



(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公告本

(11)證書號數：TW I867616 B

(45)公告日：中華民國 113 (2024) 年 12 月 21 日

(21)申請案號：112125650

(22)申請日：中華民國 112 (2023) 年 07 月 10 日

(51)Int. Cl.：

*A47B88/944 (2017.01)**A47B88/95 (2017.01)**A47B88/90 (2017.01)**F16B12/00 (2006.01)**F16B17/00 (2006.01)*

(30)優先權：2022/07/21 奧地利

A 50552/2022

(71)申請人：奧地利商朱利葉斯百隆股份有限公司 (奧地利) JULIUS BLUM GMBH (AT)
奧地利(72)發明人：史貝格 傑拉德 SPERGER, GERALD (AT)；格美納 克勞迪奧 GMEINER,
CLAUDIO (AT)；拉斐納 麥可 RAFFEINER, MICHAEL (AT)

(74)代理人：李世章；彭國洋

(56)參考文獻：

CN 103458734A

EP 1932448A2

JP H5-295940A

審查人員：張志強

申請專利範圍項數：65 項 圖式數：10 共 48 頁

(54)名稱

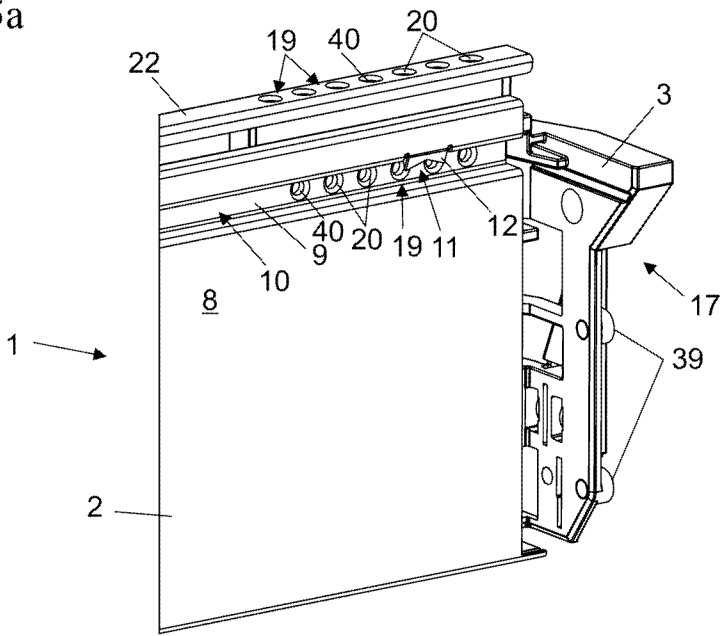
容器側壁形式的側邊框、具有該側邊框的配置、具有該側邊框的傢俱、具有該配置的傢俱以及用於製造該側邊框的方法

(57)摘要

一種容器側壁形式的側邊框(1)，特別是抽屜側壁，包括：-至少一個後壁支架(3)及(或)至少一個前壁支架(4)，以及-較佳一件式的彎曲板狀型材(2)，其形式為邊框蓋，用於收納至少一個後壁支架(3)及(或)至少一個前壁支架(4)，其中該至少一個後壁支架(3)及(或)該至少一個前壁支架(4)至少部分地佈置於板狀型材(2)之內，-該板狀型材(2)和該至少一個前壁支架(4)及(或)該至少一個後壁支架(3)在至少一個連接點(19)處藉由至少一個插口(20)鎖定。

指定代表圖：

圖5a



符號簡單說明：

- 1:側邊框
- 2:板狀型材
- 3:後壁支架
- 8:側表面
- 9:輪廓
- 10:矩形橫截面
- 11:緊固件
- 12:倒鉤
- 17:托架
- 19:連接點
- 20:插口
- 39:連接件
- 40:圓形橫截面



I867616

【發明摘要】

【中文發明名稱】 容器側壁形式的側邊框、具有該側邊框的配置、具有該側邊框的傢俱、具有該配置の傢俱以及用於製造該側邊框の方法

【英文發明名稱】SIDE FRAME IN THE FORM OF A CONTAINER SIDE WALL, ARRANGEMENT WITH THE SIDE FRAME, FURNITURE WITH THE SIDE FRAME, FURNITURE WITH THE ARRANGEMENT, AND METHOD FOR MANUFACTURING THE SIDE FRAME

【中文】

一種容器側壁形式的側邊框（1），特別是抽屜側壁，包括：
- 至少一個後壁支架（3）及（或）至少一個前壁支架（4），以及
- 較佳一件式的彎曲板狀型材（2），其形式為邊框蓋，用於收納至少一個後壁支架（3）及（或）至少一個前壁支架（4），其中該至少一個後壁支架（3）及（或）該至少一個前壁支架（4）至少部分地佈置於板狀型材（2）之內，
- 該板狀型材（2）和該至少一個前壁支架（4）及（或）該至少一個後壁支架（3）在至少一個連接點（19）處藉由至少一個插口（20）鎖定。

【英文】

無

【指定代表圖】第（5a）圖。

【代表圖之符號簡單說明】

1：側邊框

2：板狀型材

3：後壁支架

8：側表面

9：輪廓

10：矩形橫截面

11：緊固件

12：倒鉤

17：托架

19：連接點

20：插口

39：連接件

40：圓形橫截面

【特徵化學式】

無

【發明說明書】

【中文發明名稱】 容器側壁形式的側邊框、具有該側邊框的配置、具有該側邊框的傢俱、具有該配置的傢俱以及用於製造該側邊框的方法

【英文發明名稱】 SIDE FRAME IN THE FORM OF A CONTAINER SIDE WALL, ARRANGEMENT WITH THE SIDE FRAME, FURNITURE WITH THE SIDE FRAME, FURNITURE WITH THE ARRANGEMENT, AND METHOD FOR MANUFACTURING THE SIDE FRAME

【技術領域】

【0001】 本發明係關於一種容器側壁形式的側邊框，特別是抽屜側壁，該側邊框包括至少一個後壁支架及（或）至少一個前壁支架以及較佳一件式的彎曲板狀型材，該板狀型材的形式為邊框蓋，用於收納至少一個後壁支架及（或）至少一個前壁支架，其中該至少一個後壁支架及（或）該至少一個前壁支架至少部分地佈置於板狀型材內部。此外，本發明還關於一種配置，該配置包括：至少一個主體導軌，該主體導軌帶有用於連接該至少一個主體導軌和傢俱主體的側腹板；至少一個抽屜導軌，該抽屜導軌特別是呈立方形且帶有在該配置的使用狀態下基本上平行於前述側腹板定向的另一側腹板；以及至少一個此種側邊框。本發明還關於一種傢俱，特別是抽屜，帶有至少一個傢俱主體和至少一個此種側邊框。除上述之外，本發明還關於一種用於製造這種側邊框的方法。

【先前技術】

【0002】 這種側邊框在先前技術中已為人所知，在此側邊框中，後壁支架藉由板狀型材與容器導軌螺栓連接。

【0003】 先前技術的不足則在於，需要額外的結構部件來用螺栓擰緊後壁支架以及從而導致安裝難度增加，其中例如在螺栓連接固定不當的情況下，後壁支架和側邊框之間會出現不希望之力傳遞，並且可能導致側邊框的使用壽命縮短。此外還須在板材件上鑽孔，其中由於容差，在側邊框內部存在張力的危險以及在板材件上的鑽孔要求具有很高的精度，以免削弱側邊框的視覺效果。此外，在螺栓連接中還存在與側邊框的其它結構部件發生碰撞的危險以及需要在側邊框內留出安裝空間。但是，在側邊框的使用中，後壁支架和側邊框之間的固定連接至關重要。

【發明內容】

【0004】 本發明的客觀技術任務則在於，提供一種相對於先前技術已改進的側邊框、一種配置、一種傢俱以及一種用於製造該側邊框的方法，藉此至少部分地消除先前技術的缺點，且上述各項的特點特別體現在製程高效，結構部件數量減少，側邊框結構緊湊及（或）後壁支架及（或）前壁支架與板材件的連接特別牢固。

【0005】 這個任務藉由請求項1的特徵來解決。

【0006】 據此，根據本發明設置成：板狀型材與該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架在至少一個連接點處藉由至少一個插口鎖定。

【0007】 這就不需要先前技術中通常所採用的螺栓連接、鉚接、焊接或釘接合。

【0008】 藉由該至少一個插口可在該至少一個插口的方向——通常是沿著該至少一個後壁支架或該至少一個前壁支架的插口孔——上產生強力配合，及（或）在該插口的正交方向上產生形狀配合。

【0009】 事實證明，該至少一個插口對於側邊框來說是特別有利的連接，其中特別是在金屬材質的板狀型材和塑膠材質的前壁支架及（或）塑膠材質的後壁支架的情況下一一無需特別的連接件或緊固件——就能確保在板狀型材內進行可靠的相對就位。

【0010】 一般來說，在該至少一個插口的情況下，板狀型材的材料藉由塑性變形被沖頭或類似裝置壓在該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架的開口——特別是開口的外表面——上。通常用沖頭在板狀型材上開孔，但這並非絕對必要。

【0011】 此外還具有一積極的特點，即不需要容器導軌來提高側邊框的充分穩定性並且能夠保證連接到抽屜導軌。

【0012】 此外，插口通常不伸出板狀型材，這樣就能在板狀型材的底面上形成平面及（或）可將插口佈置在輪廓內的板狀型材的側表面上，這樣就能形成平面，並且由容器底部覆蓋該平面。

【0013】 對技術術語「邊框蓋」應該這樣解釋，它定義了用於形成容器側壁的彎曲板狀型材。彎曲應被廣義地解釋

為，除了容器導軌還包括以材料結合方式或藉由緊固件而相互連接的板材件。尤佳地，板狀型材在使用狀態下在某些區域向下打開及（或）被該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架向下封閉。

【0014】 如文中開頭所提及，還請求保護一種由至少一個主體導軌——該主體導軌帶有用於使該至少一個主體導軌和傢俱主體連接的側腹板——、至少一個尤其是立方形的抽屜導軌——該抽屜導軌帶有在配置使用狀態下基本上平行於該側腹板定向的另一側腹板——以及至少一個這種側邊框所形成的配置，其中該至少一個側邊框被安裝成可藉由該至少一個抽屜導軌相對於該至少一個主體導軌進行移動。

【0015】 通常，在該至少一個抽屜導軌和該至少一個主體導軌之間可設置用於完全拉出容器的中間軌道，其中該中間軌道一般來說不是必需的。

【0016】 可藉由該配置在傢俱主體上的位置來定義該配置的使用狀態，其中在配置的使用狀態下做此類準備，

【0017】 以將容器底部、容器前部及（或）容器後壁無需其它安裝步驟（如容器軌道的安裝）地緊固在配置上以形成容器，比如抽屜。因而，「豎向自上方」定義的是與該至少一個側邊框的縱向延伸直至該至少一個抽屜導軌的用於容器底部的支承面在重力方向上正交的自由度。

【0018】 就該配置而言，在該至少一個抽屜導軌與該至少一個側邊框之間及（或）在該至少一個側邊框內的力傳遞，

是特別有利的。在先前技術中，當配置承受負載時，力傳遞藉由佈置於抽屜導軌和側邊框上用於耦合的容器導軌（容器底部安置於該容器導軌上）進行，

【0019】 由此而產生了不穩定的間接連接。在該配置中，可藉由省去容器導軌而提供一種強度/穩定性增加了的配置，因為特別有利於該至少一個抽屜導軌和該至少一個側邊框之間（以及在該至少一個側邊框內）的力流，以及特別是遏制了比如膨脹、彎曲和諸如此類（尤其是由於與板狀型材上的容器底部的直接耦合）的變形。

【0020】 可省去容器軌道的製作以及安裝，也不必為側邊框使用緊固件，如螺栓。該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架較佳包括緊固件和用於容器前部及（或）容器後壁的緊固件的開口，其中緊固件可以是例如夾緊裝置——尤佳用於木板——的形式。

