus den Schriften WO 2021/032539 A1, DE 10 2008 024 673 A1, DE 10 2016 120 587 A1 und WO 2011/094772 A1 bekannt.

[0005] Die objektive technische Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht daher darin, ein gegenüber dem Stand der Technik verbessertes Behältnis sowie ein Möbel und ein Verfahren zur Herstellung eines Behältnisses anzugeben, bei welchen die Nachteile des Stands der Technik zumindest teilweise behoben sind, und welche sich insbesondere durch eine komfortabel sowie rasch zu fertigende, sichere und feste Verbindung und/oder eine reduzierte Anzahl an erforderlichen Verbindungsmitteln und/oder einen festen Sitz der verbundenen Bauteilkomponenten zur Reduktion von Verschmutzungen auszeichnen.

[0006] Diese Aufgabe wird durch die Merkmale des Anspruchs 1 gelöst.

[0007] Es ist demnach erfindungsgemäß vorgesehen, dass der Behältnisboden mit dem wenigstens einen Blechprofil und/oder die Behältnisrückwand mit dem Rückwandhalter an zumindest einer Anbindungsstelle durch wenigstens eine Nagelverbindung über einen Nagel verbunden ist.

[0008] Dadurch wird es erst ermöglicht, dass der Fertigungs- und/oder Montageprozess des Behältnisses schneller und simpler von statten geht, da keine vorbereitenden Verarbeitungsschritte erforderlich sind und der Nagel komfortabel - beispielsweise über eine Nagelpistole - zur Herstellung der Nagelverbindung in das Behältnis geschossen oder genagelt werden kann.

[0009] Die wenigstens eine Nagelverbindung bietet den Vorteil, dass entgegen der Zugkraft der Schraube im Stand der Technik eine Druckkraft über den Nagel - bedingt zum Beispiel durch eine Verhalsung im Zuge des Einbringens des Nagels - vermittelt werden kann, sodass ein aufgrund von Bauteiltoleranzen oder zu Montagezwecken vorgesehenes Spiel ausgeglichen werden kann und eine feste Verbindung geschaffen werden kann, wobei eine Verunreinigung eines Sichtbereich

des Behältnisses in einem Gebrauchszustand reduziert werden kann und/oder eine Standzeit des Behältnisses erhöht werden kann.

[0010] Durch die wenigstens eine Nagelverbindung - insbesondere durch eine durch die wenigstens eine Nagelverbindung erwirkte Verhalsung zwischen Holz und Kunststoff oder Metall - kann ein Halt zwischen Behältnisboden und Behältnisseitenwand und/oder Rückwandhalter und Behältnisrückwand erhöht werden. Die über die wenigstens eine Nagelverbindung relativ zueinander fixierten Komponenten liegen besonders günstig aneinander an einer gewünschten Positionierung (vorzugsweise in vertikaler Richtung im Gebrauchszustand nach oben) an.

[0011] Aufgrund des erhöhten Halts der wenigstens einen Nagelverbindung am Behältnis kann eine Anzahl an Anbindungsstellen reduziert werden. Pro Rückwandhalter ist ein Nagel hinreichend. Bei üblichen Behältnisseitenwandausdehnungen sind im Stand der Technik pro Seitenzarge drei Schrauben für den Behältnisboden nötig, welche durch einen Nagel oder maximal zwei Nägel ersetzt werden können.

[0012] Besonders bevorzugt sind die Anbindungsstellen an einem Endbereich einer Behältnisbodenseitenkante (und gegebenenfalls mittig an der Behältnisbodenseitenkante) und/oder zentral an einem Rückwandhalter-Anbindungsschenkel lokalisiert.

[0013] Behältnisboden, Behältnisrückwand und Behältnisseitenwand können Teile einer Schublade darstellen; sind jedoch im Allgemeinen nicht auf Schubladen beschränkt.

[0014] Die wenigstens eine Nagelverbindung kann durch plastische Verformung über Verdrängen von Material generiert werden, wobei ein kegelförmiges Eindringen des Nagels in Stahl mittels Durchschießens im vollen Material mit festem Halt erwirkt werden kann.

[0015] Beispielsweise kann die wenigstens eine Nagelverbindung Bauteilkomponenten des Behältnisses (abseits des Nagels) direkt in Form von Metall mit Holz oder Metall mit Kunststoff oder Kunststoff mit Kunststoff oder Kunststoff mit Holz verbinden, wobei auch Metall mit Metall denkbar ist. Eine Verbindung zwischen Holz und Holz ist im Allgemeinen nicht über die wenigstens eine Nagelverbindung vorgesehen.

[0016] Hinzu kommt die positive Eigenschaft, dass Standardbeschlagteile herangezogen werden können und keine Bohrungen oder Körnungen an der Seitenzarge, am Rückwandhalter und/oder am Behältnisboden oder der Behältnisrückwand erforderlich sind. Bevorzugt ist der Nagel an der wenigstens einen Nagelverbindung im Wesentlichen bündig mit angrenzendem Material angeordnet und kann gegebenenfalls durch plastische und/oder elastische Verformung vollständig bündig und/oder mit geringfügiger Vertiefung relativ zum umgrenzenden Material eingebracht werden.

[0017] Bevorzugt liegt der Nagel in Form von vergütetem Stahl - besonders bevorzugt vergütet, getempert und/oder galvanisch verzinkt - vor.

[0018] Besonders bevorzugt liegt das metallische Material des Rückwandhalters und/oder des wenigstens einen Blechprofils in Form von Stahl vor. Im Allgemeinen ist jedoch auch Kunststoff für den Rückwandhalter und/oder das wenigstens eine Blechprofil möglich.

[0019] Wie eingangs ausgeführt, wird Schutz auch begehrt für ein Möbel mit einem Möbelkorpus und wenigstens einem solchen Behältnis, wobei das wenigstens eine Behältnis, vorzugsweise über wenigstens eine Behältnisschiene, an wenigstens einer Ladenschiene relativ zu wenigstens einer an dem Möbelkorpus angeordneten Korpuschiene verschiebbar gelagert wird, wobei gegebenenfalls zwischen der wenigstens einen Ladenschiene und der wenigstens einen Korpuschiene wenigstens eine Mittelschiene bewegbar angeordnet ist.

[0020] Ist wenigstens eine Mittelschiene vorgesehen, so kann im Wesentlichen ein Vollauszug des Behältnisses relativ zu dem Möbelkorpus erfolgen. Ist wenigstens eine Behältnisschiene vorgesehen, kann ein Zargenhut - gebildet im Allgemeinen durch ein einziges gebogenes Blechprofil - komfortabel an die wenigstens eine Ladenschiene angebunden werden und eine Auflagefläche für den Schubladenboden bieten. Im Allgemeinen kann jedoch auch auf eine Behältnisschiene verzichtet werden.

[0021] Wie eingangs ausgeführt, wird Schutz auch begehrt für ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Behältnisses, wobei die folgenden Verfahrensschritte durchgeführt werden: Der Behältnisboden, die Behältnisrückwand und die wenigstens eine Behältnisseitenwand mit dem wenigstens ein Blechprofil im Wesentlichen aus Metall oder Kunststoff und dem Rückwandhalter im Wesentlichen aus Metall oder Kunststoff werden bereitgestellt und der Behältnisboden wird mit dem wenigstens einen Blechprofil an zumindest einer Anbindungsstelle, vorzugsweise über eine Nagelpistole, durch wenigstens eine Nagelverbindung über einen Nagel verbunden und/oder die Behältnisrückwand wird mit dem Rückwandhalter an zumindest einer Anbindungsstelle, vorzugsweise über eine Nagelpistole, durch wenigstens eine Nagelverbindung über einen Nagel verbunden.

