



(21) 申請案號：110125618

(22) 申請日：中華民國 110 (2021) 年 07 月 13 日

(51) Int. Cl. : F16S1/06 (2006.01)

A47B88/40 (2017.01)

(30) 優先權：2020/07/16 奧地利

A 50616/2020

(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：伊澤勒 奧拉夫 ISELE, OLAF (AT)

(74) 代理人：李世章；彭國洋

(56) 參考文獻：

CN 209644376U

ES 1012634U

審查人員：賴耿賢

申請專利範圍項數：66 項 圖式數：10 共 48 頁

(54) 名稱

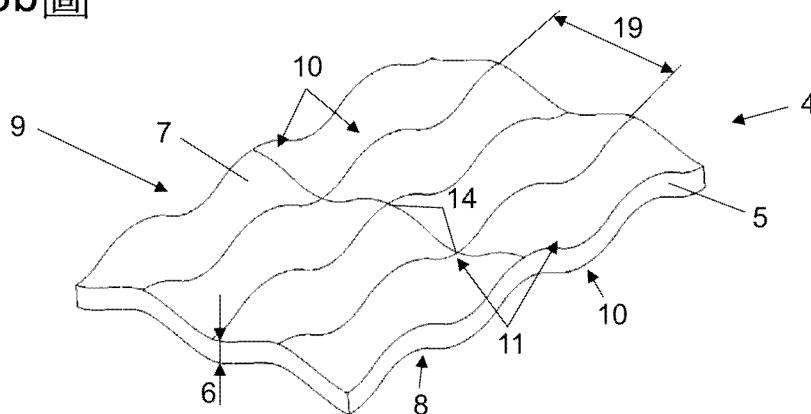
用於支承家具部件的家具配件、具有該家具配件的家具、用於製造該家具配件的方法以及形成規則性配置的應用

(57) 摘要

一種家具配件(1)，用於將第一家具部件較佳可移動地安裝在第二家具部件上，其中該家具配件(1)包含由板材(4)製成的至少一個板材件(5)，該至少一個板材件(5)特別是窄片，該至少一個板材件(5)包含兩個表面(7、8)，該等兩個表面(7、8)藉由該板材(4)的材料厚度(6)彼此間隔開，其中，該等兩個表面(7、8)包含由連續的凸起(10)和凹陷(11)所形成的至少一個規則性配置(9)，其中該等兩個表面(7、8)之一者上的一個凸起(10)相對於該等兩個表面(7、8)之另一者上的一個凹陷(11)，且反之亦然。

指定代表圖：

第6b圖



符號簡單說明：

4: 板材

5: 板材件

6: 材料厚度

7: 表面

8: 表面

9: 規則性配置

10: 凸起

11: 凹陷

14: 極值

19: 距離



I814031

【發明摘要】

公告本

【中文發明名稱】用於支承家具部件的家具配件、具有該家具配件的家具、用於製造該家具配件的方法以及形成規則性配置的應用

【英文發明名稱】 FURNITURE FITTING FOR BEARING A PIECE OF FURNITURE, FURNITURE WITH THE FURNITURE FITTING, METHOD FOR MANUFACTURING THE FURNITURE FITTING, AND USE OF FORMING A REGULAR ARRANGEMENT

【中文】

一種家具配件(1)，用於將第一家具部件較佳可移動地安裝在第二家具部件上，其中該家具配件(1)包含由板材(4)製成的至少一個板材件(5)，該至少一個板材件(5)特別是窄片，該至少一個板材件(5)包含兩個表面(7、8)，該等兩個表面(7、8)藉由該板材(4)的材料厚度(6)彼此間隔開，其中，該等兩個表面(7、8)包含由連續的凸起(10)和凹陷(11)所形成的至少一個規則性配置(9)，其中該等兩個表面(7、8)之一者上的一個凸起(10)相對於該等兩個表面(7、8)之另一者上的一個凹陷(11)，且反之亦然。

【英文】

無

【指定代表圖】第(6b)圖。

【代表圖之符號簡單說明】

4： 板 材

5： 板 材 件

6： 材 料 厚 度

7： 表 面

8： 表 面

9：規則性配置

10：凸起

11：凹陷

14：極值

19：距離

【特徵化學式】

無

【發明說明書】

【中文發明名稱】用於支承家具部件的家具配件、具有該家具配件的家具、用於製造該家具配件的方法以及形成規則性配置的應用

【英文發明名稱】 FURNITURE FITTING FOR BEARING A PIECE OF FURNITURE, FURNITURE WITH THE FURNITURE FITTING, METHOD FOR MANUFACTURING THE FURNITURE FITTING, AND USE OF FORMING A REGULAR ARRANGEMENT

【技術領域】

【0001】 本發明係關於一種家具配件，用於將第一家具部件較佳可移動地安裝在第二家具部件上，其中該家具配件包含由板材製成的至少一個板材件，該至少一個板材件特別是窄片，該至少一個板材件包含兩個表面，該等兩個表面藉由該板材的材料厚度彼此間隔開。本發明還係關於一種家具，該家具具有至少一個第一家具部件與至少一個第二家具部件，其中該家具包括至少一個此種家具配件。本發明還係關於一種用於製造至少一個此種家具配件，較佳地至少一個拉出引導件、翻蓋配件或鉸鏈的方法。

【先前技術】

【0002】 現有技術中已知通用的家具配件，其中此種市售家具配件由具有有限定材料厚度的板材形成。

【0003】 在第一方面，現有技術的缺點在於：無法在不以如下方式損害家具配件穩定性的情況下減小材料厚度，即在家具配件的操作和（或）組裝時帶來增加的破損風

險。由於材料厚度不應不足，隨之而來的家具配件重量增加會導致各種問題—例如生產成本增加、對環境有害的材料量和（或）所需的運輸資源增加。此外，從加工技術的角度來看，減小材料厚度是可取的，尤其是在精細幾何結構的情況下。

【0004】 在第二方面，現有技術的缺點在於：在操作已知家具配件時產生不希望的噪音。由於聲衰減特性不足，聲音被家具配件無阻礙地反射和（或）透過家具配件的伸展基本上無阻礙地被傳遞開去。

【0005】 在第三方面，現有技術的缺點在於：當對家具配件有特別高的要求時，例如與待移動的重型家具部件連接，家具配件的重量會因家具配件的必要剛度而大幅增加，從而使得資源使用效率低下，且家具配件在加工技術上難以操作。使用大量家具配件的可能性是無法解決問題且在存在大量家具的情況下也幾乎不可能實現的不充分替代方案。

【發明內容】

【0006】 因此，本發明的客觀技術目的是：提供一種相對於現有技術有所改進的家具配件，以及一種家具和一種製造此種家具配件的方法，其中至少部分地消除現有技術的缺點，且其特點尤其在於：增加家具配件的穩定性和強度特性、減輕家具配件的重量和（或）改善家具配件的聲衰減特性。

【0007】 藉由請求項1的特徵實現此目的。

【0008】 因此，根據本發明，如下設置：該等兩個表面包含由連續的凸起和凹陷所形成的至少一個規則性配置，其中該等兩個表面之一者上的一個凸起相對於該等兩個表面之另一者上的一個凹陷，且反之亦然。

【0009】 藉此方得以實現：在相同的材料厚度下，可藉由與光滑表面不同來確保更高的穩定性，特別是更高的剛度、承載能力、抗彎強度和抗扭強度。當力傳遞到至少一個板材件上時，力可藉由與光滑表面不同的幾何形狀，特別是藉由增加的阻力矩而以特別有利的方式被至少一個板材件吸收。在對至少一個板材件有既定要求下，這使得可減小至少一個板材件的材料厚度。

【0010】 另一方面，可提高對至少一個板材件的最大要求，這是因為例如在由於加工技術原因而達到最大材料厚度的情況下，在至少一個板材件的重量不變的情況下，藉由凹陷和凸起可由至少一個板材件吸收更多的重量。此外，藉由減少至少一個板材件的重量，可運輸更多板材件並且可節省諸如材料、成本和（或）生產中的CO₂之類的資源。