【0021】 正如文中開頭所提及，也為一種傢俱，特別是抽屜，尋求保護，該傢俱帶有至少一個傢俱主體和至少一個這種側邊框，較佳為至少一個這種配置。

【0022】 下文中較佳用容器底部、容器後壁、容器前部等術語來定義抽屜的結構部件，該抽屜作為容器和傢俱主體形成一傢俱。

【0023】 正如文中開頭所提及，也為一種用於製造這種側邊框的方法尋求保護，其中特別是按時間順序進行以下的方法步驟：提供板狀型材和該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架，其中將該至少一個前壁支架及/該至

少一個後壁支架以及如有必要至少一個穩定元件推入側邊框（1）的板狀型材中，以及板狀型材在至少一個連接點處藉由至少一個插口與該至少一個前壁支架和/該至少一個後壁支架鎖定。

【0024】 按照慣例，側邊框是藉由焊接及（或）比如鉚接、螺栓連接或諸如此類的緊固方式而與容器導軌及（或）前壁支架或後壁支架連接的。由於該至少一個插口，因而不需要另外的結構部件，側邊框的使用壽命也得以延長，穩定的側邊框也產生了以及安裝和製造成本也降低了。

【0025】 設備請求項的特徵適用於方法請求項，反之亦然。在附屬請求項中定義了本發明的有利實施方式。

【0026】 以有利的方式設置成：板狀型材與該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架在多個連接點處藉由插口鎖定。

【0027】 由於插口的數量增加，儘管側邊框上的負荷增大，仍可保證可靠的連接。

【0028】 有利的是，該至少一個插口佈置在板狀型材的側表面（作為結構部件具有兩個基本上平行定向的及（或）藉由材料厚度而彼此間隔開來的側平面）上，該側表面較佳在側邊框的使用狀態下朝向抽屜導軌及（或）容器底部，及（或）佈置在板狀型材的底面，該底面是就側邊框的使用狀態而言，且較佳與側表面相鄰。

【0029】 如果該至少一個插口僅佈置於側邊框的一側，則側邊框的美觀性增加。如果該至少一個插口出現在側邊框

的兩側，則與板狀型材的連接就會特別牢固以及——在三個雙向空間方向上——形成該至少一個前壁支架/後壁支架在板狀型材上的明確的相對定位。

【0030】 根據本發明的有利實施方式，設置成：該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架基本上是由塑膠製成，其中該至少一個插口處於塑膠和板狀型材的金屬之間，其中較佳設置成：該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架包括至少一個用於容器前部及（或）容器後壁的連接件，該連接件尤佳是金屬製成。

【0031】 該至少一個連接件可比如是傢俱配件、螺栓連接等形式。

【0032】 已經得到有利證實，即，該至少一個插口的橫截面基本上呈圓形，及（或）該至少一個插口完全延伸過板狀型材的材料厚度，及（或）該至少一個插口是藉由板狀型材的材料與該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架的材料接觸而形成的。

【0033】 由此可在板狀型材和該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁之間產生特別牢固的連接，其中板狀型材的金屬材料被壓在該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架的塑膠類材料上。

【0034】 一有利的變型為：該至少一個插口至少部分地延伸進入該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架的至少一個插口孔，其中較佳設置成：該至少一個插口的

深度為插口孔深度的5%至80%，尤佳10%至50%，更進一步，尤佳20%至30%。

【0035】藉由該至少一個插口在該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架內的延伸，與板狀型材的連接強度可得到調整。插口孔可以例如是鑽孔的形式。通常，也可在射出成型製程中——比如藉由凸模——形成凹口。

【0036】尤佳地，板狀型材在其側表面包括凹槽狀輪廓，該輪廓的橫截面較佳基本上呈矩形，該輪廓用於收納容器底部。

【0037】可將該輪廓例如以折彎的形式引入板狀型材。藉由該輪廓，容器底部可直接連接到該至少一個側邊框，其中該輪廓可形成容器底部的支撐，由此，特別是在側邊框和容器底部之間不再需要藉由容器導軌而形成的間接連接。

【0038】根據本發明的實施例，設置成：在該輪廓中包括至少一個緊固件，較佳為至少一個倒鉤的形式，尤佳具有兩個V形凹口，用於連接容器底部和板狀型材及（或）用於將容器底部固定到板狀型材上，其中較佳設置成：該至少一個緊固件以材料結合方式與板狀型材連接及（或）自該輪廓中沖出及（或）橫截伸入該輪廓中。

【0039】藉由該至少一個緊固件可阻止佈置於側邊框上的容器底部——和如有必要容器後壁——的意外鬆動，從而可以確保容器底部直接可靠地定位在側邊框上。

【0040】 根據本發明的有利實施例，設置成：該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架被設計為用於插入板狀型材的托架，較佳藉由該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架的凹口，該凹口與板狀型材的如必要而存在的輪廓相對應。

【0041】 可將該托架作為在具有該至少一個側邊框的縱向延伸的平面上及（或）正交於該至少一個側邊框的縱向延伸的平面的結構部件給出。從而可節省材料及（或）增加該至少一個側邊框的穩定性及（或）增加具有這種配置的容器的穩定性。

【0042】 較佳地，該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架包括至少一個連接件（比如螺栓）及（或）至少一個用於佈置至少一個連接件（比如螺栓）的開口。

【0043】 已得到有利證實，即提供至少一個穩定元件，該至少一個穩定元件較佳在側邊框的縱向延伸上居中及（或）完全地、至少部分地佈置於板狀型材內，以增加側邊框的剛性及（或）強度，其中較佳地設置成：可將該至少一個穩定元件藉由該至少一個穩定元件的凹口——該凹口與板狀型材的如必要而存在的輪廓相對應——推入板狀型材中。

【0044】 藉由該至少一個穩定元件，可在承受負載的情況下一——特別是對於長的側邊框——增加側邊框的尺寸穩定性，同時可以減少側邊框的意外變形。藉由凹口，該至少

一個穩定元件的安裝變得容易以及有利於相對於該至少一個側邊框的正確就位。

【0045】 此外還較佳設置成：板狀型材的寬度在 3 mm 至 10 mm 之間，最好是 4 mm 至 6 mm 之間。

【0046】 與帶有容器導軌的側邊框相比，根據本發明，可縮小板狀型材的橫向擴張，因為可省去容器導軌以及專門的連接方式，比如螺栓連接。以此可實現相當緊湊的配置，其中在具有這種配置的容器中可產生比如更多的儲存空間，或者在儲存空間相同的情況下形成更窄的容器。

【0047】 在另一實施方式中可設置成：該至少一個前壁支架及（或）板狀型材包括至少一個用於直接地——較佳無容器導軌地——耦接抽屜導軌的耦合裝置。

【0048】 如果該至少一個耦合裝置直接佈置於前壁支架或板狀型材上，則可省去藉由容器導軌而與該至少一個抽屜導軌形成的間接連接。由此在該至少一個側邊框和該至少一個抽屜導軌之間以有利的方式實現了力傳遞。

【0049】 根據本發明的有利設計方案，設置成：該至少一個側邊框，較佳板狀型材的側表面，在緊固於該至少一個抽屜導軌上的狀態下，至少部分地直接佈置在側腹板和另一側腹板之間。

【0050】 這使得可以完全省去容器導軌，該容器導軌充當該至少一個側邊框和該抽屜導軌之間的連接件。該至少一個側邊框——特別是板狀型材的側表面——可藉由在該至少一個主體導軌和該至少一個抽屜導軌之間的相對定位，

既用於容器底部的直接連接，也用於（藉由該至少一個前部配件）和抽屜導軌的直接耦接。

【0051】 除了製造技術和裝配技術的改進，比如節省材料、減少構件、降低安裝工作量、節省成本等等，還有有利特點，即該至少一個抽屜導軌在使用狀態下不被容器導軌向上覆蓋，這樣，該至少一個抽屜導軌可用作容器底部的支撐。

【0052】 作為板狀型材組成部分的側表面——該側表面朝向該至少一個抽屜導軌——通常是基本上平行於朝向該至少一個主體導軌的側表面（該側表面通常可具有比如彎道）佈置的側表面。

【0053】 該表述可直接用術語同義地解釋，換句話說，在該至少一個側邊框的板狀型材上沒有設置容器導軌。即是說，自側腹板及（或）另一側腹板起，在與側腹板及（或）另一側腹板正交的方向上沒有容器導軌，而是安裝了板狀型材。

【0054】 作為板狀型材組成部分的側表面——該側表面朝向該至少一個抽屜導軌——通常是基本上平行於朝向該至少一個主體導軌的側表面（該側表面通常可具有比如彎道）佈置的側表面。

【0055】 根據本發明的有利設計方案，設置成：該至少一個抽屜導軌包括用於在配置使用狀態下直接支承容器底部的支承面，該支承面基本上正交於該另一側腹板定向，較佳與另一側腹板相鄰，其中較佳設置成：在配置使用狀態

下，支承面在豎向上自上方是自由可及的，尤佳地至少在某些區域及（或）在容器底部的接觸區域內是自由可及的。

【0056】 在先前技術中，容器底部位於容器導軌上。由於抽屜導軌的支承面，一方面可省去容器導軌，並且可在該至少一個抽屜導軌上為容器底部提供相當穩定的支撐。

【0057】 有利地設置成：設置正好一個用於直接連接抽屜導軌及（或）容器底部的板狀型材。

【0058】 較佳地，該正好一個板狀型材僅僅是由邊框蓋形成，特別是沒有容器導軌。

【0059】 已經得到有利證實，該至少一個側邊框藉由板狀型材及（或）該至少一個前壁支架的至少一個耦合裝置，直接藉由接觸，較佳無容器導軌地，和該至少一個抽屜導軌耦合。

【0060】 如果該至少一個耦合裝置直接佈置於前壁支架或板狀型材上，則可省去藉由容器導軌與該至少一個抽屜導軌所形成的間接連接。由此在該至少一個側邊框和該至少一個抽屜導軌之間以有利的方式實現了力傳遞。

【0061】 根據本發明的一有利實施方式，設置成：配置包括至少一個容器底部，該容器底部直接地，較佳無容器導軌地及（或）藉由板狀型材側表面上凹槽狀的輪廓——該輪廓用於收納該至少一個容器底部——接觸板狀型材，其中較佳設置成：該至少一個容器底部藉由至少一個緊固件固定在該板狀型材上。

【0062】 在先前技術中，容器底部處於容器導軌上面狹窄的接觸區域內，並且與側邊框無接觸，其中因為該至少一個容器底部與該至少一個側邊框的直接接觸則可省去容器導軌，並且還可確保該至少一個容器底部的簡化、安全及（或）穩定的連接。

【0063】 該至少一個容器底部基本上和該至少一個抽屜導軌齊平佈置，其中較佳設置成：該至少一個容器底部平放在該至少一個抽屜導軌上，已被證實是很有利的。

【0064】 如果該至少一個容器底部平放在該至少一個抽屜導軌上，可藉由該至少一個抽屜導軌所形成的對於該至少一個容器底部的支撐來消除該至少一個容器底部的意外彎曲。通常，也可將該至少一個容器底部相對於該至少一個抽屜導軌有空隙地佈置，其中例如只在配置有負載的情況下發生接觸。

【0065】 一有利的變型為：該配置包括至少一個容器後壁，該容器後壁佈置於該至少一個後壁支架上。

【0066】 較佳設置成：當配置在配置的使用狀態下較佳承受豎向及（或）橫向負載時，力傳遞可直接地，較佳無容器導軌地，在該至少一個側邊框，較佳為該板狀型材及（或）該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架，和該至少一個抽屜導軌之間進行。

【0067】 因為可省去容器導軌，則當配置承受負載時，在該至少一個側邊框內及（或）在該至少一個側邊框和該至少一個抽屜導軌之間產生過程時間延長的力流，是可能的。

【0068】 尤佳設置成：在準備步驟中，在該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架上形成至少一個插口孔，其中，該至少一個插口形成在該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架的塑膠和板狀型材的金屬之間，且較佳具有基本上呈圓形的橫截面，其中該至少一個插口至少部分地延伸進入該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架的該至少一個插口孔。

【0069】 較佳地，藉助於沖頭或銷釘較佳自動地形成該至少一個插口，其中較佳設置成：板狀型材和該至少一個前壁支架及（或）該至少一個後壁支架在多個連接點處藉由插口鎖定，該插口尤佳佈置在板狀型材的側表面及（或）在側邊框使用狀態下佈置在板狀型材的底面上。