[0022] Dadurch kann ein besonders rascher Montagevorgang des Behältnisses erfolgen, wobei das Behältnis besonders stabil und kompakt ist sowie die Bauteilkomponenten besonders fest und sicher miteinander verbunden sind, sodass beispielsweise eine Anzahl an Verbindungspunkte am Rückwandhalter und/oder dem Blechprofil reduziert werden kann.

[0023] Im Allgemeinen kann die Nagelverbindung über eine herkömmliche Nagelpistole generiert werden, wobei die Nagelverbindung besonders komfortabel ohne hohen Kraftaufwand und rasch erwirkt werden kann, wodurch ein besonders effizienter Montageprozess bedingt sein kann. Insbesondere ist das Herstellungsverfahren mit einer geringen Anzahl an Befestigungsmitteln wie Kontermuttern oder dergleichen und reduziertem Materialaufwand gewährleistet, wobei Nägel aufgrund des geringen Materialbedarfs besonders wirtschaftliche Befestigungsmittel darstellen und/oder kein Fachpersonal bedürfen.

[0024] Im Allgemeinen kann alternativ oder in Ergänzung zu einer Nagelpistole und/oder einer manuellen Einbringungsart von Nägeln die wenigstens eine Nagelverbindung vollautomatisch an einer Produktionsanlage durchgeführt werden.

[0025] Die Merkmale der Vorrichtungsansprüche sind bei den Verfahrensansprüchen anwendbar und vice versa. Vorteilhafte Ausführungsformen der Erfindung sind in den abhängigen Ansprüchen definiert.

[0026] Gemäß einer vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass die zumindest eine Anbindungsstelle zwischen dem Behältnisboden und einem Anbindungssteg, vorzugsweise Behältnisschiene, des wenigstens einen Blechprofils gebildet ist, wobei der Anbindungssteg quer und/oder orthogonal zu einer, vorzugsweise in einem Gebrauchszustand des Behältnisses in einen Innenraum des Behältnisses weisenden, Seitenwand des wenigstens einen Blechprofils angeordnet ist und/oder mit der Seitenwand lösbar verbunden ist.

[0027] Der Anbindungssteg kann beispielsweise direkt durch ein gebogenes Blechprofil des Zargenhuts gebildet werden oder in Form einer Behältnisschiene in - insbesondere lösbaren - Verbindung mit dem Zargenhut. Durch den Anbindungssteg kann im Sinne einer Doppelfunktion die Bereitstellung eines Auflagers für den Behältnisboden sowie die Fixierung des Behältnisbodens an der Seitenzarge bedingen.

[0028] Vorteilhafter Weise ist vorgesehen, dass die zumindest eine Anbindungsstelle zwischen der Behältnisrückwand und einem Anbindungsschenkel des Rückwandhalters gebildet ist, wobei der Anbindungsschenkel quer und/oder orthogonal zu einer, vorzugsweise in einem Gebrauchszustand des Behältnisses in einen Innenraum des Behältnisses weisenden, Seitenwand des wenigstens einen Blechprofils angeordnet ist und/oder mit der Seitenwand lösbar verbunden ist.

[0029] Durch den Anbindungsschenkel kann eine Verbindung der Behältnisrückwand an die Behältnisseitenwand in besonders stabiler Art und Weise generiert werden. Der Rückwandhalter kann - insbesondere über eine Profilierung und/oder passgenau - in die Behältnisseitenwand eingeschoben werden und gegebenenfalls über eine Klemmverbindung und/oder Schraubverbindung lagesicher an der Seitenzarge fixiert werden.

[0030] Als günstig hat sich erwiesen, dass der Behältnisboden und/oder die Behältnisrückwand aus Holz oder Kunststoff ausgebildet ist.

[0031] Im Allgemeinen kann der Behältnisboden oder die Behältnisrückwand auch metallisch - wie beispielsweise in Form eines Stahlblechs - ausgestaltet sein.

[0032] Gemäß einer vorteilhaften Ausführungsform der Erfindung ist vorgesehen, dass der Nagel eine Längsausdehnung zwischen 13 mm und 20 mm, vorzugsweise zwischen 14 mm und 16 mm, aufweist.

[0033] Durch diese Längenmaße kann eine sichere Fixierung gewährleistet werden, wobei der Behältnisboden oder die Behältnisrückwand nicht durch den Nagel unerwünscht durchbohrt oder in einen Sichtbereich eingedellt werden.

[0034] Bevorzugt liegt ein Nagelschaftdurchmesser zwischen 1 mm und 3 mm, besonders bevorzugt zwischen 1,5 mm und 2,5 mm.

[0035] Bevorzugt ist die Nagelschaftspitze ballistisch ausgebildet.

[0036] Als vorteilhaft hat sich erwiesen, dass der Nagel einen Nagelschaft und einen, vorzugsweise durch eine Nut von dem Nagelschaft beabstandeten, Nagelkopf aufweist, wobei der Nagelkopf rechteckig oder ellipsenförmig, vorzugsweise kreisförmig, ausgestaltet ist, wobei vorzugsweise vorgesehen ist, dass der Nagelschaft und/oder der Nagelkopf aus gehärtetem Stahl gebildet ist und/oder der Nagelkopf einen Nagelkopfdurchmesser zwischen 2,5 mm und 5,5 mm, besonders bevorzugt zwischen 3,5 mm und 4,5 mm, aufweist.

[0037] Bei einem ellipsenförmigen oder kreisförmigen Nagelkopf wird eine Verletzungsgefahr durch scharfe Kanten und/oder fertigungsbedingte Grate gehemmt. Bei Nägeln aus gehärtetem Stahl kann eine unerwünschte Verformung bei einem Durchstoßen von Metall unterbunden werden. Durch die Nagelkopfdurchmesser kann eine elastische und/oder plastische Verformung der zu verbindenden Bauteilkomponenten in einem erwünschten Rahmen gehalten werden, wobei ein optisches Erscheinungsbild des Behältnisses erhöht und/oder ein im Wesentlichen bündiger Abschluss des Nagelkopfes mit umliegendem Material generiert werden kann.

[0038] Nagelkopfdurchmesser zwischen 1,5 mm und 2,5 mm - bevorzugt zwischen 1,7 mm und 2,2 mm - sind ebenfalls anwendbar.

[0039] Eine vorteilhafte Variante der vorliegenden Erfindung besteht darin, dass der Nagelkopf wenigstens eine Einkerbung, vorzugsweise als Prägung vorliegend und/oder in Form von zwei orthogonal zueinander orientierten Einkerbungen, zur Demontage des Nagels von dem Behältnis, vorzugsweise über einen Schraubendreher, umfasst.