【0011】 此外，有利的特性是：藉助於由凸起和凹陷所實現的表面結構，聲音由至少一個規則性配置被至少一個板材件在很大程度上吸收並在小範圍中傳遞，從而減少聲音的反射和（或）產生。此外，增加至少一個板材件的美感。

- 【0012】 藉由表面結構—由於至少一個規則性配置—可以在各種類型的家具配件（例如家具鉸鏈（*Möbelbänder*）、家具翻蓋、家具配件、家具引導件和（或）家具配件的部件組件）上藉由在相同強度下減小材料厚度和（或）在相同材料厚度下增加強度來普遍實現材料和重量的節省，其中特別地提升聲學和視覺特性。
- 【0013】 在可能存在的彎曲步驟和（或）壓印步驟之前和（或）之後，可例如藉由壓印、滾壓和（或）塑形（*Profilieren*）而將規則性配置—特別是部分地或完全地—形成到至少一個板材件中。一般而言，規則性配置可以疊加形成波紋（*Riffelung*）和（或）塑形（*Profilierung*）的方式而形成在至少一個板材件中。
- 【0014】 藉由至少一個板材件透過至少一個規則性配置而實現的膨脹，可取得附加的加強功效，其中中央細線可在至少一個板材件之成形中被拉長，例如，可使用現有的板材折彎機且（或）不需要在至少一個板材件的表面中設置切口或單側凹陷來形成至少一個規則性配置。
- 【0015】 如開頭所述，還請求保護一種家具，該家具具有至少一個第一家具部件與至少一個第二家具部件，其中該家具包括至少一個此種家具配件：至少一個第一家具部件藉由該家具配件較佳地可移動地安裝在至少一個第二家具部件上。

【0016】 這使得用於移動和（或）安裝家具部件所需的家具配件數量減少，並且提升家具外觀。此外，可在家具中使用具有給定材料厚度—特別是最大材料厚度—之家具配件的較重家具部件。

【0017】 如開頭所述，還請求保護一種用於製造至少一個此種家具配件、較佳地至少一個拉出引導件、翻蓋配件或鉸鏈的方法，其特徵在於較佳地以指定的順序在時間上連續實施的步驟：

- 提供至少一個平板材，
- 在該至少一個板材的至少一個局部區域中，在藉由該板材的材料厚度而彼此間隔開的兩個表面上形成由連續的凸起和凹陷所構成之至少一個規則性配置，其中該等兩個表面之一者上的一個凸起相對於該等兩個表面之另一者上的一個凹陷，且反之亦然，
- 該至少一個板材藉由至少一個彎曲、沖壓、切割、塗層和（或）壓印步驟形成為該待製造之家具配件的至少一個部件。

【0018】 該方法在製造至少一個家具配件時特別靈活，這是因為例如在藉由凸起和凹陷形成微結構之後，可從板材沖壓出區域，這亦可藉由對用於市售家具配件的沖壓機進行設置來達成，然後可將板材彎曲成所需幾何構形，且可藉由沖壓機進行進一步的沖壓工作，其中可在任何時間點在板材的現有微結構中形成壓紋。

- 【0019】 還請求保護一種在家具配件的由板材製成的至少一個板材件的藉由板材的材料厚度彼此間隔開的兩個表面上，形成由連續的凸起和凹陷所構成的至少一個規則性配置以至少局部提升該家具配件的剛度及（或）聲衰減的應用，該至少一個板材件特別是窄片，其中該等兩個表面之一者上的一個凸起相對於該等兩個表面之另一者上的一個凹陷，且反之亦然。
- 【0020】 藉由凸起和凹陷可提供對使用者特別友善的家具配件，其中增加家具配件的使用便利性。
- 【0021】 在附屬項中定義本發明的有利實施方式。
- 【0022】 根據本發明的有利型態，如下設置：該至少一個規則性配置在第一方向上和至少在橫截於該第一方向的第二方向上延伸，從而相鄰於一個凹陷各配置該第一方向上的一個第一凸起和該第二方向上的一個第二凸起。
- 【0023】 藉此，至少一個板材件包含平坦的規則性配置，藉此可在具有相同穩定性和（或）強度的情況下特別有效地減少材料厚度。此外，家具配件的視覺和聲學特性受到特別正面的影響。
- 【0024】 已被證明特別有利的是：至少一個板材件的中央細線雙向塑性變形，使得中央細線藉由至少一個規則性配置一較佳對稱地、基本上呈正弦形地和（或）交替地—在第一表面的方向上和第二表面的方向上都變形。
- 【0025】 有利地如下設置：在每一表面上，該至少一個規則性配置之該等凸起和凹陷的極值配置在基本上彼此平

行配置的假想線上，較佳地其中相對於緊鄰第一條線的第二條線的該等凸起和凹陷，該第一條線的該等凸起和凹陷偏移兩個凸起或凹陷之間的距離的一半。

【0026】 凸起相對於凹陷的此種幾何配置特別藉由尤佳地利用阻力矩而在特別高的程度上增加了材料特定的特性，例如彎曲剛度。

【0027】 已被證明有利的是：該至少一個規則性配置之該等凸起和（或）凹陷基本上形成為金字塔形、圓錐形、截頭金字塔形或截頭圓錐形。然而，一般而言，凸起和（或）凹陷的形狀是任意的。

【0028】 根據本發明的有利實施方式，如下設置：該板材的該材料厚度在該至少一個規則性配置的整個範圍內基本上相同。

【0029】 若忽略例如在至少一個規則性配置的滾壓、壓印和（或）塑形製程期間，由形成製程步驟中的拉伸製程所引起的在凸起和（或）凹陷的極值和側面之間的邊緣材料厚度差異，則至少一個板材件可具有基本上恆定的材料厚度。

【0030】 已被證明有利的是：該至少一個板材件包含至少一個壓紋，該至少一個壓紋在該至少一個規則性配置的至少兩個凸起和（或）凹陷上延伸。

【0031】 不同功能性的壓紋一般而言不受至少一個規則性結構干擾且（或）可使用降低聲音以及增加剛度的特性。

- 【0032】 一個有利的變體為：由連續的凸起和凹陷所構成之該至少一個規則性配置具有至少一個周期性。
- 【0033】 例如，一個凸起可各自在兩個方向上接續一個凹陷；然而，規則性配置不限於凸起和凹陷之順序的特定週期性。
- 【0034】 尤佳地，該板材的該材料厚度在 0.3 mm 和 2.5 mm 之間，較佳地在 0.4 mm 和 2.0 mm 之間，且尤佳地為 0.5 mm 或 0.7 mm。
- 【0035】 根據本發明的一個實施例，如下設置：在兩個表面上，至少三個較佳彼此相鄰的凸起各自具有極值，該等極值各自配置在共同的平面上，其中此等平面的法線距離比該板材的該材料厚度大 0.1 mm 和 1.0 mm 之間，較佳地 0.2 mm 和 0.4 mm 之間。
- 【0036】 根據本發明的一個較佳實施例，如下設置：該等兩個表面之一者上的兩個緊接的凸起和（或）凹陷具有距離，該距離在 1.6 mm 和 21.0 mm 之間，較佳地在 2.0 mm 和 10.0 mm 之間，尤佳地在 3.5 mm 和 6.5 mm 之間。
- 【0037】 已被證明有利的是：在兩個表面上，至少三個較佳彼此相鄰的凸起各自具有極值，該等極值各自配置在共同的平面上，其中此等平面具有法線距離，且該等兩個表面之一者上的兩個緊接的凸起和（或）凹陷具有距離，其中該距離是該法線距離的 2 至 8 倍，較佳地 3 至 7 倍，尤佳地 4 至 6 倍。

【0038】 較佳地還如下設置：在該等兩個表面之一者上，至少三個較佳彼此相鄰的凸起具有配置在共同平面上的極值，且至少三個較佳彼此相鄰的凹陷具有配置在共同平面上的極值，其中該等平面具有法線距離，該法線距離是該板材的該材料厚度的0.1和0.6倍之間，較佳地在0.2和0.4倍之間。