【0070】 這樣可減少製造側邊框的成本，從而實現了特別高效的製造製程。

【0071】 沖頭較佳在自由端上具有較佳呈錐形的漸細部及（或）其直徑基本上相當於插口孔的延伸部分減去板狀型材的兩倍材料厚度。

【0072】 根據一較佳實施方式，設置成：板狀型材的材料被壓到該至少一個插口孔上，使得沿著該至少一個插口孔形成強力配合的連接及（或）與該至少一個插口孔正交形成形狀配合的連接。

【0073】 由此在板狀型材和該至少一個前壁支架及（或）後壁支架之間形成特別安全、穩固的連接。

【圖式簡單說明】

【0074】 下面根據圖式說明並參考圖紙中所描繪的實施例更進一步闡釋本發明的其它細節和優點。在圖式中：

【0075】 圖 1 a、圖 1 b 展示了根據較佳實施方式的側邊框的透視爆炸圖以及前壁支架和後壁支架安裝完畢後的透視圖，

【0076】 圖 2 a，圖 2 b 展示了根據圖 1 b 的實施例的側邊框在邊框蓋的板狀型材底面上配備插口之前以及在板狀型材的側表面上已形成插口時的情形，

【0077】 圖 3 a、圖 3 b 展示了根據圖 2 b 的實施例的側邊框在板狀型材底面配備插口過程中和配備插口後的透視圖，

【0078】 圖 4 a、圖 4 b 展示了根據圖 3 a 和圖 3 b 的實施例的側邊框的剖面圖以及插口連接點區域的放大細節視圖，

【0079】 圖 5 a~圖 5 c 展示了根據圖 3 b 的實施例的側邊框的透視圖、看向板狀型材側表面視角的視圖以及看向板狀型材底面視角的視圖，

【0080】 圖 6 a、圖 6 b 展示了根據另一較佳實施方式的側邊框在不同視角下的透視圖，以及板狀型材側表面及底面上的插口區域內的細節剖面圖，

【0081】 圖 7 a、圖 7 b 展示了帶有側邊框的抽屜形式的容器在不同視角下的透視圖，以及後壁支架區域內的細節剖面圖，

【0082】 圖 8 a、圖 8 b 展示了圖 6 a 中實施例的側邊框的透視爆炸圖，

【0083】 圖 9 a、圖 9 b 展示了根據圖 6 a 的實施例的側邊框在安裝過程中的透視圖，

【0084】 圖 10 展示了由側邊框、抽屜導軌和主體導軌形成的配置的透視圖，連同前壁支架和抽屜導軌之間的耦合裝置區域內的放大細節圖。

【實施方式】

【0085】 圖 1 a 以爆炸圖示出了被設計為抽屜側壁的容器側壁形式的側邊框 1。

【0086】 側邊框 1 包括後壁支架 3、前壁支架 4 和一件式的彎曲板狀型材 2，該板狀型材呈邊框蓋的形式，以收納後壁支架 3 和前壁支架 4。

【0087】 板狀型材 2 在板狀型材 2 的側表面 8 上包括凹槽狀輪廓 9，該輪廓具有基本呈矩形的橫截面 10，該凹槽狀輪廓被設計為用於收納容器底部 7。

【0088】 在輪廓 9 中設置了倒鉤 12 形式的緊固件 11，該倒鉤具有兩個 V 形凹口 13（V 形凹口 13 的數量通常是任意的），該緊固件用於將容器底部 7 連接到板狀型材 2 以及將容器底部 7 固定到板狀型材 2。緊固件 11 以材料結合方式與板狀型材 2 連接，以及從輪廓 9 中沖出並橫截伸入輪廓 9。

【0089】 前壁支架 4 和後壁支架 3 被設計成托架 17（在沿著縱向延伸 15 的平面上或在與縱向延伸 15 正交的平面上）的形式，可藉由前壁支架 4 和後壁支架 3 的凹口 18 被推入板狀型材 2，該凹口與板狀型材 2 的輪廓 9 對應。

【0090】 圖 1 b 展示了在板狀型材 2 上配備插口之前處於部分裝配狀態下的側邊框，該插口用於連接前壁支架 4 和後壁支架 3，其中後壁支架 3 和前壁支架 4 佈置在板狀型材 2 內。

【0091】 如圖 2 a 所示，前壁支架 4（通常也可想像在板狀型材 2 上）包括用於和抽屜導軌 6 直接地、無容器導軌地進行耦合的耦合裝置 5（參見圖 1 0）。

【0092】 如圖 2 b 所示，板狀型材 2 已經和前壁支架 4（如有必要也已經和後壁支架 3）在多個連接點 1 9 處藉由插口 2 0 鎖定。插口在側邊框 1 的使用狀態 2 1 下佈置於板狀型材 2 的朝向抽屜導軌 6 或容器底部 7 的側表面 8 上（詳見圖 5 b）。

【0093】 在側邊框 1 的使用狀態 2 1 下，其它的插口 2 0 佈置於板狀型材 2 的底面 2 2（詳見圖 5 b），底面 2 2 和側表面 8 相鄰。

【0094】 藉助於沖頭 4 1 自動形成插口 2 0，其中沖頭 4 1 在自由端上具有錐形漸細部，藉由插口孔 3 6，板狀型材 2 的材料被壓到前壁支架 4 的材料上。

【0095】 前壁支架 4 和後壁支架 3 基本上由塑膠製成，其中插口 2 0 是在塑膠和板狀型材 2 的金屬之間。前壁支架 4 包括用於金屬製成的容器前部 2 4 的連接件 3 9。

【0096】 圖 3 a 展示了將插口 2 0 引入板狀型材 2——其與前壁支架 4 相連接——的底面 2 2 的過程步驟。

【0097】 如圖 3 b 所示，板狀型材 2 具有寬度 1 6，該寬度 1 6 在 4 mm 和 6 mm 之間。已配備插口 2 0，這樣側邊框 1 可以直接連接到抽屜導軌 6 上。

【0098】 底面 2 2 上的插口 2 0 生成平底面 2 2。側表面 8 上的插口佈置於輪廓 9 內，並且在連接到容器底部 7 之後被容器底部 7 所覆蓋。

【0099】 如圖 4 a 所示，插口 2 0 具有圓形橫截面 4 0，插口 2 0 完全延伸過板狀型材 2 的材料厚度，以及由板狀型材 2 的材料與前壁支架 4 ——或者與後壁支架 3 ——接觸而形成。

【0100】 圖 4 b 區別於圖 4 a 之處僅在於，已將沖頭 4 1 從插口孔 3 6 移除。

【0101】 插口 2 0 部分地延伸至前壁支架 4（或後壁支架 3）的插口孔 3 6。

【0102】 插口 2 0 的深度 3 7 為插口孔深度 3 8 的 1 0 % 至 5 0 %。

【0103】 圖 5 a 展示了後壁支架 3 區域內的側邊框 1 的放大細節視圖。

【0104】 用於製造側邊框 1 的方法可如下舉例（無絕對的時間相關性）說明：

- 準備板狀型材 2、前壁支架 4 和後壁支架 3，其中前壁支架 4 和後壁支架 3（如有必要帶有穩定元件 1 4）被推入側邊框 1 的板狀型材 2 中
- 至少一個插口孔 3 6 被引入前壁支架 4 或後壁支架 3
- 板狀型材 2 和前壁支架 4，和後壁支架 3，至少在連接點 1 9 藉由一插口 2 0 鎖定，其中插口 2 0 處於前壁支架 4 或後壁支架 3 的塑膠材料和板狀型材 2 的金屬材料之間，以及

插口 2 0 部分地延伸至前壁支架 4 或後壁支架 3 的插口孔 3 6 。

【0105】 如圖 5 b 所示，插口 2 0 具有圓形橫截面 4 0 以及分別佈置於板狀型材 2 的端部區域。

【0106】 圖 5 c 區別於圖 5 b 之處僅在於這一點，即從底面 2 2 顯示側邊框 1 。

【0107】 將板狀型材 2 的材料如此壓至插口孔 3 6，使得沿著插口孔 3 6 形成強力配合的連接以及與插口孔正交形成形狀配合的連接。

【0108】 如圖 6 a 所示，後壁支架 3 包括用於容器後壁 2 5 的連接件 3 9，其中連接件 3 9 形式為可壓在容器後壁 2 5 上的夾緊件以及形式為用於緊固件——比如螺栓——的開口。通常可僅提供夾緊件或者開口。

【0109】 側邊框 1 是完全裝配好的狀態，其中側邊框 1 已準備好，以直接連接到抽屜導軌 6 或容器底部 7。

【0110】 板狀型材 2 與前壁支架 4 和後壁支架 3 在很多連接點 1 9 處鎖定，其中連接點 1 9 的數量通常來說是任意的。

【0111】 插口 2 0 佈置於輪廓 9 內的板狀型材 2 的側表面 8 上，而這不是強制性的。

【0112】 圖 6 b 與圖 3 a 的區別之處僅在於，以變化了的視角展示了側邊框 1。

【0113】 插口 2 0 在側邊框 1 的使用狀態下佈置在板狀型材 2 的底面 2 2 上。通常，可以僅在側表面 8 或底面 2 2 上設置插口。

【0114】 圖 7 a 展示了抽屜 3 1 形式的容器 2 9，該容器用於帶有傢俱主體（為了清楚起見，圖中未示出）和至少一個由側邊框 1、抽屜導軌 6 和主體導軌 2 3 構成的配置的傢俱，其中抽屜導軌 6 被容器底部 7 覆蓋。

【0115】 容器底部 7 直接地，並且是無容器導軌地藉由板狀型材 2 的側表面 8 上用於收納容器底部 7 的凹槽狀輪廓 9，接觸板狀型材 2。容器底部 7 是藉由緊固件 1 1 固定於板狀型材 2 上，其中正好配備了一個用於直接連接抽屜導軌 6 和容器底部 7 的板狀型材 2。

【0116】 插口 2 0 藉由結構尺寸支援容器 2 9 的裝配過程。

【0117】 容器前部 2 4 以虛線設計示意性地示出。

【0118】 容器底部 7 與抽屜導軌 6 齊平，其中容器底部 7 平放於抽屜導軌 6 上。

【0119】 圖 7 b 和圖 4 a 的區別之處僅在於觀察視角不同。在放大的細節視圖中可見，容器後壁 2 5 佈置於後壁支架 3 上。

【0120】 圖 8 a 和圖 8 b 展示了在拆卸狀態下的、被以容器側壁的形式設計成抽屜側壁的側邊框 1，用於直接連接容器底部 7 以及抽屜導軌 6（參見圖 1 0）。

【0121】 圖 8 a 中，側邊框包括邊框蓋，該邊框蓋由一件式彎曲而成的板狀型材 2 形成，用於收納後壁支架 3 和前壁支架 4，其中前壁支架 4 是為了與容器前部 2 4 連接而設置，以及後壁支架 3 是為了與容器後壁 2 5 連接而設置。

【0122】 側邊框 1 的前壁支架 4 包括用於直接地且無容器導軌地耦接抽屜導軌 6 的耦合裝置 5。通常，耦合裝置 5 可

替代性地或補充性地佈置在板狀型材2上，其中設置成：在抽屜導軌6和側邊框1之間沒有藉由設置在側邊框和抽屜導軌6之間的容器導軌而形成的間接耦合。

【0123】 側邊框1包括穩定元件14，該穩定元件可在側邊框1的縱向延伸15上在板狀型材2內的某些區域居中佈置，以增加側邊框1的剛性和強度。一般來說，也可省去穩定元件14，特別是在側邊框1的縱向延伸15很短的情況下。

【0124】 板狀型材2在板狀型材2的側表面8上具有凹槽狀輪廓9，該輪廓具有基本呈矩形的橫截面10，該凹槽狀輪廓被設計為用於收納容器底部7（詳見圖7a）。

【0125】 藉由穩定元件14的與板狀型材2的輪廓9對應的凹口18，可將穩定元件14推入板狀型材2。

【0126】 圖8b展示了沒有穩定元件14的側邊框1，該側邊框可用於例如低負載，或者較小的縱向延伸15。

【0127】 在輪廓9中設置了多個緊固件，其中緊固件11的數量通常來講是任意的。緊固件11採用倒鉤12的形式，其中倒鉤12分別具有兩個V形凹口13，並且緊固件11適用於連接容器底部7和板狀型材2以及將容器底部7固定到板狀型材2上。倒鉤12也可以採用其它設計方式。