[0040] Besonders bevorzugt wird die wenigstens eine Einkerbung während eines Setzvorgangs beziehungsweise durch das Schießen (oder im Allgemeinen durch das Einbringen des Nagels wie beispielsweise Hämmern) über eine Nagelpistole am Nagelkopf hergestellt. Im Allgemeinen ist der Nagelkopf im Vergleich zum Nagelschaft hinreichend weich, um die wenigstens eine Einkerbung beim Herstellen der wenigstens einen Nagelverbindung in den Nagel einzubringen. Dadurch kann der Nagel flexibel und vorbearbeitungslos an ein gewünschtes Demontagemittel im Zuge des Herstellungsverfahrens angepasst werden.

[0041] Die wenigstens eine Einkerbung kann auch anderweitige Konturen geeignet für eine Demontage - wie Innensechskantkontur, Torxkontur, Kreuzschlitzschraubendreherkontur, Schlitzschraubendreherkontur, Inbuskontur oder dergleichen - umfassen.

[0042] Besonders bevorzugt ist, dass der Nagelschaft wenigstens eine Profilierung, vorzugsweise als Riffelung ausgebildet und/oder in Form eines Gewindes vorliegend, zur Demontage des Nagels von dem Behältnis, vorzugsweise über einen Schraubendreher, umfasst.

[0043] Trotz der wenigstens einen Profilierung kann der Nagel in das Behältnis (ohne Rotation) genagelt oder geschossen werden. Im Stand der Technik muss die Schraube über das Gewinde eingedreht werden. Ein Herausdrehen des Nagels analog zu einer Schraube ist dennoch über die wenigstens eine Profilierung möglich.

[0044] Besonders bevorzugt sind die Bauteilkomponenten über die wenigstens eine Nagelverbindung lösbar durch die wenigstens eine Einkerbung und/oder die wenigstens eine Profilierung

miteinander verbunden, um diesen Vorteil einer möglichen Demontage ohne Beißzange wie bei der herkömmlichen Schraubverbindung aufrechtzuerhalten und gleichzeitig die positiven Eigenschaften der wenigstens einen Nagelverbindung beizubehalten.

[0045] Gemäß einem bevorzugten Ausführungsbeispiel der Erfindung ist vorgesehen, dass ein Frontwandhalter zumindest bereichsweise innerhalb des wenigstens einen Blechprofils angeordnet ist und eine Behältnisfrontwand vorgesehen ist, wobei die Behältnisfrontwand an zumindest einer Anbindungsstelle durch wenigstens eine Nagelverbindung über einen Nagel verbunden ist, wobei vorzugsweise vorgesehen ist, dass zumindest im Bereich der wenigstens einen Anbindungsstelle eine Deckschicht auf die Behältnisfrontwand angebracht ist.

[0046] Weiters ist bevorzugt vorgesehen, dass der Behältnisboden und/oder die Behältnisrückwand und/oder der Rückwandhalter und/oder das wenigstens eine Blechprofil zumindest im Bereich der wenigstens einen Nagelverbindung, vorzugsweise vor einer Verbindung durch den Nagel und/oder abseits einer über den Nagel generierten Verbindungsöffnung, öffnungslos und/oder muldenlos ausgebildet ist.

[0047] Durch das Einbringen der wenigstens einen Nagelverbindung wird ermöglicht, die zu verbindenden Bauteilkomponenten ohne Öffnungen, wie Bohrungen, und/oder Mulden, wie Körnungen oder ähnlichen Vertiefungen, im Bereich der Anbindungsstelle für die Nagelverbindung zu belassen. Dadurch können derartige vorbereitende Prozessschritte unterbleiben, wodurch die Fertigungskette effizienter und/oder simpler ausgestaltet werden kann.

[0048] In einer weiteren Ausführungsform kann vorgesehen sein, dass im Bereich der zumindest einen Anbindungsstelle über die wenigstens eine Nagelverbindung eine Verhalsung zwischen dem Behältnisboden und dem wenigstens einen Blechprofil und/oder zwischen der Behältnisrückwand und dem Rückwandhalter ausgebildet ist, wobei der Behältnisboden an das wenigstens eine Blechprofil und/oder der Rückwandhalter an die Behältnisrückwand angepresst ist, wobei vorzugsweise vorgesehen ist, dass in einem Gebrauchszustand des Behältnisses durch die Verhalsung der Behältnisboden in vertikaler Richtung relativ zu dem wenigstens einen Blechprofil hochgedrückt ist und/oder der Rückwandhalter in Längsrichtung relativ zu der Behältnisrückwand angedrückt ist.

[0049] Durch die wenigstens eine Verhalsung kann eine besonders feste Verbindung gewährleistet werden, wobei entlang einer Verbindungsöffnung ein Reibschluss und/oder orthogonal auf die Verbindungsöffnung ein Formschluss, vorzugsweise über ein plastisches und/oder elastisches Anpressen von Metallmaterial an Holzmaterial, generiert werden kann.

[0050] Gemäß einer vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass durch die wenigstens eine Nagelverbindung, vorzugsweise durch eine gegebenenfalls vorhandene Verhalsung, ein Spiel zwischen dem wenigstens einen Blechprofil, vorzugsweise einer gegebenenfalls vorhandenen in einem Gebrauchszustand des Behältnisses in einen Innenraum des Behältnisses weisenden Seitenwand und/oder in einem Gebrauchszustand des Behältnisses in vertikaler Richtung nach oben, durch Druck auf den Behältnisboden und/oder oder durch Zug auf das wenigstens eine Blechprofil, ausgleichbar ist.

[0051] Durch die wenigstens eine Nagelverbindung und in besonders effektiver Weise durch wenigstens eine Verhalsung können fertigungsbedingte Bauteiltoleranzen und/oder zur Vereinfachung einer Montage vorgesehene Spiele ausgeglichen werden. Beispielsweise kann über eine Verhalsung Material einer Behältnisschiene an den Behältnisboden gedrückt werden, sodass der Behältnisboden an einer Seitenwand der Seitenzarge zur Anlage gebracht wird.

[0052] Liegt kein Freiraum zwischen der Seitenwand und dem Behältnisboden aus Blickrichtung in den Innenraum des Behältnisses vor, kann eine Verschmutzung des Behältnisses im Gebrauch reduziert werden. Im Allgemeinen kann ein Spalt zwischen Behältnisschiene und Behältnisboden durch anderweitige Bauteilkomponenten abgedeckt werden, sodass eine Verunreinigung des Behältnisses zusätzlich reduziert wird.

[0053] Bevorzugt ist vorgesehen, dass der Nagel von dem Behältnis, vorzugsweise durch einen

Schraubendreher, über wenigstens eine an einem Nagelkopf angeordnete Einkerbung und/oder über wenigstens eine an einem Nagelschaft angeordnete Profilierung demontiert wird.

[0054] Dadurch kann das Behältnis nach erfolgter Montage trotz der wenigstens einen Nagelverbindung demontiert werden, um beispielsweise Instandhaltungs- beziehungsweise Wartungsarbeiten vorzunehmen, wodurch eine Standzeit des Behältnisses erhöht werden kann. Üblicherweise muss bei Nagelverbindungen der Nagel über Zangen mühsam entfernt werden, wobei durch die wenigstens eine Einkerbung und/oder die wenigstens eine Profilierung (wie Gewinde, welches in das Material geschossen werden kann) eine Demontage benutzerfreundlich über einen Schraubendreher erfolgen kann.