【0039】 可藉由適當選擇材料厚度、平面的法線距離、凸起和（或）凹陷之側向伸展及（或）指向表面方向的伸展以及極值之間間距，來將至少一個板材件專門調整為所需的特性。

【0040】 通常，凸起與凹陷可形成為彼此不同—例如，藉由不同的擴展和（或）幾何形狀；尤佳地，凸起和凹陷形成為相同和（或）對稱。

【0041】 替代地，該至少一個規則性配置可

- 在該至少一個板材件，較佳地在該家具配件的封閉部件，尤佳地在該家具配件的超過50%、較佳超過75%上延伸，或
- 僅在至少一個局部區域上延伸，較佳地其中該局部區域配置在該至少一個板材件的邊緣上和（或）該至少一個板材件的連接點上，該至少一個板材件在該連接點上與該家具配件的另一個部件連接或可以連接。

【0042】 在至少一個板材件上的部分規則性配置使得至少一個板材件的特定區域能夠以有針對性的方式被加強和

(或) 適應個別需求。通常，至少一個板材件亦可完全具有至少一個規則性配置。

【0043】 根據本發明的有利型態，如下設置：該至少一個板材件具有至少一個平坦表面，該至少一個平坦表面沒有該至少一個規則性配置。

【0044】 這使得例如可提供滾動特性和(或)滑動特性增加的區域。

【0045】 根據本發明的有利型態，如下設置：該至少一個板材件在該至少一個平坦表面的區域中具有第一聲衰減，且該至少一個板材件在具有該至少一個規則性配置的區域中具有第二聲衰減，其中該第二聲衰減是該第一聲衰減的至少1.1倍，較佳1.5倍。

【0046】 較佳地如下設置：該至少一個板材件在該至少一個平坦表面的區域中具有第一剛度，且該至少一個板材件在具有該至少一個規則性配置的區域中具有第二剛度，其中該第二剛度是該第一剛度的至少1.1倍，至少1.5倍。

【0047】 與市售的具有光滑表面的板材件相比，至少一個板材件的聲學特性和承載能力皆可藉由至少一個規則性配置而增加。

【0048】 已被證明有利的是：該至少一個平坦表面形成為運行表面，該運行表面用於在該運行表面上移動的滾動體，較佳地其中該至少一個板材件具有縱向，且該至少

一個運行表面形成為基本上平行於該至少一個板材件的該縱向而定向的運行軌道。

【0049】 藉由至少一個平坦表面使得可特別地促進滾動體的滾動行為，其中例如不會由於運行軌道不平坦而導致滾動體偏移。

【0050】 根據本發明的有利實施方式，如下設置：該至少一個板材件具有至少兩個幾何上不同的規則性配置。

【0051】 藉由兩種幾何上不同的規則性配置，至少一個板材件可配備不同特性的區域—例如，由於從凹陷極值到凸起極值的不同高度和（或）凹陷和凸起的特定輪廓形狀而具有不同曲率。

【0052】 已被證明有利的是：該至少一個板材件包含至少一個沖孔，較佳地其中該至少一個沖孔形成為用於容納至少一個固定構件，且（或）形成為用於至少一個家具組件的固定構件，且（或）形成為基本上圓柱形，且（或）形成為用於安裝至少一個鉸鏈銷，且（或）釋放調節裝置的至少一個調節元件，從而可藉由至少一個工具致動該調節元件。

【0053】 一個有利變化為：該至少一個板材件配置在該家具配件的塑形（*profiliert*）部件上，較佳地其中該部件在截面上形成為至少局部U形。

【0054】 通常，至少一個板材件可與塑形部件材料聚合地（*stoffschlüssig*）連接或可拆卸地連接，或者形成

為塑形部件。不同輪廓形狀的板材彎曲件特別適合於至少一個規則性配置。

【0055】 尤佳地，該家具配件形成為拉出引導件、翻蓋配件或鉸鏈。

【0056】 根據本發明的有利型態，如下設置：在形成該至少一個規則性配置之後進行該至少一個彎曲、沖壓、切割、塗層和（或）壓印步驟。

【0057】 例如，藉由雷射去除局部區域可視為切割步驟。亦可設想：在形成該至少一個規則性配置之前或是在形成該至少一個規則性配置之前及之後執行彎曲、沖壓、切割、塗層和（或）壓印步驟。

【0058】 有利地如下設置：該至少一個規則性配置

- 藉由至少一個沖模和（或）至少一個滾輪而形成到該至少一個板材的該至少一個局部區域中，且（或）

- 從兩個表面加工而得。

【0059】 例如，不同形態的模具和（或）沖模和（或）冷軋方法可用於形成至少一個規則性配置。

【0060】 已被證明有利的是：形成該至少一個規則性配置時，該至少一個板材的中央細線被拉長。

【0061】 根據本發明的有利實施方式，如下設置：形成該至少一個規則性配置時，該至少一個板材至少在形成該至少一個規則性配置的區域中被拉伸。

【0062】 藉由塑造凸起和凹陷或者說藉由成形過程，中央細線被拉伸，且特別在彎曲方向上移動。

【0063】 已被證明有利的是：在另一方法步驟中，在該至少一個板材中壓印出至少一個壓紋，該至少一個壓紋在該至少一個規則性配置的至少兩個凸起或凹陷上延伸。

【0064】 一個有利變化為：形成該至少一個規則性配置時，該至少一個板材的至少一個較佳為條形的表面被省略留空。

【0065】 尤佳地如下設置：在該至少一個板材的至少一個第二局部區域中，在該等兩個表面上形成至少一個額外的規則性配置，其中該至少一個額外的規則性配置在幾何上不同於該至少一個其他的規則性配置。

【0066】 並且尤佳地，該待製造之家具配件的該至少一個部件在又一方法步驟中與至少一個額外部件連接，例如藉由膠合、鉚接、沖壓（*Tox en*）、軟鐸（*Löten*）和（或）焊接（*Schweißen*），且（或）該家具配件在又一方法步驟中配備至少一個驅動設備和（或）至少一個緩衝設備。

【圖式簡單說明】

【0067】 本發明的其他細節和優點將根據圖式說明並參考圖式中所圖示的實施例而在下面進行更詳細的解釋。圖式中：

【0068】 第 1 a 至 1 b 圖以透視圖和側視圖圖示根據現有技術的拉出引導件形式的家具配件，

【0069】 第 2 a 至 2 b 圖以透視圖圖示根據現有技術的拉出引導件形式的又一家具配件，

【0070】 第 3 a 至 3 b 圖以透視圖和側視圖圖示根據現有技術的翻蓋配件形式的家具配件，

【0071】 第 4 a 至 4 b 圖以透視圖和側視圖圖示根據現有技術的鉸鏈形式的家具配件，

【0072】 第 5 圖以示意圖圖示根據本發明的家具配件的規則性配置的橫截面，

【0073】 第 6 a 至 6 b 圖以透視圖圖示根據本發明的家具配件的規則性配置，

【0074】 第 7 圖以俯視圖圖示用於根據本發明的家具配件的具有規則性配置的板材，

【0075】 第 8 圖以透視圖圖示根據較佳實施例的拉出引導件形式之家具配件，具有拉出引導件的細部截面，

【0076】 第 9 a 至 9 b 圖以透視圖和俯視圖圖示根據又一較佳實施例的拉出引導件形式之家具配件的細部截面，

【0077】 第 10 a 圖以具有細部截面的俯視圖圖示用於根據又一較佳實施例的拉出引導件形式之家具配件的具有規則性配置的板材，在彎曲製程前具有兩個運行表面、壓紋和沖孔，

【0078】 第 10 b 圖以俯視圖圖示在根據第 10 a 圖之板材的彎曲製程以及額外沖孔之後的家具配件。

【實施方式】

【0079】 第 1 a 圖至第 4 b 圖圖示現有技術之家具配件 1 的非根據本發明的設計，其中沒有由凸起 10 和凹陷 11 構成的規則性配置 9。規則性配置 9 可以在所有現有的板材件