【0128】 緊固件11以材料結合方式與板狀型材2連接，以及從輪廓9中沖出並橫截伸入輪廓9。

【0129】 前壁支架4和後壁支架3由塑膠製成，其中用於容器後壁25或容器前部24的緊固件是由金屬材料製成。

【0130】 前壁支架4和後壁支架3被設計成托架17（必要時在兩個正交的空間方向上）的形式，可藉由前壁支架4和後壁支架3的凹口18被推入板狀型材2，該凹口與板狀型材2的輪廓9對應。

【0131】 圖9a展示了安裝過程中的側邊框1，其中前壁支架4已被推入板狀型材2中。

【0132】 圖9b和圖9a區別之處僅在於，後壁支架3也已在安裝過程中被推入側邊框1的板狀型材2中。

【0133】 板狀型材2的寬度16在4 mm至6 mm之間。

【0134】 圖10展示了由主體導軌23、立方形的抽屜導軌6和至少一個側邊框1形成的配置，其中該主體導軌帶有用於使主體導軌23和傢俱主體連接的側腹板28，該抽屜導軌帶有在配置的使用狀態21下平行於側腹板28定向的另一側腹板30，該至少一個側邊框1是被設計為容器側壁形式的抽屜側壁。

【0135】 抽屜導軌6包括與另一側腹板30正交定向的並且和另一側腹板30相鄰的支承面34，該支承面用於在配置使用狀態21下直接支撐容器底部7。在配置的使用狀態21下，在豎向35上可以自上方自由達及支承面34，特別是在容器底部7的接觸區域內，可以自由達及支承面34。

【0136】 藉由耦合裝置5，側邊框1直接藉由接觸且無容器導軌地和抽屜導軌6耦接。

【0137】 側邊框1被安裝成可藉由抽屜導軌6相對於該至少一個主體導軌23進行移動，其中設置了中間軌道32以確

保抽屜 3 1 的完全拉出。但是中間軌道 3 2 通常不是強制性的。

【0138】 側邊框包括用於連接容器前部 2 4 的前壁支架 4、用於連接容器後壁 2 5 的後壁支架 3，以及用於收納後壁支架 3 和前壁支架 4 的、邊框蓋形式的一件式彎曲板狀型材 2，其中前壁支架 4 完全地佈置於板狀型材 2 內，後壁支架 3 部分地佈置於板狀型材 2 內。

【0139】 在配置的使用狀態 2 1 下，側邊框 1 的板狀型材 2 的朝著抽屜導軌 6 的側表面 8 在被固定於抽屜導軌 6 的狀態中，部分地直接佈置於側腹板 2 8 和另一側腹板 3 0 之間——在與側腹板 2 8 或另一側腹板 3 0 正交的方向上。

【0140】 在細節圖中放大展示了側邊框 1 和抽屜導軌 6 之間的耦接，其中前壁支架 4 的（或者，如有必要，板狀型材 2 的）耦合裝置 5 接合到抽屜導軌 6 的呈凹口或凹槽形式的、對應於耦合裝置 5 的耦合設施 3 3 中。

【0141】 耦合裝置 5 包括階梯狀的輪廓，這對於側邊框 1 和抽屜導軌 6 之間的耦合過程或解耦過程是很有利的。

【0142】 側邊框 1 直接佈置於主體導軌 2 3 的側腹板 2 8 和抽屜導軌 6 的另一側腹板 3 0 之間，該側腹板 2 8 用於使主體導軌 2 3 和容器 2 9 連接，該另一側腹板 3 0 平行於側腹板 2 8。

【0143】 配置在使用狀態 2 1 下承受豎向或橫向負載過程中的力傳遞，可直接且無容器導軌地在側邊框 1 和抽屜導軌 6 的之間進行。

【符號說明】**【0144】**

- 1：側 邊 框
- 2：板 狀 型 材
- 3：後 壁 支 架
- 4：前 壁 支 架
- 5：耦 合 裝 置
- 6：抽 屜 導 軌
- 7：容 器 底 部
- 8：側 表 面
- 9：輪 廓
- 1 0：矩 形 橫 截 面
- 1 1：緊 固 件
- 1 2：倒 鉤
- 1 3：V 形 凹 口
- 1 4：穩 定 元 件
- 1 5：縱 向 延 伸
- 1 6：寬 度
- 1 7：托 架
- 1 8：凹 口
- 1 9：連 接 點
- 2 0：插 口
- 2 1：使 用 狀 態
- 2 2：底 面

- 2 3 : 主 體 導 軌
- 2 4 : 容 器 前 部
- 2 5 : 容 器 後 壁
- 2 8 : 側 腹 板
- 2 9 : 容 器
- 3 0 : 另 一 側 腹 板
- 3 1 : 抽 屜
- 3 2 : 中 間 軌 道
- 3 3 : 耦 合 設 施
- 3 4 : 支 承 面
- 3 5 : 豎 向
- 3 6 : 插 口 孔
- 3 7 : 深 度
- 3 8 : 插 口 孔 深 度
- 3 9 : 連 接 件
- 4 0 : 圓 形 橫 截 面
- 4 1 : 沖 頭

【生物材料寄存】

國內寄存資訊(請依寄存機構、日期、號碼順序註記)

無

國外寄存資訊(請依寄存國家、機構、日期、號碼順序註記)

無

【發明申請專利範圍】

【請求項1】 一種形式為一容器側壁的側邊框（1），包括：

至少一個後壁支架（3）及（或）至少一個前壁支架（4），和

一彎曲的板狀型材（2），該板狀型材（2）之形式為一邊框蓋，該邊框蓋用於收納至少一個後壁支架（3）及（或）至少一個前壁支架（4），其中該至少一個後壁支架（3）及（或）該至少一個前壁支架（4）至少部分地佈置於該板狀型材（2）之內，

其特徵在於，該板狀型材（2）與該至少一個前壁支架（4）及（或）與該至少一個後壁支架（3）在至少一個連接點（19）處藉由至少一個插口（20）無需連接件或緊固件而鎖定。

【請求項2】 根據請求項1所述的側邊框（1），其中該容器側壁為抽屜側壁。

【請求項3】 根據請求項1所述的側邊框（1），其中該板狀型材（2）為一件式的。

【請求項4】 根據請求項1所述的側邊框（1），其中該板狀型材（2）與該至少一個前壁支架（4）及（或）與該至少一個後壁支架（3）在多個連接點（19）處藉由一插口（20）鎖定。

【請求項5】 根據請求項1至4中之一者所述的側邊框（1），其中該至少一個插口（20）佈置在該板狀型材

(2)的一側表面(8)上及(或)佈置在該板狀型材(2)的一底面(22)上,該底面(22)是就該側邊框(1)的一使用狀態(21)而言。

【請求項6】 根據請求項5所述的側邊框(1),其中該側表面(8)在該側邊框(1)的一使用狀態(21)下朝向一抽屜導軌(6)及(或)一容器底部(7)。

【請求項7】 根據請求項5所述的側邊框(1),其中該底面(22)和該側表面(8)相鄰。

【請求項8】 根據請求項1至4中之一者所述的側邊框(1),其中該至少一個前壁支架(4)及(或)該至少一個後壁支架(3)基本上是由塑膠製成,其中該至少一個插口(20)處於該塑膠和該板狀型材(2)的金屬之間。

【請求項9】 根據請求項8所述的側邊框(1),其中該至少一個前壁支架(4)及(或)該至少一個後壁支架(3)包括用於一容器前部(24)及(或)一容器後壁(25)的至少一個連接件(39)。

【請求項10】 根據請求項9所述的側邊框(1),其中該至少一個連接件(39)是金屬製成。

【請求項11】 根據請求項1至4中之一者所述的側邊框(1),其中該至少一個插口(20)的一橫截面(40)基本上呈圓形,及(或)該至少一個插口(20)完全延伸過該板狀型材(2)的一材料厚度,及(或)該至少一個插口(20)是藉由該板狀型材(2)的材料與該至

少一個前壁支架（4）及（或）該至少一個後壁支架（3）的材料接觸而形成的。

【請求項12】根據請求項1至4中之一者所述的側邊框（1），其中該至少一個插口（20）至少部分地延伸進入該至少一個前壁支架（4）及（或）該至少一個後壁支架（3）的至少一個插口孔（36）。

【請求項13】根據請求項12所述的側邊框（1），其中該至少一個插口（20）的一深度（37）為一插口孔深度（38）的5%至80%。

【請求項14】根據請求項13所述的側邊框（1），其中該至少一個插口（20）的該深度（37）為該插口孔深度（38）的10%至50%。

【請求項15】根據請求項14所述的側邊框（1），其中該至少一個插口（20）的該深度（37）為該插口孔深度（38）的20%至30%。

【請求項16】根據請求項1至4中之一者所述的側邊框（1），其中該板狀型材（2）在該板狀型材（2）的一側表面（8）上包括一凹槽狀的輪廓（9），該凹槽狀的輪廓（9）用於收納一容器底部（7）。

【請求項17】根據請求項16所述的側邊框（1），其中該凹槽狀的輪廓（9）包含基本上矩形的一橫截面（10）。

【請求項18】根據請求項16所述的側邊框（1），其中在該輪廓（9）中包括至少一個緊固件（11），該至少一個緊固件（11）用於連接該容器底部（7）和該板狀型

材（2）及（或）用於將該容器底部（7）固定到該板狀型材（2）上。

【請求項19】根據請求項18所述的側邊框（1），其中該至少一個緊固件（11）為至少一個倒鉤（12）的形式。

【請求項20】根據請求項18所述的側邊框（1），其中該至少一個緊固件（11）包括兩個V形凹口（13）。

【請求項21】根據請求項18所述的側邊框（1），其中該至少一個緊固件（11）以材料結合方式與該板狀型材（2）連接及（或）自該輪廓（9）中沖出及（或）橫截伸入該輪廓（9）。

【請求項22】根據請求項1至4中之一者所述的側邊框（1），其中該至少一個前壁支架（4）及（或）該至少一個後壁支架（3）以可推入該板狀型材（2）之一托架（17）的形式設計而成。

【請求項23】根據請求項22所述的側邊框（1），其中藉由該至少一個前壁支架（4）及（或）該至少一個後壁支架（3）的一凹口（18）而使該托架（17）推入該板狀型材（2），該凹口（18）與該板狀型材（2）的如有必要則存在的一輪廓（9）相對應。

【請求項24】根據請求項1至4中之一者所述的側邊框（1），其中設置至少一個穩定元件（14），該至少一個穩定元件（14）完全地、至少部分地佈置於該板狀型材（2）內，以增加該側邊框（1）的一剛性及（或）強度。

- 【請求項25】根據請求項24所述的側邊框（1），其中該至少一個穩定元件（14）在該側邊框（1）的縱向延伸（15）上居中地佈置於該板狀型材（2）內。
- 【請求項26】根據請求項24所述的側邊框（1），其中可將該至少一個穩定元件（14）藉由該至少一個穩定元件（14）的一凹口（18）推入該板狀型材（2）中，該凹口（18）與該板狀型材（2）的如有必要則存在的一輪廓（9）相對應。
- 【請求項27】根據請求項1至4中之一者所述的側邊框（1），其中該板狀型材（2）的一寬度（16）在3 mm至10 mm之間。
- 【請求項28】根據請求項27所述的側邊框（1），其中該板狀型材（2）的該寬度（16）在4 mm至6 mm之間。
- 【請求項29】根據請求項1至4中之一者所述的側邊框（1），其中該至少一個前壁支架（4）及（或）該板狀型材（2）包括用於直接地耦合一抽屜導軌（6）的至少一個耦合裝置（5）。
- 【請求項30】根據請求項29所述的側邊框（1），其中該至少一個耦合裝置（5）用於無容器導軌地耦合該抽屜導軌（6）。
- 【請求項31】一種由至少一個主體導軌（23）、至少一個抽屜導軌（6）以及至少一個根據請求項1至30中之一者所述的側邊框（1）所組成的配置，該至少一個主體導軌（23）具有用於使該至少一個主體導軌（23）和一