[0055] Weiters ist bevorzugt vorgesehen, dass in einem vorbereitenden Verfahrensschritt unmittelbar vor der Einbringung der wenigstens einen Nagelverbindung der Behältnisboden und/oder die Behältnisrückwand und/oder der Rückwandhalter und/oder das wenigstens eine Blechprofil zumindest im Bereich der wenigstens einen Nagelverbindung, vorzugsweise vor einer Verbindung durch den Nagel und/oder abseits einer über den Nagel zu generierenden Verbindungsöffnung, öffnungslos und/oder muldenlos bereitgestellt wird.

[0056] Besonders bevorzugt ist vorgesehen, dass im Zuge der Einbringung der wenigstens einen Nagelverbindung im Bereich der zumindest einen Anbindungsstelle über die wenigstens eine Nagelverbindung eine Verhalsung zwischen dem Behältnisboden und dem wenigstens einen Blechprofil und/oder zwischen der Behältnisrückwand und dem Rückwandhalter gebildet wird, wobei der Behältnisboden an das wenigstens eine Blechprofil und/oder der Rückwandhalter an die Behältnisrückwand angepresst wird, wobei vorzugsweise vorgesehen ist, dass in einem Gebrauchszustand des Behältnisses durch die Verhalsung der Behältnisboden in vertikaler Richtung relativ zu dem wenigstens einen Blechprofil hochgedrückt wird und/oder der Rückwandhalter in Längsrichtung relativ zu der Behältnisrückwand angedrückt wird.

[0057] Gemäß einer vorteilhaften Ausführungsform ist vorgesehen, dass durch die wenigstens eine Nagelverbindung, vorzugsweise durch eine gegebenenfalls vorhandene Verhalsung, ein Spiel zwischen dem wenigstens einen Blechprofil, vorzugsweise einer Seitenwand und/oder in einem Gebrauchszustand des Behältnisses in vertikaler Richtung nach oben, durch Druck auf den Behältnisboden und/oder oder durch Zug auf das wenigstens eine Blechprofil, ausgeglichen wird.

[0058] Besonders bevorzugt ist vorgesehen, dass wenigstens eine Einkerbung im Zuge des Einbringens der wenigstens einen Nagelverbindung, vorzugsweise über eine Nagelpistole, in einen Nagelkopf des Nagels eingebracht wird.

[0059] Weitere Einzelheiten und Vorteile der vorliegenden Erfindung werden anhand der Figurenbeschreibung unter Bezugnahme auf die in den Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispiele im Folgenden näher erläutert. Darin zeigen:

- [0060]** Fig. 1 ein Behältnis gemäß einer besonders bevorzugten Ausführungsform vor einem Einbringen von Nagelverbindungen in einer perspektivischen Explosionsdarstellung,
- [0061]** Fig. 2 das Behältnis gemäß dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 1 in montiertem Zustand mit sechs Nagelverbindungen in einer perspektivischen Ansicht sowie einem vergrößerten Detailausschnitt einer Nagelverbindung,
- [0062]** Fig. 3 das Behältnis gemäß dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 2 in einer Ansicht von unten, eine Schnittansicht von vorne und einer vergrößert dargestellten Detailansicht im Bereich einer Nagelverbindung,
- [0063]** Fig. 4 drei bevorzugte Ausführungsformen eines Nagels zur Anwendung bei einer Nagelverbindung am Behältnis jeweils in einer perspektivischen Ansicht,
- [0064]** Fig. 5 das Behältnis gemäß dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 2 während eines Herstellungsverfahrens über eine Nagelpistole, wobei ein Behältnisboden mit einer Behältnisseitenwand verbunden wird, in einer perspektivischen Ansicht,

[0065] Fig. 6 das Behältnis gemäß dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 2 während eines Herstellungsverfahrens über eine Nagelpistole, wobei eine Behältnisrückwand mit einem Rückwandhalter verbunden wird, in einer perspektivischen Ansicht.

[0066] Fig. 1 zeigt ein Behältnis 1 in Form einer Schublade in Explosionsdarstellung ersichtlich, wobei das Behältnis 1 einen Behältnisboden 2, eine Behältnisrückwand 3 und zwei Behältnisseitenwände 4 in Form von Seitenzargen umfasst.

[0067] Die Seitenzargen beziehungsweise die Behältnisseitenwände 4 umfassen jeweils ein Blechprofil 5 in Form einer Behältnisschiene 10 ein Blechprofil 5 umfassend eine Seitenwand 13, wobei die Seitenwand 13 im Wesentlichen parallel zu einer außenliegenden Wandung der Behältnisseitenwand 4 angeordnet ist.

[0068] Die Blechprofile 5 sind aus Metall in Form von Stahl ausgebildet. Zwei bereichsweise innerhalb der Blechprofile 5 anordenbare Rückwandhalter 6 sind aus Metall ausgebildet. Im Allgemeinen können die Blechprofile oder die Rückwandhalter 6 auch aus Kunststoff ausgebildet sein.

[0069] Der Behältnisboden 2, die Behältnisrückwand 3, die beiden Rückwandhalter 6 und die Blechprofile 5 liegen im Bereich der einzubringenden Nagelverbindungen 7 (vgl. Fig. 2) vor einer Verbindung durch Nägel 8 und abseits von über die Nägel 8 generierten Verbindungsöffnungen 26 (siehe Fig. 3) öffnungslos und muldenlos ausgebildet vor. Die Anzahl an einzubringenden Nägeln ist im Allgemeinen beliebig und kann in Abhängigkeit von baulichen Größen des Behältnisses 1 variieren.

[0070] Fig. 2 zeigt das Behältnis 1 in montiertem Zustand über sechs Nagelverbindungen 7, wobei im vergrößerten Detailausschnitt ersichtlich ist, dass der Nagelkopf 18 im Wesentlichen bündig zu der Behältnisseitenwand 4 angeordnet ist. In analoger Weise ist der Nagelkopf 18 am Rückwandhalter 6 im Wesentlichen bündig zu dem Rückwandhalter 6 angeordnet, wobei beispielsweise eine elastische oder plastische Verformung durch Krafteinwirkung im Zuge des Einbringungsvorganges des Nagels 8 für die im Wesentlichen bündige Anordnung genutzt werden kann.

[0071] Der Behältnisboden 2 und die Behältnisrückwand 3 sind aus Holz gebildet, wobei im Allgemeinen auch beispielsweise Kunststoff oder Metall als Werkstoff verwendet werden kann.

[0072] Der Behältnisboden 2 ist an dem der Behältnisschiene 10 der Behältnisseitenwand 4 und die Behältnisrückwand 3 ist an den Rückwandhaltern 6 an einer Vielzahl an Anbindungsstellen durch Nagelverbindungen 7 über Nägel 8 verbunden. Im Allgemeinen kann auch (zumindest) eine Nagelverbindung 7 lediglich am Behältnisboden 2 oder der Behältnisrückwand 3 vorgesehen sein.

[0073] Die Anbindungsstellen sind zwischen dem Behältnisboden 2 und jeweils einem Anbindungssteg 9 in Form der Behältnisschiene 10 als Blechprofil 5 (angebunden an das Blechprofil 5 in Form der Seitenwand 13 des Zargenhuts) gebildet. Die Anbindungsstege 9 sind quer und orthogonal zu der in einem Gebrauchszustand des Behältnisses 1 in einen Innenraum 12 des Behältnisses 1 weisenden Seitenwand 13 des Blechprofils 5 angeordnet und mit der Seitenwand 13 lösbar verbunden.