5 中使用，以在穩定性、強度、重量、運輸、聲學和視覺特性方面改進相應的家具配件 1。

【0080】 第 1 a 圖圖示拉出引導件 3 3 形式的家具配件 1，該拉出引導件 3 3 具有大量的壓紋 1 6 和沖孔 2 9，該等壓紋 1 6 和沖孔 2 9 已形成在部件 2 0 中。家具配件 1 包括窄片形式的四個板材件 5，該等板材件 5 藉由板材 4 的彎曲製程而形成。

【0081】 第 1 b 圖與第 1 a 圖的不同之處在於：從側面觀察方向圖示拉出引導件 3 3。四個板材件 5 各自包含兩個表面 7、8，該等兩個表面 7、8 藉由材料厚度 6 彼此間隔開。

【0082】 第 2 a 圖以透視圖圖示具有抽屜之拉出引導件 3 3 和抽屜側壁 3 8 的配置。第一導軌 4 1 的固定部分 3 9、4 0 分別包含一個或多個固定點 4 2、4 3，該等一個或多個固定點 4 2、4 3 用於固定在家具主體上。第三導軌 4 4 與抽屜側壁 3 8 連接或可與抽屜側壁 3 8 可釋放地連接，其中第二導軌 4 5 可在第一導軌 4 1 和第三導軌 4 4 之間移行。

【0083】 在第一導軌 4 1 上配置耦合元件 4 6，該耦合元件 4 6 可以可釋放地與安裝在第三導軌 4 4 上的縮回設備 4 8 的帶動件 4 7 耦接，使得第三導軌 4 4 在關閉移動快結束時被帶動件 4 7 抓取，並且可藉由縮回設備 4 8 的蓄力器縮回至關閉的終端位置。藉由緩衝設備 4 9（較佳地具有液壓活塞-汽缸單元），第三導軌 4 4 的此種彈簧輔助的縮回移動可被緩衝，直至到達關閉的終端位置。

【0084】 抽屜側壁38設計為空腔型材，該抽屜側壁38具有內部型材壁50和與該內部型材壁50間隔開的外部型材壁51，其中抽屜側壁38形成通道52，該通道52向下敞開並且在抽屜側壁38的縱向上延伸，在該通道52中可配置第三導軌44。抽屜側壁38還包含：用於與後壁連接的第一固定設備53、用於與前面板連接的第二固定設備54和用於支撐抽屜底部的支承件55。

【0085】 第2b圖圖示具有待組裝在家具主體上之固定部分39、40的第一導軌41。第一導軌41在橫截面上具有U形或C形部分，在該部分中可移動地安裝有滑塊56和用於引導以及支撐第二導軌45的獨立於滑塊56之外的額外滑塊57。滑塊56和額外滑塊57可移動地安裝在共同的運行表面26中。滑塊56包含傳遞負載的滾動體27，該等滾動體27的轉軸在高度方向上彼此間隔開且因此配置在彼此分開的運行表面26中。滑塊56還包含側向支撐滾輪59，該等側向支撐滾輪59具有在組裝位置上豎直延伸的轉軸，其中側向支撐滾輪59一方面可沿著第一導軌41的在縱向（L）上延伸的豎直窄片移行，且另一方面可在第二導軌45的豎直延伸的窄片上移行。藉由配置或形成在滑塊56上的齒部58，可藉由齒輪使滑塊56的移動與額外滑塊57的移動同步，該額外滑塊57可滑動地安裝在第二導軌45和第三導軌44之間。

【0086】 第3a圖圖示部件20形式的家具配件1，該部件20形成為翻蓋配件34。表面7、8中的穿過板材件5的沖孔

29 被形成為用於容納第 1 a 與 9 a 至 10 b 圖中的固定構件 30 並且是圓柱形的，其中鉸鏈銷可支承在沖孔 29 上

【0087】 第 3 b 圖與第 3 a 圖的不同之處僅在於：以側面視圖圖示家具配件 1。翻蓋配件 34 包含三個板材件 5，在該等板材件 5 上可形成第 5 至 10 b 圖中的規則性配置 9。

【0088】 第 4 a 圖圖示設計為鉸鏈 35 的家具配件 1，該家具配件 1 具有沖孔 29，該沖孔 29 釋放調節裝置 32 的調節元件 31，從而可藉由工具致動調節元件 31。

【0089】 家具配件 1 形成為用於實現第一家具部件在第二家具部件上的可移動安裝，其中家具配件 1 包含由板材 4 製成的板材件 5，該板材件 5 呈窄片的形式。

【0090】 第 4 b 圖與第 4 a 圖的不同之處僅在於：以前視圖圖示家具配件 1。可設想在家具配件 1 的板材 4 的彎曲製程之前或之後將第 5 至 10 b 圖中的規則性配置 9 形成到三個板材件 5 中，其中尤佳地在彎曲製程之前形成第 5 至 10 b 圖中的規則性配置 9。

【0091】 第 5 圖圖示具有兩個表面 7、8 的板材 4，該等兩個表面 7、8 藉由板材 4 的材料厚度 6 彼此間隔開，其中該等兩個表面 7、8 包含由連續的凸起 10 和凹陷 11 所形成的（示意性地圖示的）規則性配置 9，其中該等兩個表面 7、8 之一者上的一個凸起 10 相對於該等兩個表面 8、7 之另一者上的一個凹陷 11，且反之亦然。板材 4 的材料厚度 6（非限制性地）選擇為 0.5 mm。

- 【0092】 中央細線 3 6 以虛線示意性地繪示在相對於凸起 1 0 和凹陷 1 1（由於形成規則性配置 9）的參考平面。
- 【0093】 第 6 a 圖圖示規則性配置 9 的三維設計，其中規則性配置 9 在第一方向 1 2 和橫截於第一方向 1 2 的第二方向 1 3 上延伸，從而相鄰於一個凹陷 1 1 各配置第一方向 1 2 上的一個第一凸起 1 0 和第二方向 1 3 上的一個第二凸起 1 0。
- 【0094】 在每一表面 7、8 上，規則性配置 9 之凸起 1 0 和凹陷 1 1 的極值 1 4 配置在彼此平行配置的假想線上。相對於緊鄰第一條線的第二條線的凸起 1 0 和凹陷 1 1，第一條線的凸起 1 0 和凹陷 1 1 偏移兩個凸起 1 0 或凹陷 1 1 之間的距離 1 9 的一半，因此，二維波浪結構特別有利於增加彎曲剛度。
- 【0095】 規則性配置 9 之凸起 1 0 和凹陷 1 1 是藉由壓入滾輪或沖頭的尖銳突起所造成的，其中凸起 1 0 和凹陷 1 1 形成為截頭角錐形，其曲率半徑取決於材料厚度 6。通常，也可形成為金字塔形、圓錐形或截頭圓錐形。
- 【0096】 在兩個表面 7、8 上，三個相鄰的凸起 1 0 具有極值 1 4，該等極值各自配置在共同的平面 1 7 上，其中與材料厚度 6 相比，此等平面 1 7 的法線距離 1 8 藉由規則性配置 9 而增加。在此實施方式中，藉由凸起 1 0 和凹陷 1 1 使材料厚度的增加被選擇為 0.2 mm。

- 【0097】 在兩個表面 7、8 之一者上兩個緊接的凸起 10 和凹陷 11 具有 3.5 mm 的距離 19，然而，可根據家具配件 1 的要求而調整距離 19。
- 【0098】 第 6 b 圖圖示規則性配置 9 的表面結構，其中凸起 10 和凹陷 11 的下方輪廓由虛線表示，藉此可見到：板材 4 的材料厚度 6 在規則性配置 9 的整個範圍內相同或恆定（忽略凸起 10 和凹陷 11 之極值 14 與側面之間變化的塑性變形）。
- 【0099】 兩個緊接的凸起 10 和凹陷 11 在兩個表面 7、8 之一者上具有距離 19，其中距離 19 選擇為法線距離 18 的五倍。
- 【0100】 凸起 10 的極值和凹陷 11 的極值 14 之間的平面 17 具有法線距離 18'，該法線距離 18' 是板材 4 的材料厚度 6 的 0.2 倍。
- 【0101】 第 7 圖圖示用於製造家具配件 1 的板材 4，其中由連續的凸起 10 和凹陷 11 所構成之規則性配置 9 具有周期性。週期性的形式是凸起 10 和凹陷 11 的二維交替（類似於正弦波結構）。
- 【0102】 沖孔 29 和（或）壓紋 16 可在彎曲製程之前和（或）彎曲製程之後進行，以形成部件 20。
- 【0103】 第 8 圖圖示拉出引導件 33，其中在細部截面中可見到：板材件 5 包含壓紋 16，該等壓紋 16 在規則性配置 9 的大量凸起 10 和凹陷 11 上延伸。