傢俱主體連接的一側腹板（28），該至少一個抽屜導軌（6）具有在該配置的使用狀態（21）下基本上平行於該側腹板（28）定向的一另一側腹板（30），其中該至少一個側邊框（1）被安裝成可藉由該至少一個抽屜導軌（6）相對於該至少一個主體導軌（23）進行移動。

【請求項32】根據請求項31所述的配置，其中該至少一個抽屜導軌（6）是立方形的。

【請求項33】根據請求項31所述的配置，其中該至少一個側邊框（1）在被緊固於該至少一個抽屜導軌（6）上的一狀態下，至少部分地直接佈置在該側腹板（28）和該另一側腹板（30）之間。

【請求項34】根據請求項33所述的配置，其中該板狀型材（2）的該側表面（8）在被緊固於該至少一個抽屜導軌（6）上的一狀態下，至少部分地直接佈置在該側腹板（28）和該另一側腹板（30）之間。

【請求項35】根據請求項31至34中之一者所述的配置，其中該至少一個抽屜導軌（6）包括用於在該配置的使用狀態（21）下直接支承一容器底部（7）的一支承面（34），該支承面（34）基本上與該另一側腹板（30）正交定向。

【請求項36】根據請求項35所述的配置，其中該支承面（34）與該另一側腹板（30）相鄰。

【請求項37】根據請求項35所述的配置，其中在該配置的使用狀態（21）下，該支承面（34）在豎向（35）

上自上方是自由可及的。

【請求項38】根據請求項35所述的配置，其中在該配置的使用狀態（21）下，該支承面（34）在豎向（35）上自上方至少在某些區域及（或）在用於該容器底部（7）的一接觸區域內是自由可及的。

【請求項39】根據請求項31至34中之一者所述的配置，其中設置正好一個用於直接連接該抽屜導軌（6）及（或）一容器底部（7）的板狀型材（2）。

【請求項40】根據請求項31至34中之一者所述的配置，其中該至少一個側邊框（1）藉由該板狀型材（2）及（或）該至少一個前壁支架（4）的至少一個耦合裝置（5），直接藉由接觸和該至少一個抽屜導軌（6）耦合。

【請求項41】根據請求項40所述的配置，其中該至少一個側邊框（1）無容器導軌地和該至少一個抽屜導軌（6）耦合。

【請求項42】根據請求項31至34中之一者所述的配置，其中該配置包括至少一個容器底部（7），該至少一個容器底部（7）直接地及（或）藉由該板狀型材（2）的一側表面（8）的一凹槽狀輪廓（9）接觸該板狀型材（2），該凹槽狀輪廓（9）用於收納該至少一個容器底部（7）。

【請求項43】根據請求項42所述的配置，其中該至少一個容器底部（7）無容器導軌地接觸該板狀型材（2）。

【請求項44】根據請求項42所述的配置，其中該至少一個容器底部（7）藉由至少一個緊固件（11）固定在該

板狀型材（2）上。

【請求項45】根據請求項42所述的配置，其中該至少一個容器底部（7）基本上和該至少一個抽屜導軌（6）齊平佈置。

【請求項46】根據請求項45所述的配置，其中該至少一個容器底部（7）平放在該至少一個抽屜導軌（6）上。

【請求項47】根據請求項31至34中之一者所述的配置，其中該配置包括至少一個容器後壁（25），該至少一個容器後壁（25）佈置於該至少一個後壁支架（3）上。

【請求項48】根據請求項31至34中之一者所述的配置，其中當該配置在該配置的使用狀態（21）下承受負載時，一力傳遞可直接地在該至少一個側邊框（1）和該至少一個抽屜導軌（6）之間進行。

【請求項49】根據請求項48所述的配置，其中該負載是豎向及（或）橫向的。

【請求項50】根據請求項48所述的配置，其中該力傳遞可無容器導軌地在該至少一個側邊框（1）和該至少一個抽屜導軌（6）之間進行。

【請求項51】根據請求項48所述的配置，其中該力傳遞可直接地在該板狀型材（2）及（或）該至少一個前壁支架（4）及（或）該至少一個後壁支架（3）和該至少一個抽屜導軌（6）之間進行。

【請求項52】根據請求項48所述的配置，其中該力傳遞可無容器導軌地在該板狀型材（2）及（或）該至少一

個前壁支架（4）及（或）該至少一個後壁支架（3）和該至少一個抽屜導軌（6）之間進行。

【請求項53】一種傢俱，具有至少一個傢俱主體和至少一個根據請求項1至30中之一者所述的側邊框（1）。

【請求項54】根據請求項53所述的傢俱，其中該傢俱是抽屜（31）。

【請求項55】一種傢俱，具有至少一個傢俱主體和至少一個根據請求項31至52中之一者所述的配置。

【請求項56】根據請求項55所述的傢俱，其中該傢俱是抽屜（31）。

【請求項57】一種用於製造根據請求項1至30中之一者所述的側邊框（1）的方法，其特徵在於如下所述的步驟：

提供該板狀型材（2）和該至少一個前壁支架（4）及（或）該至少一個後壁支架（3），其中將該至少一個前壁支架（4）及（或）該至少一個後壁支架（3）以及如有必要至少一個穩定元件（14）推入該側邊框（1）的該板狀型材（2）中，並且

該板狀型材（2）和該至少一個前壁支架（4）及（或）該至少一個後壁支架（3）在至少一個連接點（19）處藉由至少一個插口（20）鎖定。

【請求項58】根據請求項57所述的方法，其中該等步驟是按照時間順序所進行的。

【請求項59】根據請求項57所述的方法，其中在一預先

準備步驟中，在該至少一個前壁支架（4）及（或）該至少一個後壁支架（3）上引入至少一個插口孔（36），其中，該至少一個插口（20）形成在該至少一個前壁支架（4）及（或）該至少一個後壁支架（3）的塑膠與該板狀型材（2）的金屬之間，其中該至少一個插口（20）至少部分地延伸進入該至少一個前壁支架（4）及（或）該至少一個後壁支架（3）的該至少一個插口孔（36）。

【請求項60】根據請求項59所述的方法，其中該至少一個插口（20）具有基本上呈圓形的橫截面（40）。

【請求項61】根據請求項57至60中之一者所述的方法，其中藉助於至少一個沖頭（41）或銷釘形成該至少一個插口（20）。

【請求項62】根據請求項61所述的方法，其中藉助於該至少一個沖頭（41）或銷釘自動地形成該至少一個插口（20）。

【請求項63】根據請求項61所述的方法，其中該板狀型材（2）和該至少一個前壁支架（4）及（或）該至少一個後壁支架（3）在多個連接點（19）處藉由一插口（20）鎖定。

【請求項64】根據請求項63所述的方法，其中該插口（20）佈置在該板狀型材（2）的一側表面（8）上及（或）在該側邊框（1）的一使用狀態（21）下佈置在該板狀型材（2）的一底面（22）上。