[0074] Weitere Anbindungsstellen sind zwischen der Behältnisrückwand 3 und einem Anbindungsschenkel 14 des Rückwandhalters 6 gebildet, wobei der Anbindungsschenkel 14 quer und orthogonal zu der in dem Gebrauchszustand des Behältnisses 1 in den Innenraum 12 des Behältnisses 1 (siehe Fig. 3) weisenden Seitenwand 13 der Seitenzarge angeordnet und mit der Seitenwand 13 lösbar verbunden.

[0075] Fig. 3 zeigt das Behältnis 1 oben in einem um 180° relativ zu dem Gebrauchszustand gedrehten Ansicht, wobei eine Schnittlinie durch eine Nagelverbindung 7 zwischen Behältnisboden 2 und der Behältnisseitenwand 4 geführt ist. Die Schnittdarstellung ist unten mit einem vergrößerten Detailausschnitt im Bereich des Nagels 8 gezeigt.

[0076] Im vergrößerten Detailausschnitt der Nagelverbindung 7 ist ersichtlich, dass im Zuge der Einbringung der Nagelverbindung 7 im Bereich der Anbindungsstelle über die Nagelverbindung

7 eine Verhalsung 27 zwischen dem Behältnisboden 2 und dem Blechprofil 5 - gebildet durch die Behältnisschiene 10 in Anbindung an den Zargenhut der Seitenzarge - gebildet wurde.

[0077] Der Behältnisboden 2 wird durch die Verhalsung 7 an das Blechprofil 5 - gebildet durch die Seitenwand 13 des Zargenhuts der Seitenzarge - angepresst, wobei in einem Gebrauchszustand des Behältnisses 1 durch die Verhalsung 27 der Behältnisboden 2 in vertikaler Richtung 28 relativ zu der Seitenwand 13 des Blechprofil 5 hochgedrückt wird.

[0078] Über die Nagelverbindung 7 und durch die Verhalsung 27 wird ein Spiel zwischen der Seitenwand 13 des Blechprofils 5 - dem Innenraum 12 des Behältnisses 1 und dem Behältnisboden 1 in vertikaler Richtung 28 von oben zugewandt - in vertikaler Richtung 28 nach oben durch Druck auf den Behältnisboden 2 ausgeglichen. Eine Verschmutzung zwischen Innenraums 12 und Seitenwand 13 wird durch eine zumindest linienförmige (oder flächige) Kontaktierung zwischen der Seitenwand 13 und dem Behältnisboden 2 reduziert.

[0079] Eine derartige Verhalsung 27 liegt auch zwischen dem Rückwandhalter 6 und der Behältnisrückwand 3 vor, wobei der Rückwandhalter 6 in Längsrichtung 29 relativ zu der Behältnisrückwand 3 angedrückt wird.

[0080] Über die Nagelverbindung 7 und die Verhalsung 27 wird der Rückwandhalter 6 an die Behältnisrückwand 3 angepresst, wobei insbesondere fertigungsbedingte Bauteiltoleranzen und/oder zur Vereinfachung einer Montage vorgesehene Spiele ausgeglichen werden können.

[0081] Im vergrößerten Detailausschnitt ist ersichtlich, dass durch das Einbringen des Nagels 8 eine Verbindungsöffnung 26 innerhalb des Behältnisbodens 2 (sowie der Behältnisrückwand 3) und der Behältnisseitenwand 4 (sowie dem Rückwandhalter 6) gebildet wird, welche vor dem Einbringen des Nagels 8 nicht vorlag.

[0082] In strichlierten Linien ist schematisch dargestellt, dass das Behältnis 1 einen Frontwandhalter 23 zur zumindest bereichsweisen Anordnung innerhalb der Blechprofile 5 und eine Behältnisfrontwand 24 umfasst, wobei die Behältnisfrontwand 24 an zumindest einer Anbindungsstelle über Nagelverbindungen 7 durch einen Nagel 8 mit dem Frontwandhalter 23 der Behältnisseitenwand 4 verbunden werden kann. Um ein ästhetisches Erscheinungsbild der visuell sichtbaren Behältnisfrontwand 24 zu erhöhen, ist nach dem Einbringen der Nagelverbindungen 7 im Bereich der Anbindungsstelle eine Deckschicht 25 an der Behältnisfrontwand 24 angebracht.

[0083] Fig. 4 zeigt drei Ausführungsbeispiel von Nägeln 8, wobei die Merkmale eines Ausführungsbeispiels an den anderen beiden Ausführungsbeispielen anwendbar sind.

[0084] Der links dargestellte Nagel 8 umfasst einen Nagelkopf 18 und einen Nagelschaft 16, wobei eine längliche Einkerbung 20 als Prägung oder spanhebende Nut ausgeführt umfasst, um den Nagel 8 von dem Behältnis 1 über einen Schraubendreher demontieren zu können. Der Nagelkopf 18 ist im Querschnitt kreisförmig geformt.

[0085] Der Nagelschaft 16 und der Nagelkopf 18 sind aus gehärtetem Stahl gebildet. Die Einkerbung 20 des Nagelkopfes 18 wurde während dem Setzen des Nagels 8 in den Nagelkopf 18 über eine Nagelpistole 32 über plastische Verformung im Sinne einer Prägung eingebracht.

[0086] Der Nagelschaft 16 umfasst eine Profilierung 21 in Form eines Gewindes 22 vorliegend, um den Nagel 8 von dem Behältnis über einen Schraubendreher demontieren zu können. Im Allgemeinen kann die Profilierung 21 auch in Form einer Riffelung - insbesondere abseits eines Gewindes - ausgebildet sein.

[0087] Der mittig dargestellte Nagel 8 umfasst einen von dem Nagelschaft 16 durch eine Nut 17 beabstandeten Nagelkopf 18, wobei der Nagelkopf ellipsenförmig ausgestaltet ist. Der Nagelkopf 18 weist einen Nagelkopfdurchmesser 19 zwischen 3,5 mm und 4,5 mm auf.

[0088] Der rechts dargestellte Nagel 8 weist eine Längsausdehnung 15 zwischen 14 mm und 16 mm auf. Der Nagelkopf 18 dieses Nagels 8 ist rechteckig ausgebildet.

[0089] Fig. 5 zeigt das Behältnis 1 während der Einbringung einer Nagelverbindung 7 zwischen der Behältnisschiene 8, welche an dem Zargenhut der Seitenzarge lösbar angeordnet ist (im All-

gemeinen ist auch eine stoffschlüssige Verbindung möglich), und dem Behältnisboden 2 über eine Nagelpistole 32. Im Allgemeinen kann die Nagelverbindung 7 auch manuell oder vollautomatisch an einer Anlage eingebracht werden.