【0104】 通常，不同的板材件 5 可包含具有特定幾何形狀的不同規則性配置 9。亦可設想在板材件 5 內的變動的規則性配置 9，該等規則性配置 9 可例如在周期性、距離 19 和（或）法線距離 18、18' 等方面不同。規則性配置 9 在家具配件 1 的 100% 上延伸。

【0105】 第 9 a 圖圖示板材件 5 配置在家具配件 1 的塑形部件 20 上，其中部件 20 在截面上形成為局部 U 形。在兩個表面 7、8 可見到呈凸起 10 和凹陷 11 形式的規則性配置 9。

【0106】 第 9 b 圖與第 9 a 圖的不同之處僅在於：以俯視圖圖示拉出引導件 33。規則性配置 9 的表面結構的截面顯示：板材件 5 具有沖孔 29 並且尤其形成為用於家具部件的固定構件 30。

【0107】 第 10 a 圖圖示具有規則性配置 9 的板材 4，其中規則性配置 9 在廣泛的局部區域上延伸。通常，局部區域亦可僅配置在板材件 5 的邊緣 22 上和（或）板材件 5 的連接點 23 上，板材件 5 在該連接點 23 上與家具配件 1 的第 2 a 圖中的另一個部件 24 連接或可以連接。

【0108】 在此實施例中，板材 4 包含沒有規則性配置 9 的兩個平坦表面 25，該板材 4 在彎曲製程之後包括板材件 5。

【0109】 以下提供可製造家具配件 1 的示例性方法步驟：

- 提供沒有規則性配置 9 的平板材 4，
- 在板材 4 中，在藉由板材 4 的材料厚度 6 而彼此間隔開的兩個表面 7、8 上形成由連續的凸起 10 和凹陷 11

- 所構成之至少一個規則性配置 9，其中該等兩個表面 7、8 之一者上的一個凸起 10 相對於該等兩個表面 7、8 之另一者上的一個凹陷 11，且反之亦然，
- 其中至少一個規則性配置 9 係藉由沖模和（或）兩個滾輪從兩個表面 7、8 形成到板材 4 中，其中當形成至少一個規則性配置 9 時，板材 4 的中央細線 36 被拉長，且板材在形成至少一個規則性配置 9 的區域中被拉伸，以及
 - 板材 4 藉由彎曲、沖壓、切割、塗層和（或）壓紋步驟形成為待製造之家具配件 1 的部件 20。

【0110】 通常，彎曲、沖壓、切割、塗覆和（或）壓紋步驟可在形成至少一個規則性配置 9 之後或接著該形成而進行。

【0111】 在另一方法步驟中，可在板材 4 中壓印出壓紋 16，該壓紋 16 在至少一個規則性配置 9 的多個凸起 10 或凹陷 11 上延伸。

【0112】 在本發明的此實施方式中，在形成規則性配置 9 時，板材 4 的兩個條形表面 25 被省略留空，以將表面 25 作為滾動體 27 的運行軌道。

【0113】 在存在大量的規則性配置 9 的情況下，規則性配置 9 在幾何形狀方面彼此相異。

【0114】 在進一步的方法步驟中，部件 20 可與另外的部件連接，例如藉由膠合、鉚接、沖壓（*Toxen*）、軟鉚（*Löten*）和（或）焊接（*Schweißen*）。亦可配備

驅動設備、緩衝設備和（或）類似設備，以擴充家具配件 1 的功能。

【0115】 第 10 b 圖圖示作為拉出引導件 33 的家具配件 1，其中板材件 5 在平坦表面 25 的區域中包含第一聲衰減，且板材件 5 在具有規則性配置 9 的區域中包含第二聲衰減，其中第二聲衰減比第一聲衰減高 10%。類似地，與沒有規則性配置 9 的區域中的第一剛度相比，規則性配置 9 的區域中的第二剛度增加了 10%。

【0116】 兩個平坦表面 25 形成為運行表面 26，該等運行表面 26 用於在運行表面 26 上移動的滾動體 27（參見第 2 b 圖），其中板材件 5 具有縱向 28，且運行表面 26 形成為平行於板材件 5 的縱向 28 而定向的運行軌道。

【0117】 家具配件 1 可用於具有第一家具部件和第二家具部件的家具中，第一家具部件藉由該家具配件 1 可移動地安裝在第二家具部件上。

【符號說明】

【0118】

1：家具配件

4：板材

5：板材件

6：材料厚度

7：表面

8：表面

9：規則性配置

- 10： 凸起
- 11： 凹陷
- 12： 第一方向
- 13： 第二方向
- 14： 極值
- 16： 壓紋
- 17： 平面
- 18： 法線距離
- 18'： 法線距離
- 19： 距離
- 20： 部件
- 22： 邊緣
- 23： 連接點
- 24： 另一個部件
- 25： 表面
- 26： 運行表面
- 27： 滾動體
- 28： 縱向
- 29： 沖孔
- 30： 固定構件
- 31： 調節元件
- 32： 調節裝置
- 33： 拉出引導件
- 34： 翻蓋配件

- 35： 絞 鏈
- 36： 中 央 細 線
- 38： 抽 屜 側 壁
- 39： 固 定 部 分
- 40： 固 定 部 分
- 41： 第 一 導 軌
- 42： 固 定 點
- 43： 固 定 點
- 44： 第 三 導 軌
- 45： 第 二 導 軌
- 46： 耦 合 元 件
- 47： 帶 動 件
- 48： 縮 回 設 備
- 49： 緩 衝 設 備
- 50： 內 部 型 材 壁
- 51： 外 部 型 材 壁
- 52： 通 道
- 53： 第 一 固 定 設 備
- 54： 第 二 固 定 設 備
- 55： 支 承 件
- 56： 滑 塊
- 57： 額 外 滑 塊
- 58： 齒 部
- 59： 支 撐 滾 輪

L：縱向

【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】 一種家具配件（1），用於將一第一家具部件安裝在一第二家具部件上，其中該家具配件（1）包含由一板材（4）製成的至少一個板材件（5），該至少一個板材件（5）包含兩個表面（7、8），該等兩個表面（7、8）藉由該板材（4）的一材料厚度（6）彼此間隔開，其特徵在於：該等兩個表面（7、8）包含由連續的凸起（10）和凹陷（11）所形成的至少一個規則性配置（9），其中該等兩個表面（7、8）之一者上的一個凸起（10）相對於該等兩個表面（7、8）之另一者上的一個凹陷（11），且反之亦然，其中該至少一個規則性配置（9）在一第一方向（12）上和至少在橫截於該第一方向（12）的一第二方向（13）上延伸，從而相鄰於一個凹陷（11）各配置該第一方向（12）上的一個第一凸起（10）和該第二方向（13）上的一個第二凸起（10）。

【請求項2】 如請求項1所述之家具配件（1），其中該家具配件（1）用於將該第一家具部件可移動地安裝在該第二家具部件上。

【請求項3】 如請求項1所述之家具配件（1），其中該至少一個板材件（5）是一窄片。

【請求項4】 如請求項1至3中之一者所述之家具配件（1），其中在每一表面（7、8）上，該至少一個規則性配置（9）之該等凸起（10）和凹陷（11）的極值（14）配置在基本上彼此平行配置的假想線上。