【請求項65】根據請求項59或60所述的方法，其中將該

板狀型材（2）的材料壓到該至少一個插口孔（36）上，使得沿著該至少一個插口孔（36）形成一強力配合的連接及（或）與該至少一個插口孔正交形成一形狀配合的連接。

【發明圖式】

圖 1a

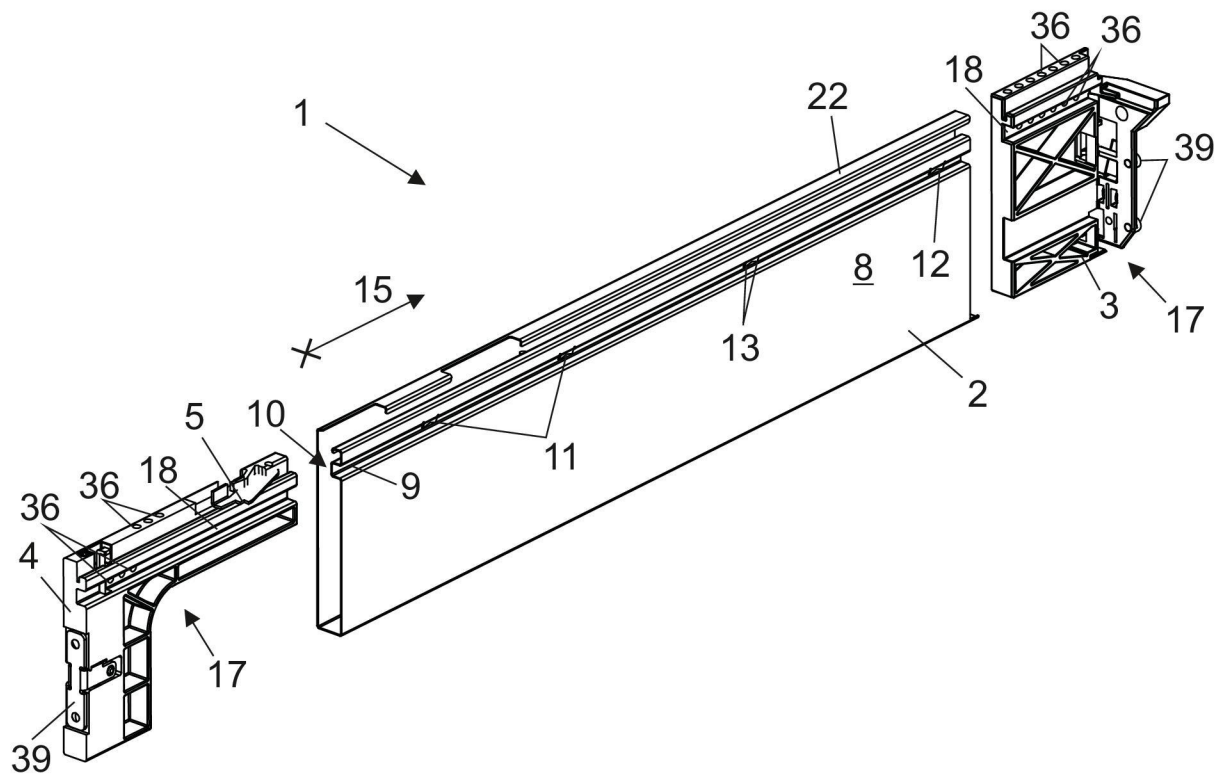


圖 1b

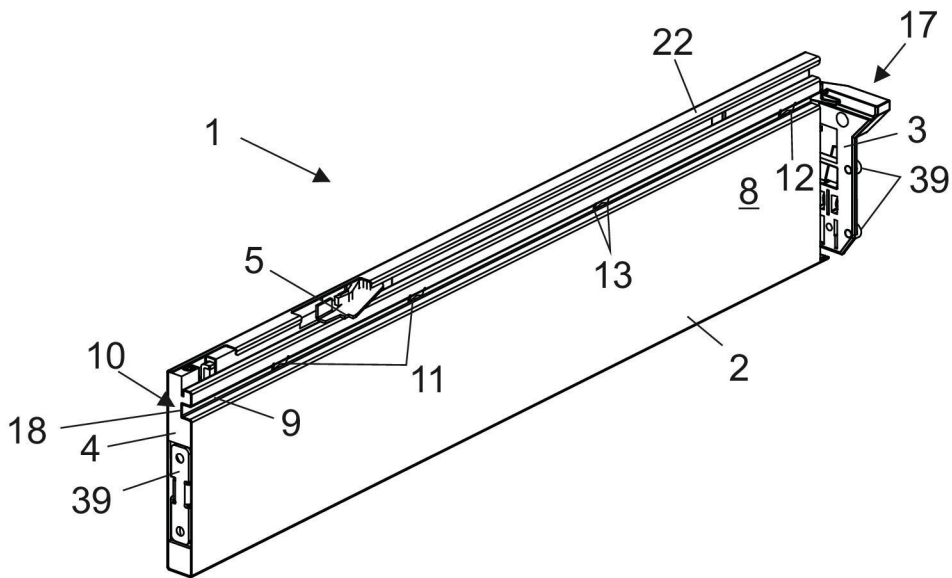


圖2a

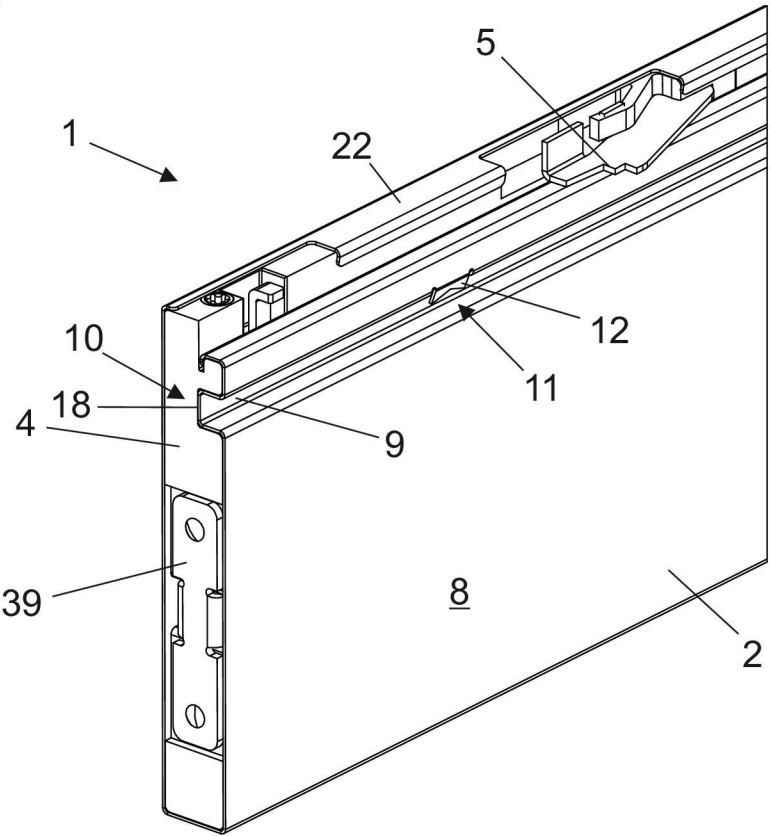


圖2b

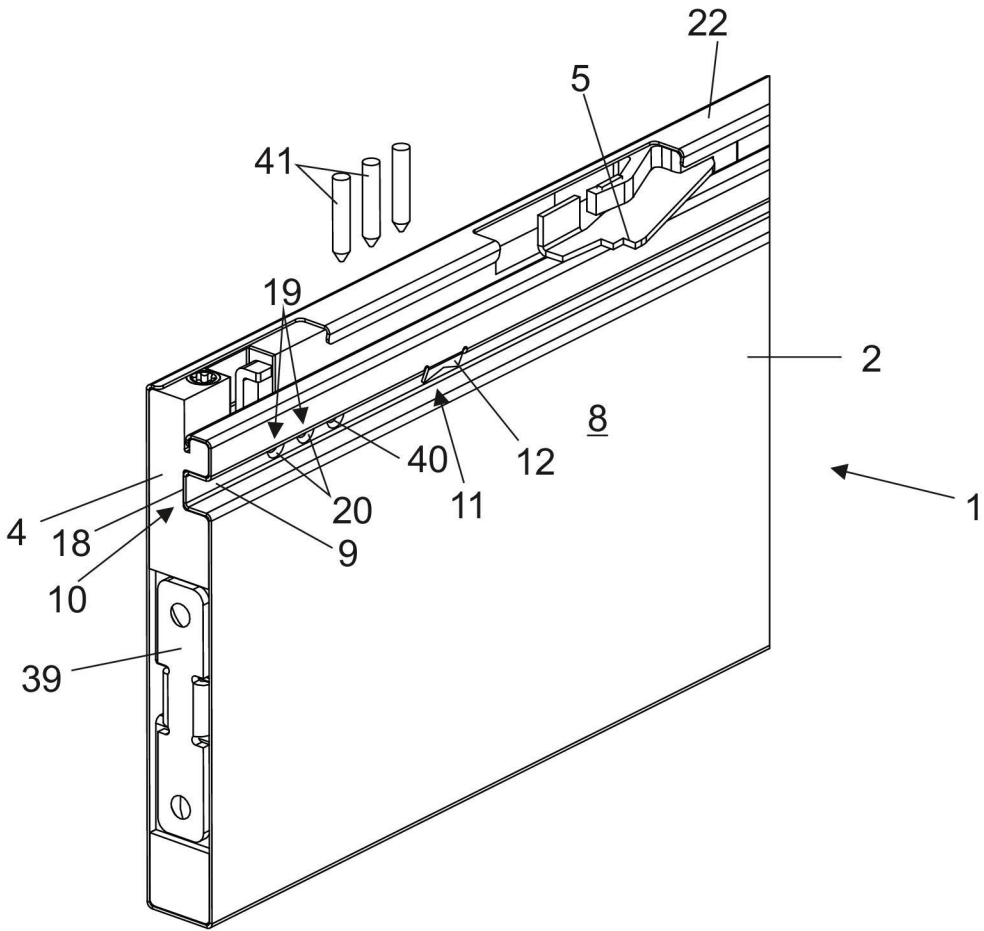


圖3a