[0090] Ein Verfahren zur Herstellung des Behältnisses 1 kann wie folgt exemplarisch - ohne zwingenden chronologischen Zusammenhang - dargestellt werden:

- In einem vorbereitenden Verfahrensschritt unmittelbar vor der Einbringung der Nagelverbindungen 7 werden der Behältnisboden 2, die Behältnisrückwand 3, die Rückwandhalter 6 und die Blechprofile 5 im Bereich der einzubringenden Nagelverbindungen 7 vor einer Verbindung durch Nägel 8 und abseits von über die Nägel 8 zu generierenden Verbindungsöffnungen 26 öffnungslos und muldenlos bereitgestellt, wobei die zwei Behältnisseitenwände 4 mit den Blechprofilen 5 aus Metall oder Kunststoff sowie den Rückwandhalter 6 aus Metall oder Kunststoff vorliegen,
- der Behältnisboden 2 wird an den Blechprofilen 5 (über die Behältnisschiene 10, wobei dies nicht zwingend erforderlich ist) an einer Vielzahl an Anbindungsstellen über eine Nagelpistole 32 durch Nagelverbindungen 7 über jeweils einen Nagel 8 verbunden und die Behältnisrückwand 3 wird an dem Rückwandhalter 6 an jeweils einer Anbindungsstelle über die Nagelpistole 32 durch Nagelverbindungen 7 über jeweils einen Nagel 8 verbunden.

[0091] Sofern eine Demontage des Behältnisses 1 gewünscht ist, kann der Nagel 8 von dem Behältnis 1 beispielsweise durch einen Schraubendreher über eine an einem Nagelkopf 18 angeordnete (in der Darstellung aus Übersichtlichkeitsgründen nicht dargestellte - siehe Fig. 4) Einkerbung 20 oder über eine an dem Nagelschaft 16 angeordnete Profilierung 21 demontiert werden.

[0092] Fig. 6 unterscheidet sich von Fig. 5 lediglich dahingehend, dass die Nagelpistole 32 während der Einbringung einer Nagelverbindung 7 zwischen Rückwandhalter 6 und Behältnisrückwand 3 eingesetzt wird.

[0093] Im Allgemeinen ist möglich, lediglich die Rückwandhalter 6 mit der Behältnisrückwand 3 oder die Behältnisseitenwände 4 mit dem Behältnisboden 2 über Nagelverbindungen 7 zu verbinden. Besonders bevorzugt werden jedoch an sämtlichen diesen Bauteilkomponenten (jeweils zumindest eine) Nagelverbindungen 7 angebracht.

[0094] Nach Einbringen der Nagelverbindungen 7 am Behältnis 1 ist das Behältnis bereit, um an einem Möbel mit einem Möbelkorpus angebunden zu werden, wobei das Behältnis 1 über die Behältnisschienen 10 an Ladenschienen relativ zu an dem Möbelkorpus angeordneten Korpuschienen verschiebbar gelagert werden kann und gegebenenfalls zwischen den Ladenschienen und den Korpuschienen jeweils eine Mittelschiene bewegbar angeordnet werden kann.

Patentansprüche

1. Behältnis (1), vorzugsweise Schublade, umfassend
 - einen Behältnisboden (2),
 - eine Behältnisrückwand (3) und
 - wenigstens eine Behältnisseitenwand (4) in Form einer Seitenzarge, wobei die Seitenzarge wenigstens ein Blechprofil (5) im Wesentlichen aus Metall oder Kunststoff mit einem zumindest bereichsweise innerhalb des wenigstens einen Blechprofils (5) angeordneten Rückwandhalter (6) im Wesentlichen aus Metall oder Kunststoff umfasst,
dadurch gekennzeichnet, dass der Behältnisboden (2) mit dem wenigstens einen Blechprofil (5) und/oder die Behältnisrückwand (3) mit dem Rückwandhalter (6) an zumindest einer Anbindungsstelle durch wenigstens eine Nagelverbindung (7) über einen Nagel (8) verbunden ist.
2. Behältnis (1) nach Anspruch 1, wobei die zumindest eine Anbindungsstelle zwischen dem Behältnisboden (2) und einem Anbindungssteg (9), vorzugsweise Behältnisschiene (10), des wenigstens einen Blechprofils (5) gebildet ist, wobei der Anbindungssteg (9) quer und/oder orthogonal zu einer, vorzugsweise in einem Gebrauchszustand des Behältnisses (1) in einen Innenraum (12) des Behältnisses (1) weisenden, Seitenwand (13) des wenigstens einen Blechprofils (5) angeordnet ist und/oder mit der Seitenwand (13) lösbar verbunden ist.
3. Behältnis (1) nach Anspruch 1 oder 2, wobei die zumindest eine Anbindungsstelle zwischen der Behältnisrückwand (3) und einem Anbindungsschenkel (14) des Rückwandhalters (6) gebildet ist, wobei der Anbindungsschenkel (14) quer und/oder orthogonal zu einer, vorzugsweise in einem Gebrauchszustand des Behältnisses (1) in einen Innenraum (12) des Behältnisses (1) weisenden, Seitenwand (13) des wenigstens einen Blechprofils (5) angeordnet ist und/oder mit der Seitenwand (13) lösbar verbunden ist.
4. Behältnis (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, wobei der Behältnisboden (2) und/oder die Behältnisrückwand (3) aus Holz oder Kunststoff ausgebildet ist.
5. Behältnis (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, wobei der Nagel (8) eine Längsausdehnung (15) zwischen 13 mm und 20 mm, vorzugsweise zwischen 14 mm und 16 mm, aufweist.
6. Behältnis (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, wobei der Nagel (8) einen Nagelschaft (16) und einen, vorzugsweise durch eine Nut (17) von dem Nagelschaft (16) beabstandeten, Nagelkopf (18) aufweist, wobei der Nagelkopf (18) rechteckig oder ellipsenförmig, vorzugsweise kreisförmig, ausgestaltet ist, wobei vorzugsweise vorgesehen ist, dass der Nagelschaft (16) und/oder der Nagelkopf (18) aus gehärtetem Stahl gebildet ist und/oder der Nagelkopf (18) einen Nagelkopfdurchmesser (19) zwischen 2,5 mm und 5,5 mm, besonders bevorzugt zwischen 3,5 mm und 4,5 mm, aufweist.
7. Behältnis (1) nach Anspruch 6, wobei der Nagelkopf (18) wenigstens eine Einkerbung (20), vorzugsweise als Prägung vorliegend und/oder in Form von zwei orthogonal zueinander orientierten Einkerbungen (20) und/oder als Innensechskant oder Torxkontur ausgebildet, zur Demontage des Nagels (8) von dem Behältnis (1), vorzugsweise über einen Schraubendreher, umfasst.
8. Behältnis (1) nach Anspruch 6 oder 7, wobei der Nagelschaft (16) wenigstens eine Profilierung (21), vorzugsweise als Riffelung ausgebildet und/oder in Form eines Gewindes (22) vorliegend, zur Demontage des Nagels (8) von dem Behältnis (1), vorzugsweise über einen Schraubendreher, umfasst.
9. Behältnis (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, wobei ein Frontwandhalter (23) zumindest bereichsweise innerhalb des wenigstens einen Blechprofils (5) angeordnet ist und eine Behältnisfrontwand (24) vorgesehen ist, wobei die Behältnisfrontwand (24) an zumindest einer Anbindungsstelle durch wenigstens eine Nagelverbindung (7) über einen Nagel (8) verbunden ist, wobei vorzugsweise vorgesehen ist, dass zumindest im Bereich der we-