- 【請求項5】 如請求項4所述之家具配件(1)，其中相對於緊鄰一第一條線的一第二條線的該等凸起(10)和凹陷(11)，該第一條線的該等凸起(10)和凹陷(11)偏移兩個凸起(10)或凹陷(11)之間的一距離(19)的一半。
- 【請求項6】 如請求項1至3中之一者所述之家具配件(1)，其中該至少一個規則性配置(9)之該等凸起(10)和/或凹陷(11)基本上形成為金字塔形、圓錐形、截頭金字塔形或截頭圓錐形。
- 【請求項7】 如請求項1至3中之一者所述之家具配件(1)，其中該板材(4)的該材料厚度(6)在該至少一個規則性配置(9)的整個範圍內基本上相同。
- 【請求項8】 如請求項1至3中之一者所述之家具配件(1)，其中該至少一個板材件(5)包含至少一個壓紋(16)，該至少一個壓紋(16)在該至少一個規則性配置(9)的至少兩個凸起(10)和/或凹陷(11)上延伸。
- 【請求項9】 如請求項1至3中之一者所述之家具配件(1)，其中由連續的凸起(10)和凹陷(11)所構成之該至少一個規則性配置(9)具有至少一個周期性。
- 【請求項10】 如請求項1至3中之一者所述之家具配件(1)，其中該板材(4)的該材料厚度(6)在0.3 mm和2.5 mm之間。
- 【請求項11】 如請求項10所述之家具配件(1)，其中該板材(4)的該材料厚度(6)在0.4 mm和2.0 mm之

間。

【請求項12】如請求項11所述之家具配件(1)，其中該板材(4)的該材料厚度(6)為0.5 mm或0.7 mm。

【請求項13】如請求項1至3中之一者所述之家具配件(1)，其中在兩個表面(7、8)上，至少三個凸起(10)各自具有極值(14)，該等極值(14)各自配置在一共同的平面(17)上，其中此等平面(17)的一法線距離(18)比該板材(4)的該材料厚度(6)大0.1 mm和1.0 mm之間。

【請求項14】如請求項13所述之家具配件(1)，其中該等至少三個凸起(10)彼此相鄰。

【請求項15】如請求項13所述之家具配件(1)，其中此等平面(17)的該法線距離(18)比該板材(4)的該材料厚度(6)大0.2 mm和0.4 mm之間。

【請求項16】如請求項1至3中之一者所述之家具配件(1)，其中該等兩個表面(7、8)之一者上的兩個緊接的凸起(10)和/或凹陷(11)具有一距離(19)，該距離(19)在1.6 mm和21.0 mm之間。

【請求項17】如請求項16所述之家具配件(1)，其中該距離(19)在2.0 mm和10.0 mm之間。

【請求項18】如請求項17所述之家具配件(1)，其中該距離(19)在3.5 mm和6.5 mm之間。

【請求項19】如請求項1至3中之一者所述之家具配件(1)，其中在兩個表面(7、8)上，至少三個凸起(10)

各自具有極值 (14)，該等極值 (14) 各自配置在一共同的平面 (17) 上，其中此等平面 (17) 具有一法線距離 (18)，且該等兩個表面 (7、8) 之一者上的兩個緊接的凸起 (10) 和 / 或凹陷 (11) 具有一距離 (19)，其中該距離 (19) 是該法線距離 (18) 的 2 至 8 倍。

【請求項 20】如請求項 19 所述之家具配件 (1)，其中該等至少三個凸起 (10) 彼此相鄰。

【請求項 21】如請求項 19 所述之家具配件 (1)，其中該距離 (19) 是該法線距離 (18) 的 3 至 7 倍。

【請求項 22】如請求項 21 所述之家具配件 (1)，其中該距離 (19) 是該法線距離 (18) 的 4 至 6 倍。

【請求項 23】如請求項 1 至 3 中之一者所述之家具配件 (1)，其中在該等兩個表面 (7、8) 之一者上，至少三個凸起 (10) 具有配置在一共同平面 (17) 上的極值 (14)，且至少三個凹陷 (11) 具有配置在一共同平面 (17) 上的極值 (14)，其中該等平面 (17) 具有一法線距離 (18')，該法線距離 (18') 是該板材 (4) 的該材料厚度 (6) 的 0.1 和 0.6 倍之間。

【請求項 24】如請求項 23 所述之家具配件 (1)，其中該等至少三個凸起 (10) 彼此相鄰。

【請求項 25】如請求項 23 所述之家具配件 (1)，其中該等至少三個凹陷 (11) 彼此相鄰。

【請求項 26】如請求項 23 所述之家具配件 (1)，其中該法線距離 (18') 是該板材 (4) 的該材料厚度 (6) 的

0.2 和 0.4 倍之間。

【請求項 27】如請求項 1 至 3 中之一者所述之家具配件 (1)，其中該至少一個規則性配置 (9)

- 在該至少一個板材件 (5) 的超過 50% 上延伸，或
- 僅在至少一個局部區域上延伸。

【請求項 28】如請求項 27 所述之家具配件 (1)，其中該局部區域配置在該至少一個板材件 (5) 的一邊緣 (22) 上和 / 或該至少一個板材件 (5) 的一連接點 (23) 上，該至少一個板材件 (5) 在該連接點 (23) 上與該家具配件 (1) 的另一個部件 (24) 連接或可以連接。

【請求項 29】如請求項 1 至 3 中之一者所述之家具配件 (1)，其中該至少一個規則性配置 (9)

- 在該至少一個板材件 (5) 的超過 75% 上延伸，或
- 僅在至少一個局部區域上延伸。

【請求項 30】如請求項 29 所述之家具配件 (1)，其中該局部區域配置在該至少一個板材件 (5) 的一邊緣 (22) 上和 / 或該至少一個板材件 (5) 的一連接點 (23) 上，該至少一個板材件 (5) 在該連接點 (23) 上與該家具配件 (1) 的另一個部件 (24) 連接或可以連接。

【請求項 31】如請求項 1 至 3 中之一者所述之家具配件 (1)，其中該至少一個規則性配置 (9)

- 在該家具配件 (1) 的一封閉部件 (20) 的超過 50% 上延伸，或
- 僅在至少一個局部區域上延伸。

【請求項32】如請求項31所述之家具配件(1)，其中該局部區域配置在該至少一個板材件(5)的一邊緣(22)上和/或該至少一個板材件(5)的一連接點(23)上，該至少一個板材件(5)在該連接點(23)上與該家具配件(1)的另一個部件(24)連接或可以連接。

【請求項33】如請求項1至3中之一者所述之家具配件(1)，其中該至少一個規則性配置(9)

- 在該家具配件(1)的一封閉部件(20)的超過75%上延伸，或

- 僅在至少一個局部區域上延伸。

【請求項34】如請求項33所述之家具配件(1)，其中該局部區域配置在該至少一個板材件(5)的一邊緣(22)上和/或該至少一個板材件(5)的一連接點(23)上，該至少一個板材件(5)在該連接點(23)上與該家具配件(1)的另一個部件(24)連接或可以連接。

【請求項35】如請求項1至3中之一者所述之家具配件(1)，其中該至少一個規則性配置(9)

- 在該家具配件(1)的超過50%上延伸，或

- 僅在至少一個局部區域上延伸。

【請求項36】如請求項35所述之家具配件(1)，其中該局部區域配置在該至少一個板材件(5)的一邊緣(22)上和/或該至少一個板材件(5)的一連接點(23)上，該至少一個板材件(5)在該連接點(23)上與該家具配件(1)的另一個部件(24)連接或可以連接。