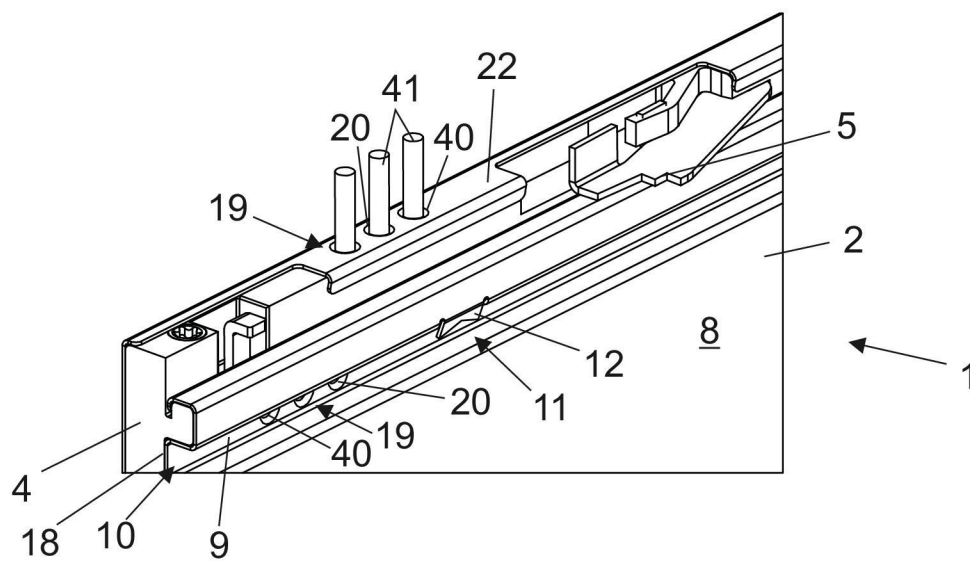


圖3b

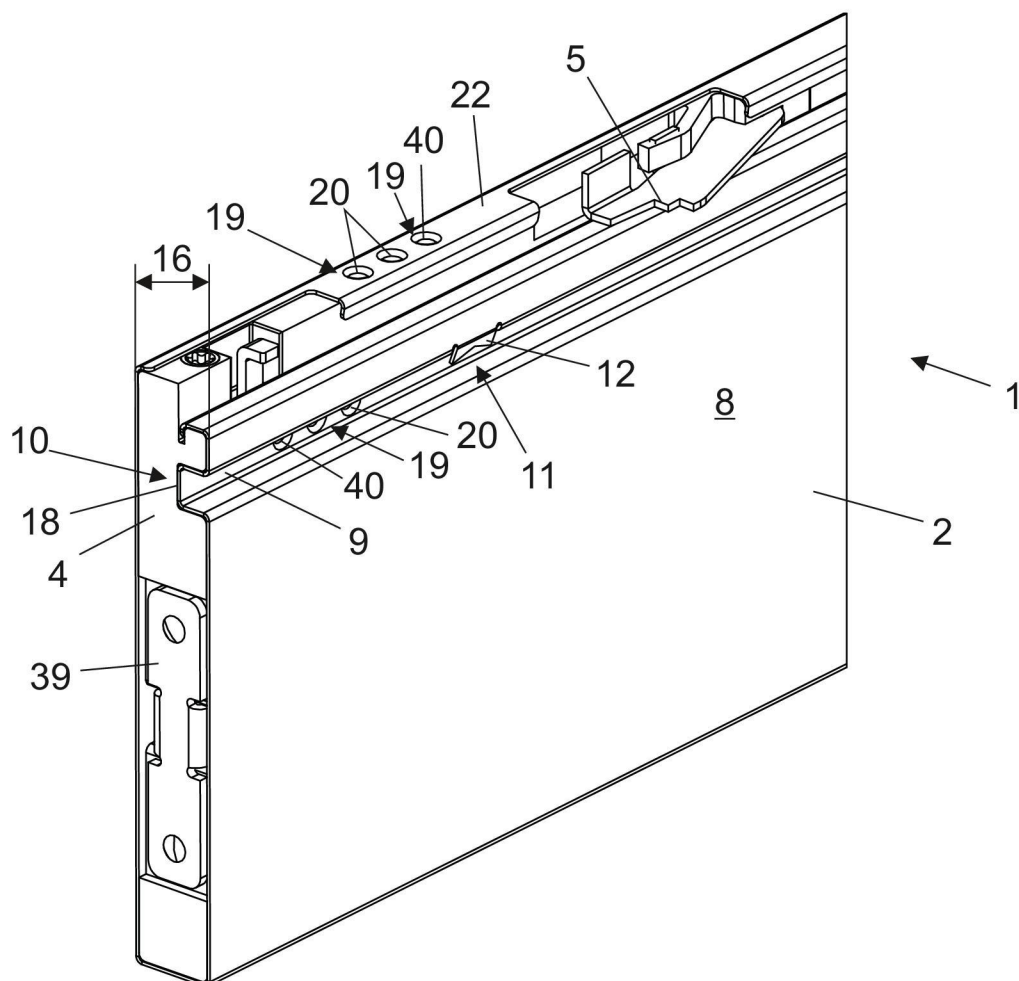


圖4a

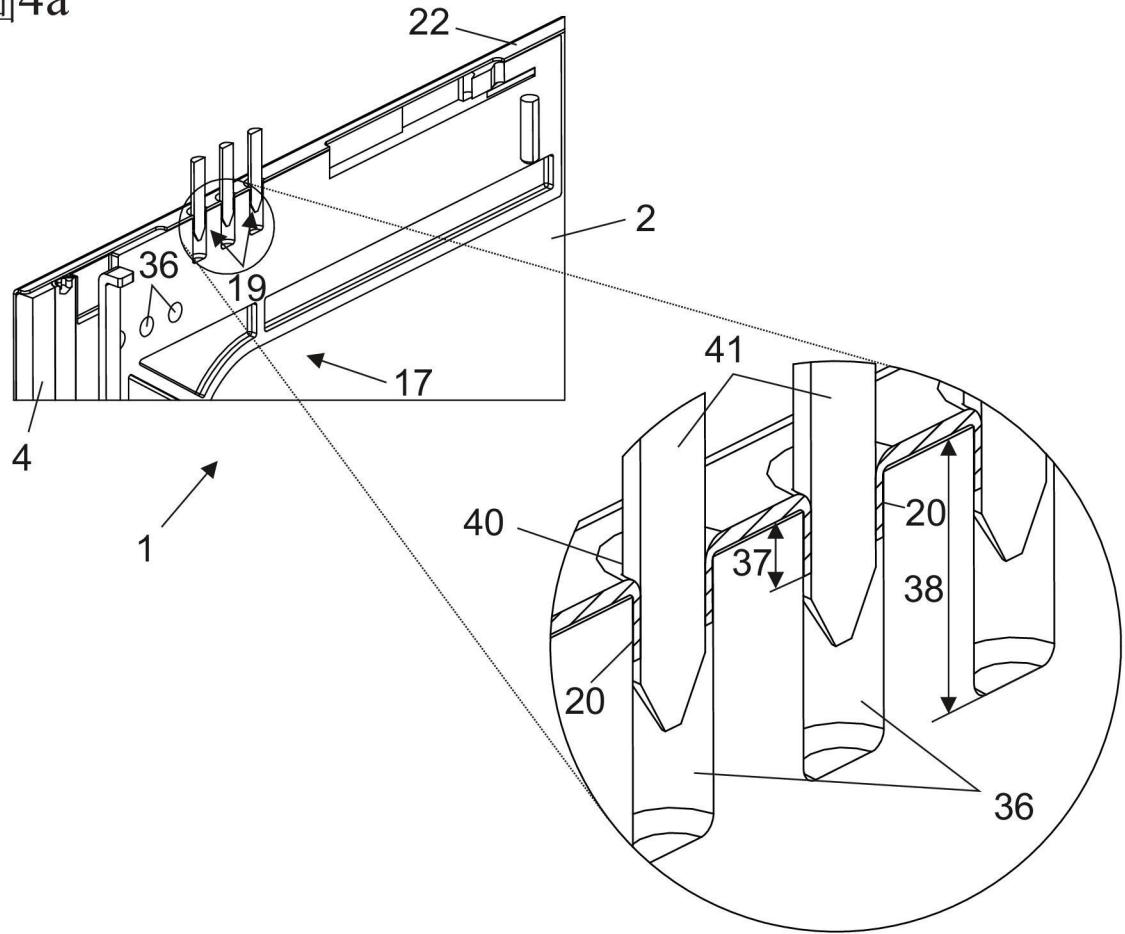


圖4b

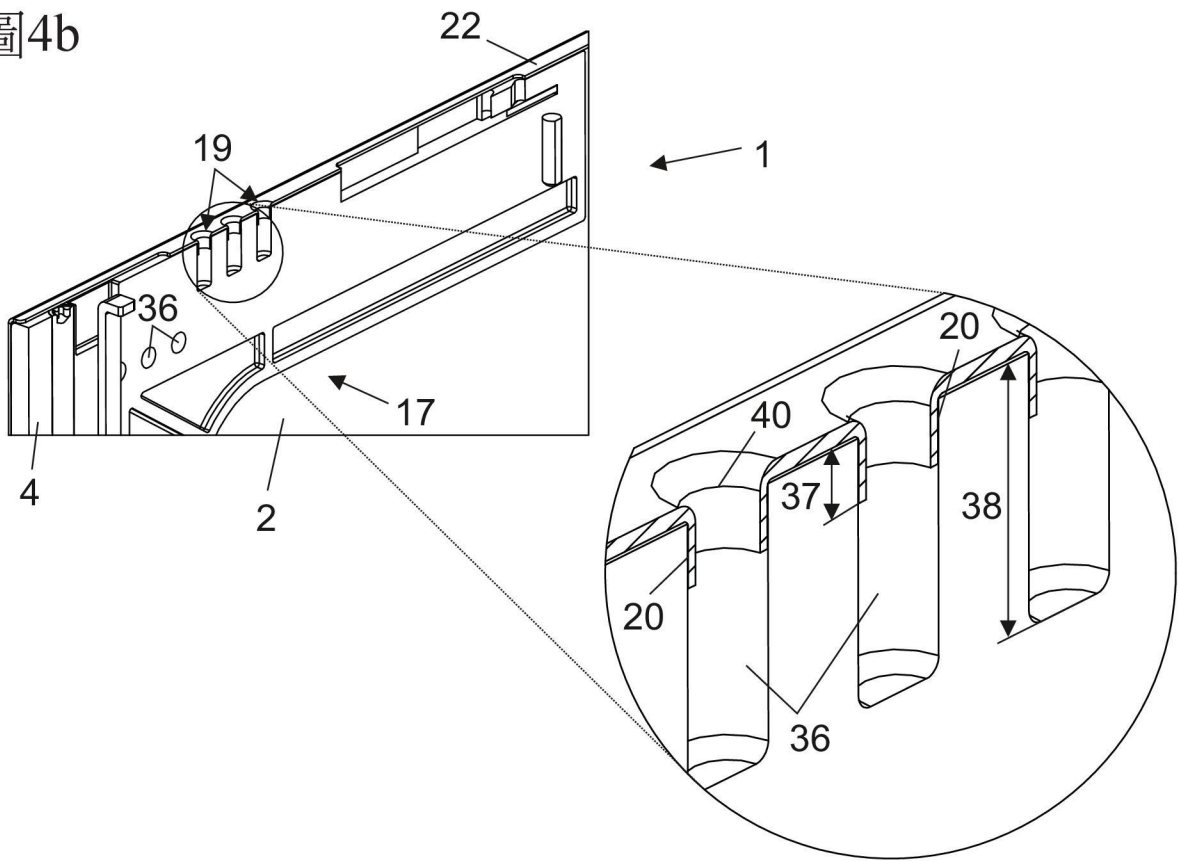


圖5a

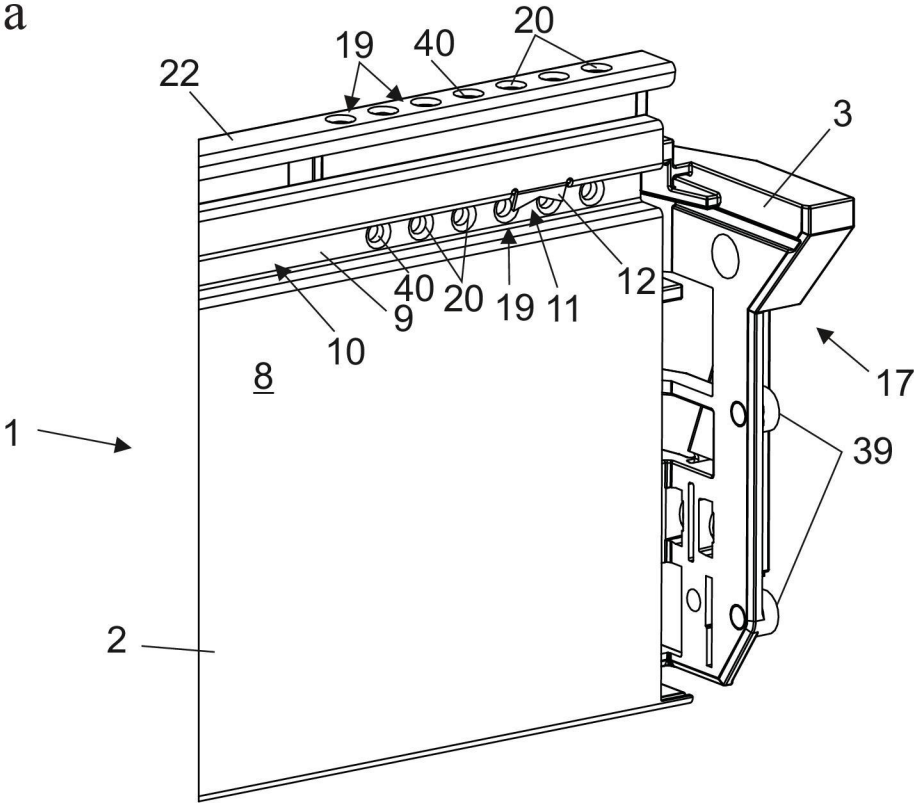


圖5b

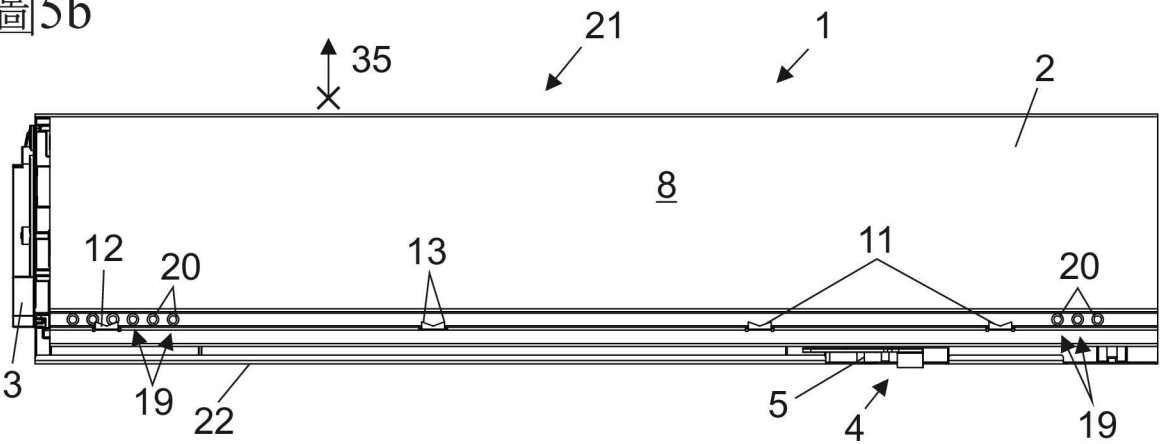


圖5c

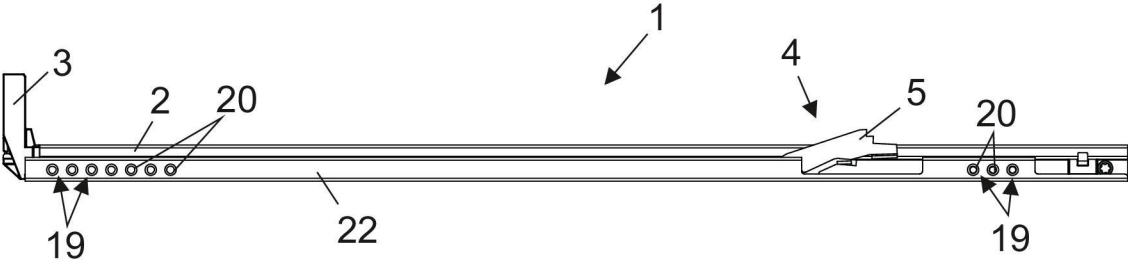