- nigstens einen Anbindungsstelle eine Deckschicht (25) auf die Behältnisfrontwand (24) angebracht ist.
10. Behältnis (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, wobei der Behältnisboden (2) und/oder die Behältnisrückwand (3) und/oder der Rückwandhalter (6) und/oder das wenigstens eine Blechprofil (5) zumindest im Bereich der wenigstens einen Nagelverbindung (7), vorzugsweise vor einer Verbindung durch den Nagel (8) und/oder abseits einer über den Nagel (8) generierten Verbindungsöffnung (26), öffnungslos und/oder muldenlos ausgebildet ist.
 11. Behältnis (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, wobei im Bereich der zumindest einen Anbindungsstelle über die wenigstens eine Nagelverbindung (7) eine Verhalsung (27) zwischen dem Behältnisboden (2) und dem wenigstens einen Blechprofil (5) und/oder zwischen der Behältnisrückwand (3) und dem Rückwandhalter (6) ausgebildet ist, wobei der Behältnisboden (2) an das wenigstens eine Blechprofil (5) und/oder der Rückwandhalter (6) an die Behältnisrückwand (3) angepresst ist, wobei vorzugsweise vorgesehen ist, dass in einem Gebrauchszustand des Behältnisses (1) durch die Verhalsung (27) der Behältnisboden (2) in vertikaler Richtung (28) relativ zu dem wenigstens einen Blechprofil (5) hochgedrückt ist und/oder der Rückwandhalter (6) in Längsrichtung (29) relativ zu der Behältnisrückwand (3) angedrückt ist.
 12. Behältnis (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, wobei durch die wenigstens eine Nagelverbindung (7), vorzugsweise durch eine gegebenenfalls vorhandene Verhalsung (27), ein Spiel zwischen dem wenigstens einen Blechprofil (5), vorzugsweise einer gegebenenfalls vorhandenen in einem Gebrauchszustand des Behältnisses (1) in einen Innenraum (12) des Behältnisses (1) weisenden Seitenwand (13) und/oder in einem Gebrauchszustand des Behältnisses (1) in vertikaler Richtung (28) nach oben, durch Druck auf den Behältnisboden (2) und/oder oder durch Zug auf das wenigstens eine Blechprofil (5), ausgleichbar ist.
 13. Möbel mit einem Möbelkorpus und wenigstens einem Behältnis (1) nach einem der vorangehenden Ansprüche, wobei das wenigstens eine Behältnis (1), vorzugsweise über wenigstens eine Behältnisschiene (10), an wenigstens einer Ladenschiene relativ zu wenigstens einer an dem Möbelkorpus angeordneten Korpusschiene verschiebbar gelagert wird, wobei gegebenenfalls zwischen der wenigstens einen Ladenschiene und der wenigstens einen Korpusschiene wenigstens eine Mittelschiene bewegbar angeordnet ist.
 14. Verfahren zur Herstellung eines Behältnisses (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 12, **gekennzeichnet durch** die folgenden Verfahrensschritte:
 - der Behältnisboden (2), die Behältnisrückwand (3) und die wenigstens eine Behältnisseitenwand (4) mit dem wenigstens ein Blechprofil (5) im Wesentlichen aus Metall oder Kunststoff und dem Rückwandhalter (6) im Wesentlichen aus Metall oder Kunststoff werden bereitgestellt und
 - der Behältnisboden (2) wird mit dem wenigstens einen Blechprofil (5) an zumindest einer Anbindungsstelle, vorzugsweise über eine Nagelpistole (32), durch wenigstens eine Nagelverbindung (7) über einen Nagel (8) verbunden und/oder die Behältnisrückwand (3) wird mit dem Rückwandhalter (6) an zumindest einer Anbindungsstelle, vorzugsweise über eine Nagelpistole (32), durch wenigstens eine Nagelverbindung (7) über einen Nagel (8) verbunden.
 15. Verfahren nach Anspruch 14, wobei der Nagel (8) von dem Behältnis (1), vorzugsweise durch einen Schraubendreher, über wenigstens eine an einem Nagelkopf (18) angeordnete Einkerbung (20) und/oder über wenigstens eine an einem Nagelschaft (16) angeordnete Profilierung (21) demontiert wird.
 16. Verfahren nach Anspruch 14 oder 15, wobei in einem vorbereitenden Verfahrensschritt unmittelbar vor der Einbringung der wenigstens einen Nagelverbindung (7) der Behältnisboden (2) und/oder die Behältnisrückwand (3) und/oder der Rückwandhalter (6) und/oder das wenigstens eine Blechprofil (5) zumindest im Bereich der wenigstens einen Nagelverbindung

- (7), vorzugsweise vor einer Verbindung durch den Nagel (8) und/oder abseits einer über den Nagel (8) zu generierenden Verbindungsöffnung (26), öffnungslos und/oder muldenlos bereitgestellt wird.
17. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 16, wobei im Zuge der Einbringung der wenigstens einen Nagelverbindung (7) im Bereich der zumindest einen Anbindungsstelle über die wenigstens eine Nagelverbindung (7) eine Verhalsung (27) zwischen dem Behältnisboden (2) und dem wenigstens einen Blechprofil (5) und/oder zwischen der Behältnisrückwand (3) und dem Rückwandhalter (6) gebildet wird, wobei der Behältnisboden (2) an das wenigstens eine Blechprofil (5) und/oder der Rückwandhalter (6) an die Behältnisrückwand (3) angepresst wird, wobei vorzugsweise vorgesehen ist, dass in einem Gebrauchszustand des Behältnisses (1) durch die Verhalsung (27) der Behältnisboden (2) in vertikaler Richtung (28) relativ zu dem wenigstens einen Blechprofil (5) hochgedrückt wird und/oder der Rückwandhalter (6) in Längsrichtung (29) relativ zu der Behältnisrückwand (3) angedrückt wird.
 18. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 17, wobei durch die wenigstens eine Nagelverbindung (7), vorzugsweise durch eine gegebenenfalls vorhandene Verhalsung (27), ein Spiel zwischen dem wenigstens einen Blechprofil (5), vorzugsweise einer Seitenwand (13) und/oder in einem Gebrauchszustand des Behältnisses (1) in vertikaler Richtung (28) nach oben, durch Druck auf den Behältnisboden (2) und/oder oder durch Zug auf das wenigstens eine Blechprofil (5), ausgeglichen wird.
 19. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 18, wobei wenigstens eine Einkerbung (20) im Zuge des Einbringens der wenigstens einen Nagelverbindung (7), vorzugsweise über eine Nagelpistole (32), in einen Nagelkopf (18) des Nagels (8) eingebracht wird.