- 【請求項37】如請求項1至3中之一者所述之家具配件(1)，其中該至少一個規則性配置(9)
- 在該家具配件(1)的超過75%上延伸，或
 - 僅在至少一個局部區域上延伸。
- 【請求項38】如請求項37所述之家具配件(1)，其中該局部區域配置在該至少一個板材件(5)的一邊緣(22)上和/或該至少一個板材件(5)的一連接點(23)上，該至少一個板材件(5)在該連接點(23)上與該家具配件(1)的另一個部件(24)連接或可以連接。
- 【請求項39】如請求項1至3中之一者所述之家具配件(1)，其中該至少一個板材件(5)具有至少一個平坦表面(25)，該至少一個平坦表面(25)沒有該至少一個規則性配置(9)。
- 【請求項40】如請求項39所述之家具配件(1)，其中該至少一個板材件(5)在該至少一個平坦表面(25)的區域中具有一第一聲衰減，且該至少一個板材件(5)在具有該至少一個規則性配置(9)的一區域中具有一第二聲衰減，其中該第二聲衰減是該第一聲衰減的至少1.1倍。
- 【請求項41】如請求項40所述之家具配件(1)，其中該第二聲衰減是該第一聲衰減的1.5倍。
- 【請求項42】如請求項39所述之家具配件(1)，其中該至少一個板材件(5)在該至少一個平坦表面(25)的區域中具有一第一剛度，且該至少一個板材件(5)在

具有該至少一個規則性配置（9）的一區域中具有一第二剛度，其中該第二剛度是該第一剛度的至少 1.1 倍，至少 1.5 倍。

【請求項 43】如請求項 39 所述之家具配件（1），其中該至少一個平坦表面（25）形成為運行表面（26），該運行表面（26）用於在該運行表面（26）上移動的一滾動體（27）。

【請求項 44】如請求項 43 所述之家具配件（1），其中該至少一個板材件（5）具有一縱向（28），且該至少一個運行表面（26）形成為基本上平行於該至少一個板材件（5）的該縱向（28）而定向的運行軌道。

【請求項 45】如請求項 1 至 3 中之一者所述之家具配件（1），其中該至少一個板材件（5）具有至少兩個幾何上不同的規則性配置（9）。

【請求項 46】如請求項 1 至 3 中之一者所述之家具配件（1），其中該至少一個板材件（5）包含至少一個沖孔（29）。

【請求項 47】如請求項 46 所述之家具配件（1），其中該至少一個沖孔（29）形成為用於容納至少一個固定構件（30），且/或形成為用於至少一個家具組件的固定構件（30），且/或形成為基本上圓柱形，且/或形成為用於安裝至少一個鉸鏈銷，且/或釋放一調節裝置（32）的至少一個調節元件（31），從而可藉由至少一個工具致動該調節元件（31）。

【請求項48】如請求項1至3中之一者所述之家具配件(1)，其中該至少一個板材件(5)配置在該家具配件(1)的一塑形部件(20)上。

【請求項49】如請求項48所述之家具配件(1)，其中該部件(20)在一截面上形成為至少局部U形。

【請求項50】如請求項1至3中之一者所述之家具配件(1)，其中該家具配件(1)形成為拉出引導件(33)、翻蓋配件(34)或鉸鏈(35)。

【請求項51】一種家具，該家具具有至少一個第一家具部件與至少一個第二家具部件，其中該家具包括至少一個如請求項1至50中之一者所述之家具配件(1)，該至少一個第一家具部件藉由該家具配件(1)安裝在該至少一個第二家具部件上。

【請求項52】如請求項51所述之家具，其中該至少一個第一家具部件可移動地安裝在該至少一個第二家具部件上。

【請求項53】一種用於製造至少一個如請求項1至50中之一者所述之家具配件(1)的方法，其特徵在於以下步驟：

- 提供至少一個平面板材(4)，

- 在該至少一個板材(4)的至少一個局部區域中，在藉由該板材(4)的一材料厚度(6)而彼此間隔開的兩個表面(7、8)上形成由連續的凸起(10)和凹陷(11)

所構成之至少一個規則性配置(9)，其中該等兩個表

面（7、8）之一者上的一個凸起（10）相對於該等兩個表面（7、8）之另一者上的一個凹陷（11），且反之亦然，

該至少一個板材（4）藉由至少一個彎曲、沖壓、切割、塗層和/或壓印步驟形成為該至少一個家具配件（1）的至少一個部件（20）。

【請求項54】如請求項53所述之方法，其中該至少一個家具配件（1）形成為至少一個拉出引導件（33）、一翻蓋配件（34）或一鉸鏈（35）。

【請求項55】如請求項53所述之方法，其中在形成該至少一個規則性配置（9）之後進行該至少一個彎曲、沖壓、切割、塗層和/或壓印步驟。

【請求項56】如請求項53至55中之一者所述之方法，其中該至少一個規則性配置

- 藉由至少一個沖模和/或至少一個滾輪而形成在該至少一個板材（4）的該至少一個局部區域中，且/或

- 從兩個表面（7、8）加工而得。

【請求項57】如請求項53至55中之一者所述之方法，其中形成該至少一個規則性配置（9）時，該至少一個板材（4）的一中央細線（36）被拉長。

【請求項58】如請求項53至55中之一者所述之方法，其中形成該至少一個規則性配置（9）時，該至少一個板材（4）至少在形成該至少一個規則性配置（9）的區域中被拉伸。

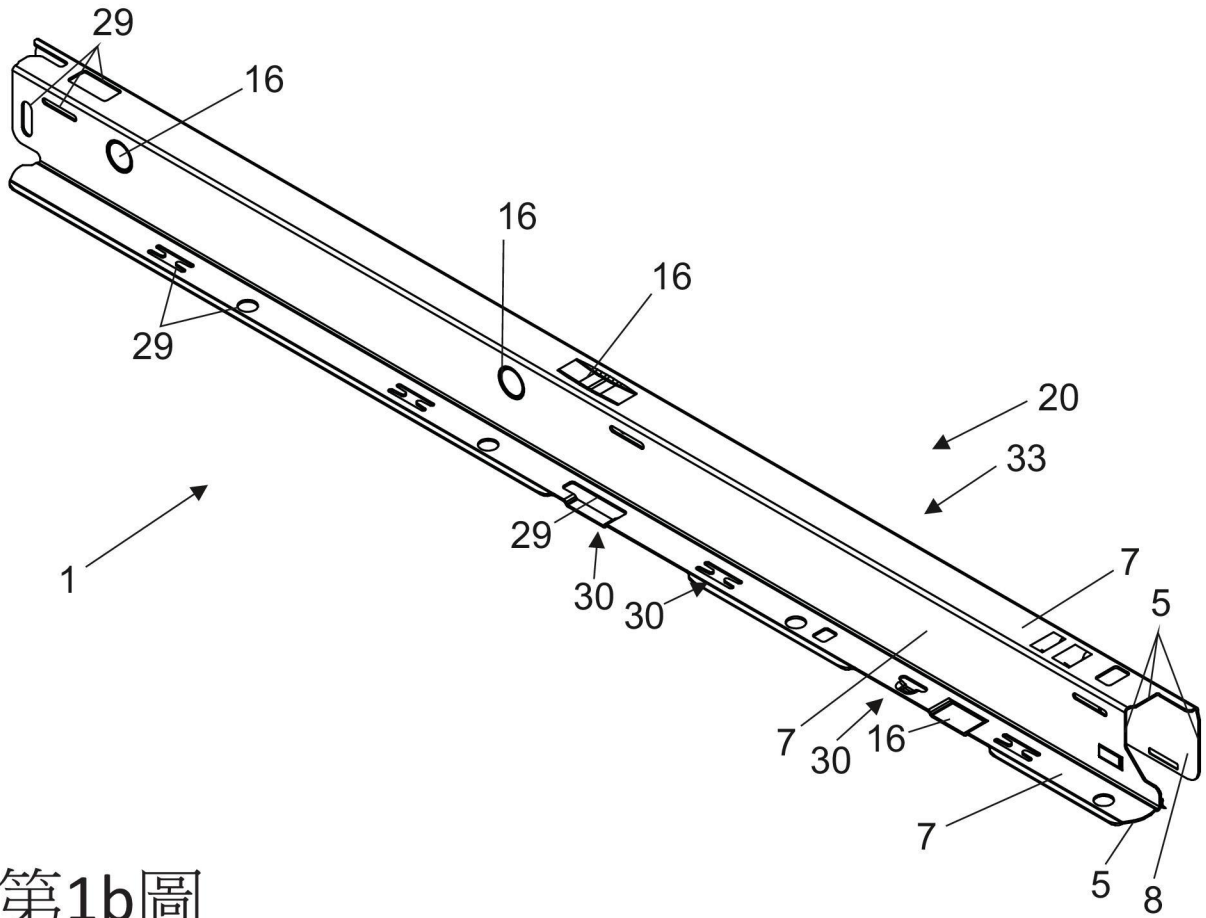
- 【請求項59】如請求項53至55中之一者所述之方法，其中在另一步驟中，在該至少一個板材（4）中壓印出至少一個壓紋（16），該至少一個壓紋（16）在該至少一個規則性配置（9）的至少兩個凸起（10）或凹陷（11）上延伸。
- 【請求項60】如請求項53至55中之一者所述之方法，其中形成該至少一個規則性配置（9）時，該至少一個板材（4）的至少一個表面（25）被省略留空。
- 【請求項61】如請求項60所述之方法，其中該至少一個表面（25）為條形的。
- 【請求項62】如請求項53至55中之一者所述之方法，其中在該至少一個板材的至少一個第二局部區域中，在該等兩個表面（7、8）上形成至少一個額外的規則性配置（9），其中該至少一個額外的規則性配置（9）在幾何上不同於該至少一個其他的規則性配置（9）。
- 【請求項63】如請求項53至55中之一者所述之方法，其中該至少一個家具配件（1）的該至少一個部件（20）在又一步驟中與至少一個額外部件連接，且/或該家具配件（1）在又一步驟中配備至少一個驅動設備和/或至少一個緩衝設備。
- 【請求項64】如請求項63所述之方法，其中該至少一個家具配件（1）的該至少一個部件（20）藉由膠合、鉚接、沖壓（Toxen）、軟鐸（Löten）和/或焊接（Schweißen）與該至少一個額外部件連接。