圖7a

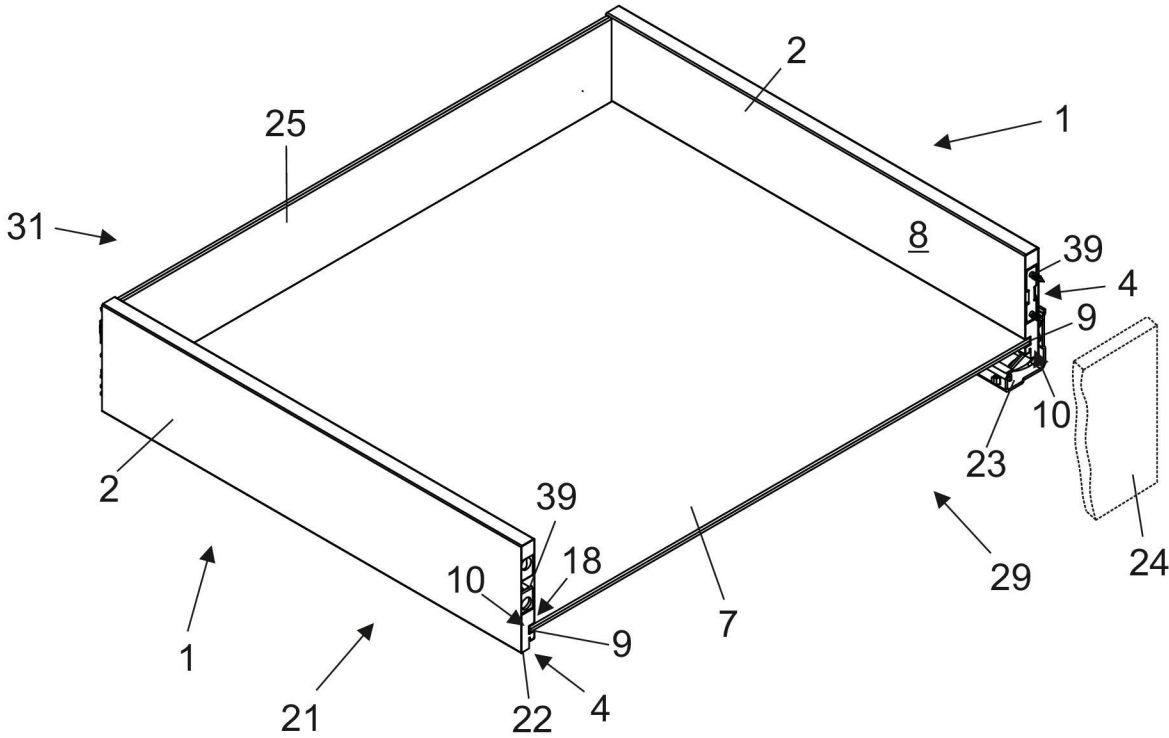


圖7b

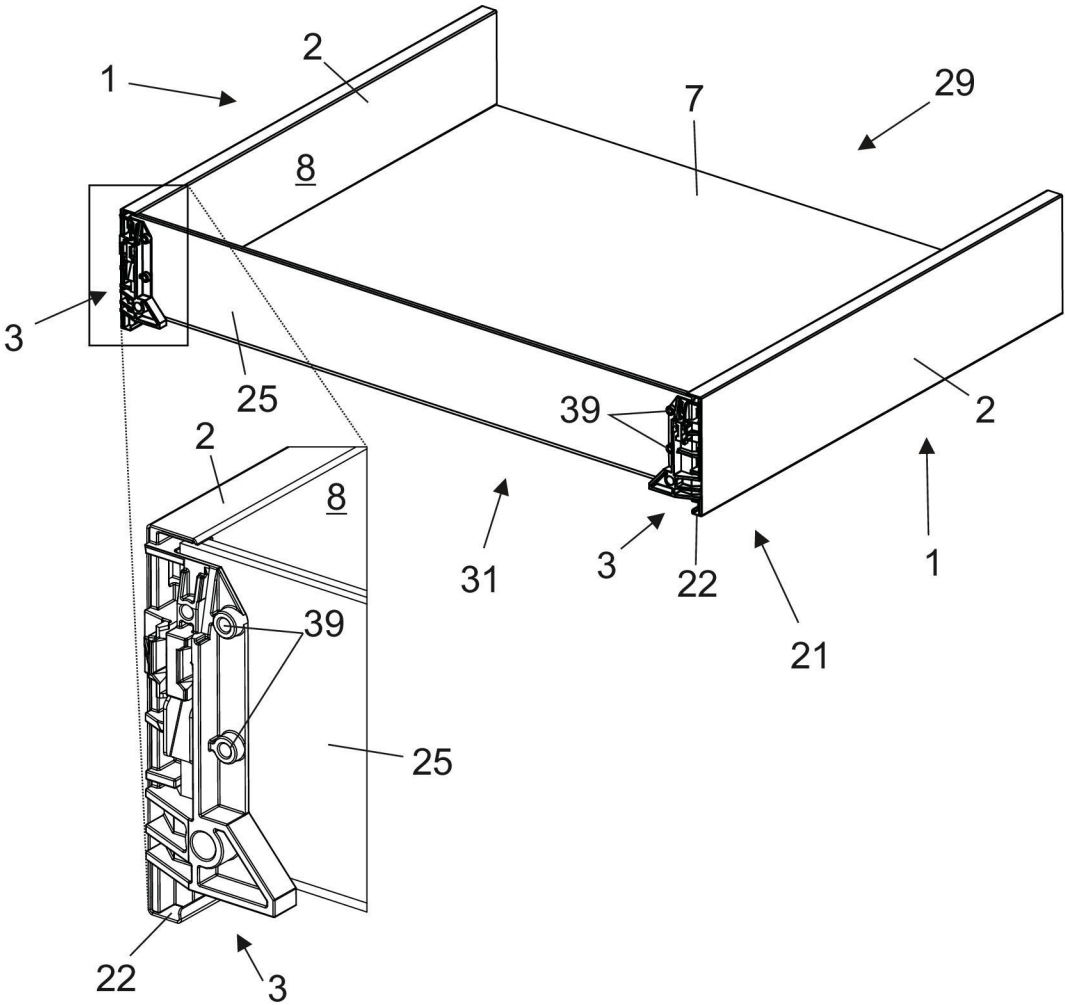


圖8a

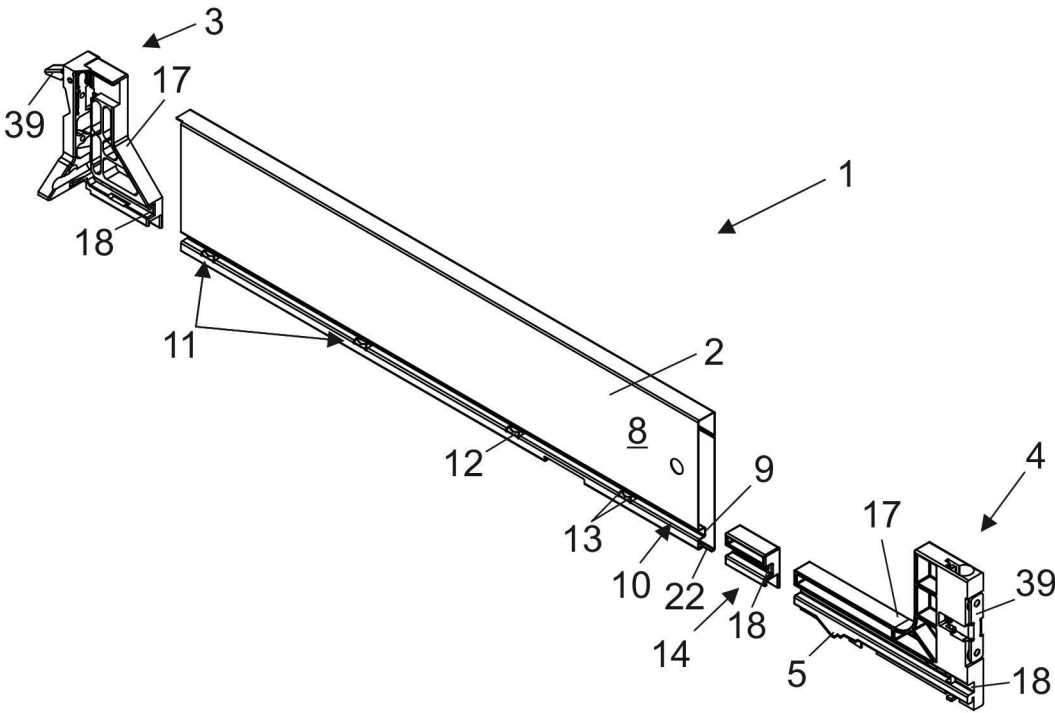


圖8b

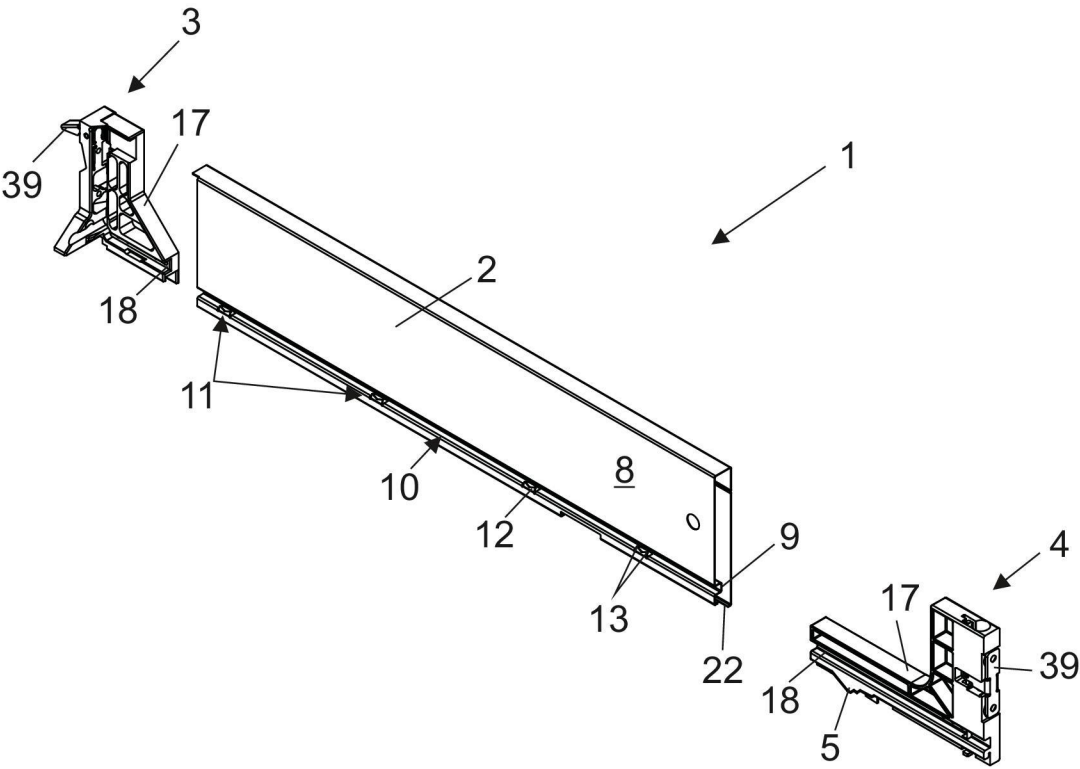


圖9a

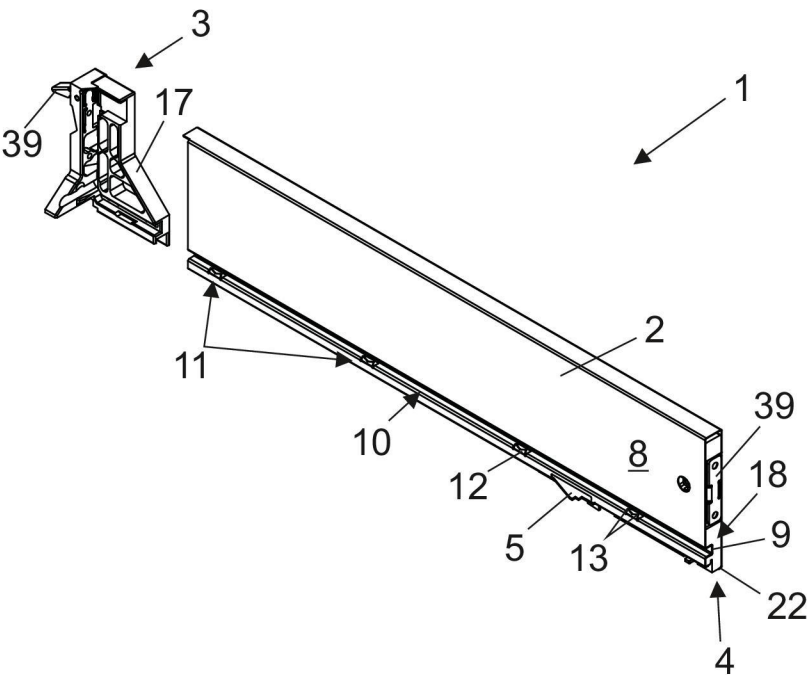


圖9b

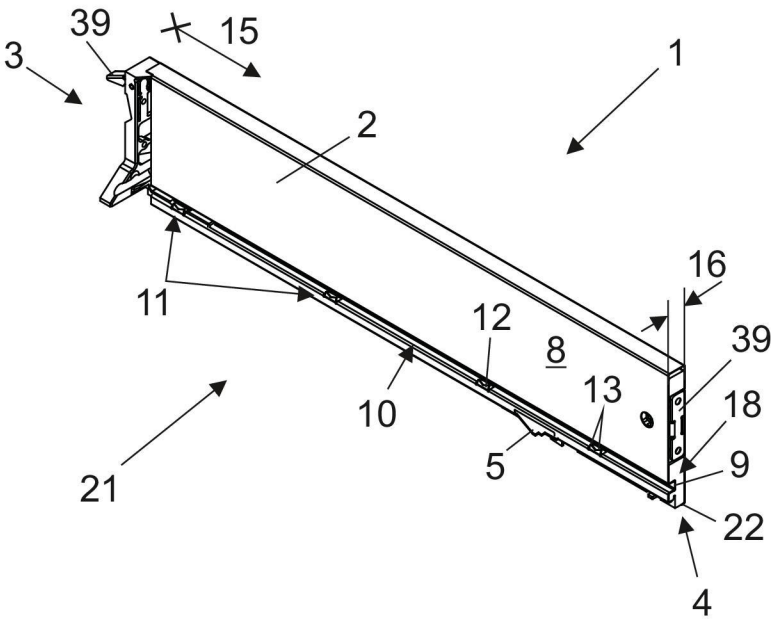


圖10