Hierzu 5 Blatt Zeichnungen

Fig. 1

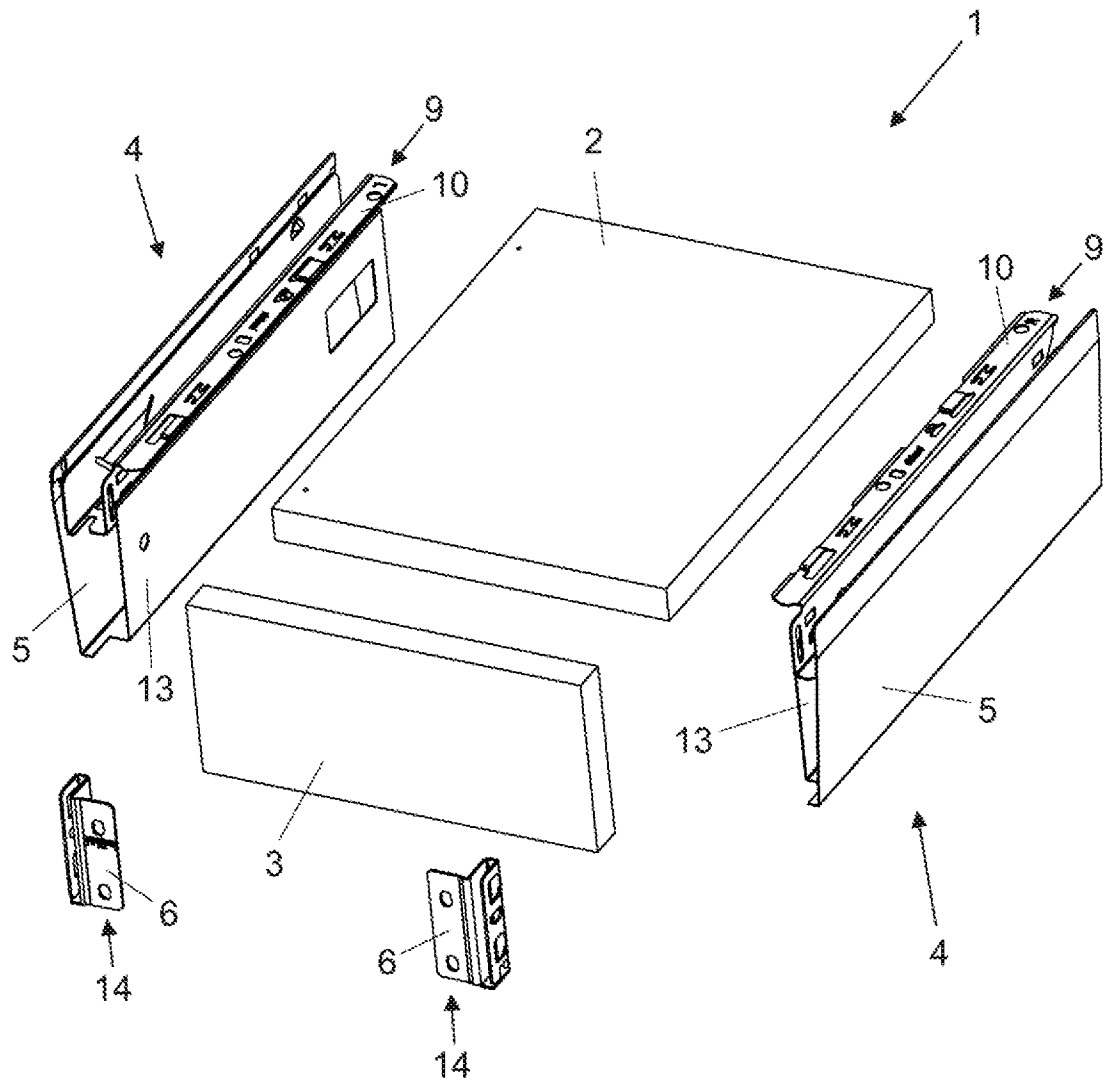


Fig. 3

Fig. 5

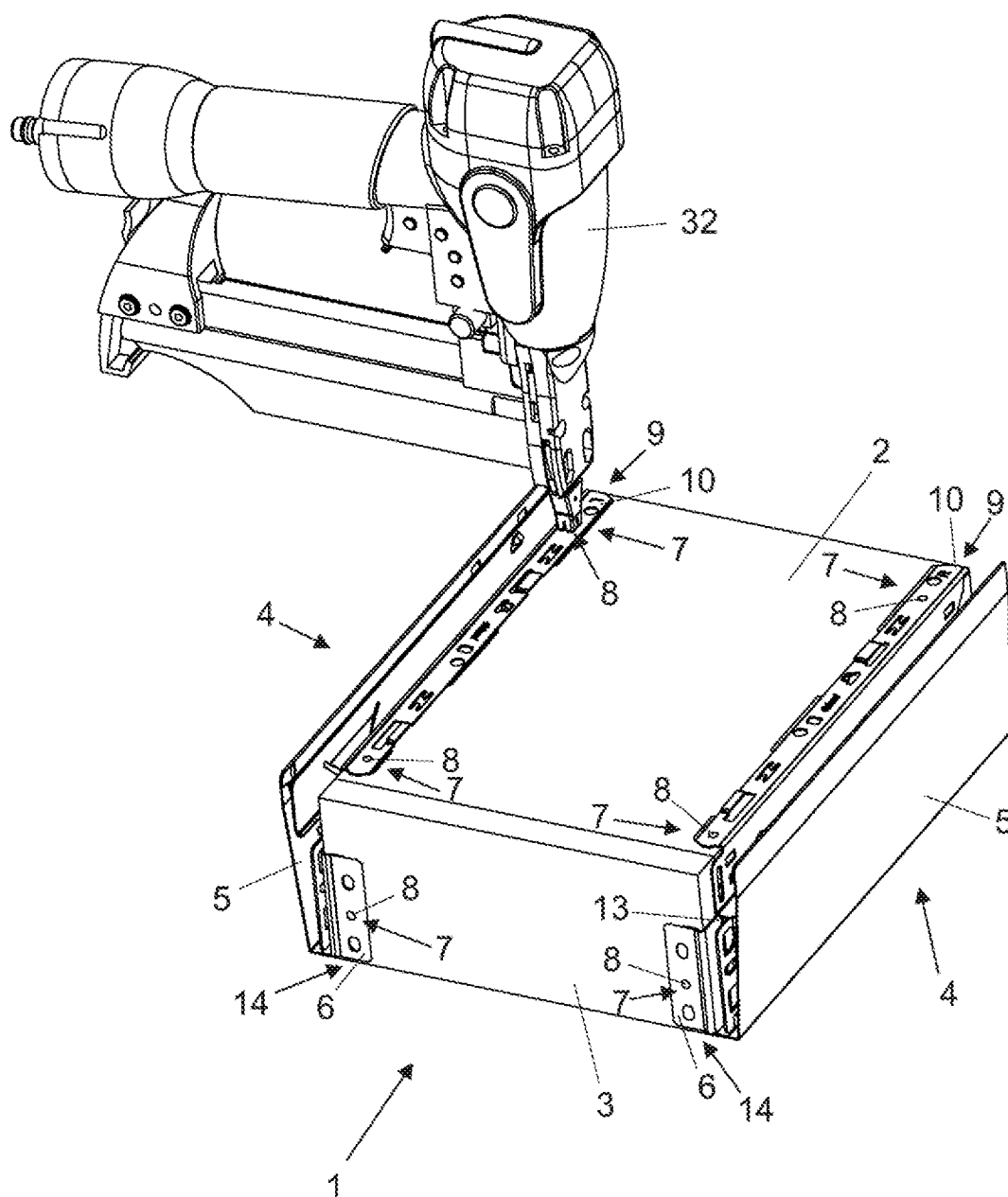


Fig. 6