【請求項 65】 一種在一家具配件（1）的由一板材（4）製成的至少一個板材件（5）的兩個表面（7、8）上形成至少一個規則性配置（9）的應用，以至少局部提升該家具配件（1）的一剛度及/或一聲衰減，該等兩個表面（7、8）藉由該板材（4）的一材料厚度（6）彼此間隔開，該至少一個規則性配置（9）由連續的凸起（10）和凹陷（11）所構成，其中該等兩個表面（7、8）之一者上的一個凸起（10）相對於該等兩個表面（7、8）之另一者上的一個凹陷（11），且反之亦然，其中該至少一個規則性配置（9）在一第一方向（12）上和至少在橫截於該第一方向（12）的一第二方向（13）上延伸，從而相鄰於一個凹陷（11）各配置該第一方向（12）上的一個第一凸起（10）和該第二方向（13）上的一個第二凸起（10）。

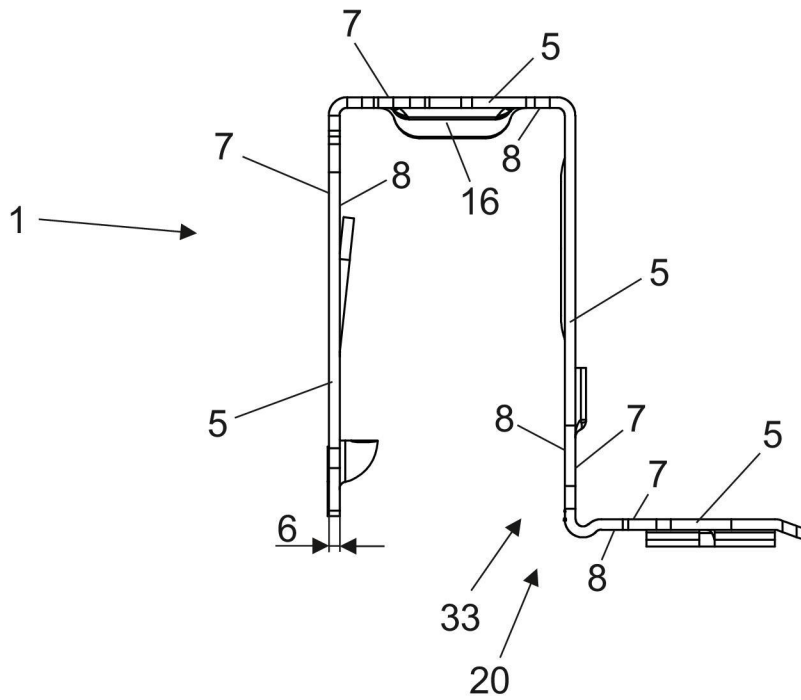
【請求項 66】 如請求項 65 所述之應用，其中該至少一個板材件（5）是一窄片。

【發明圖式】

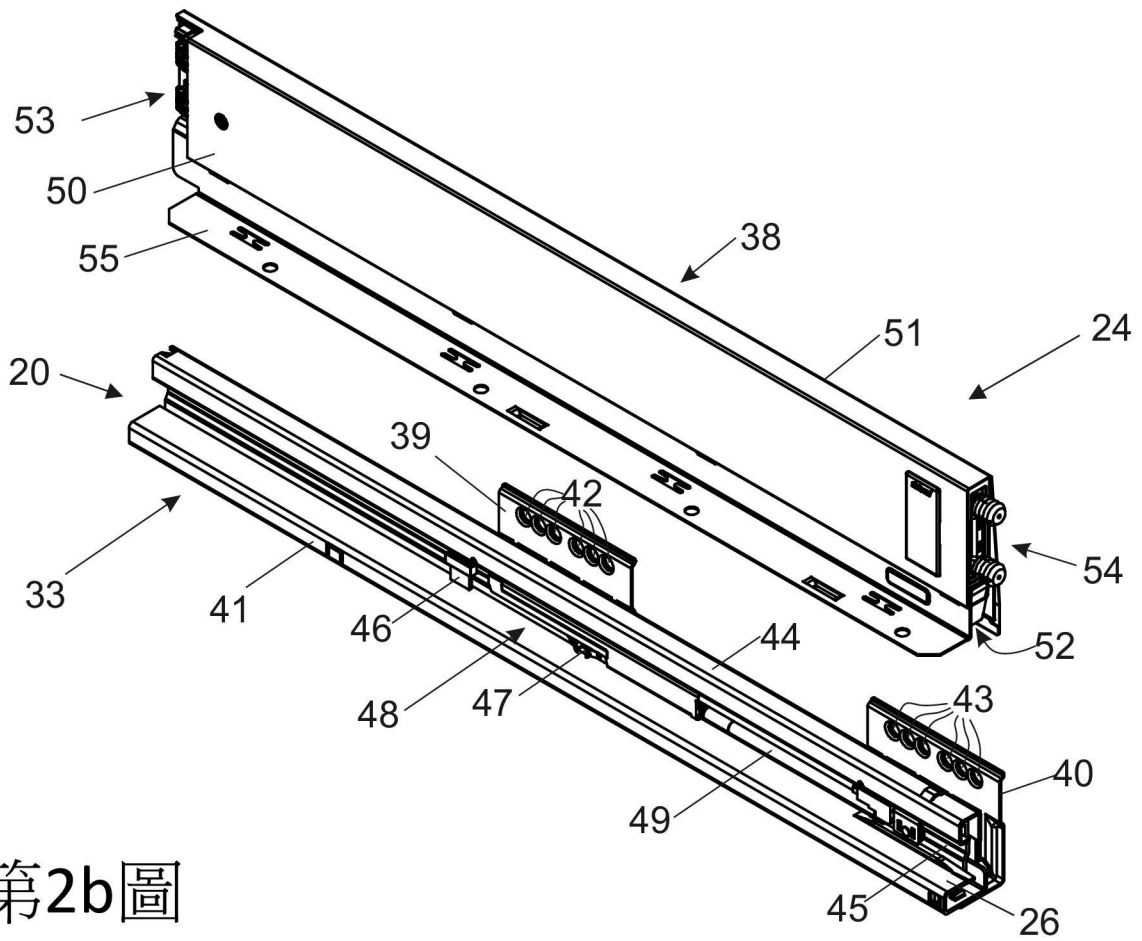
第1a圖



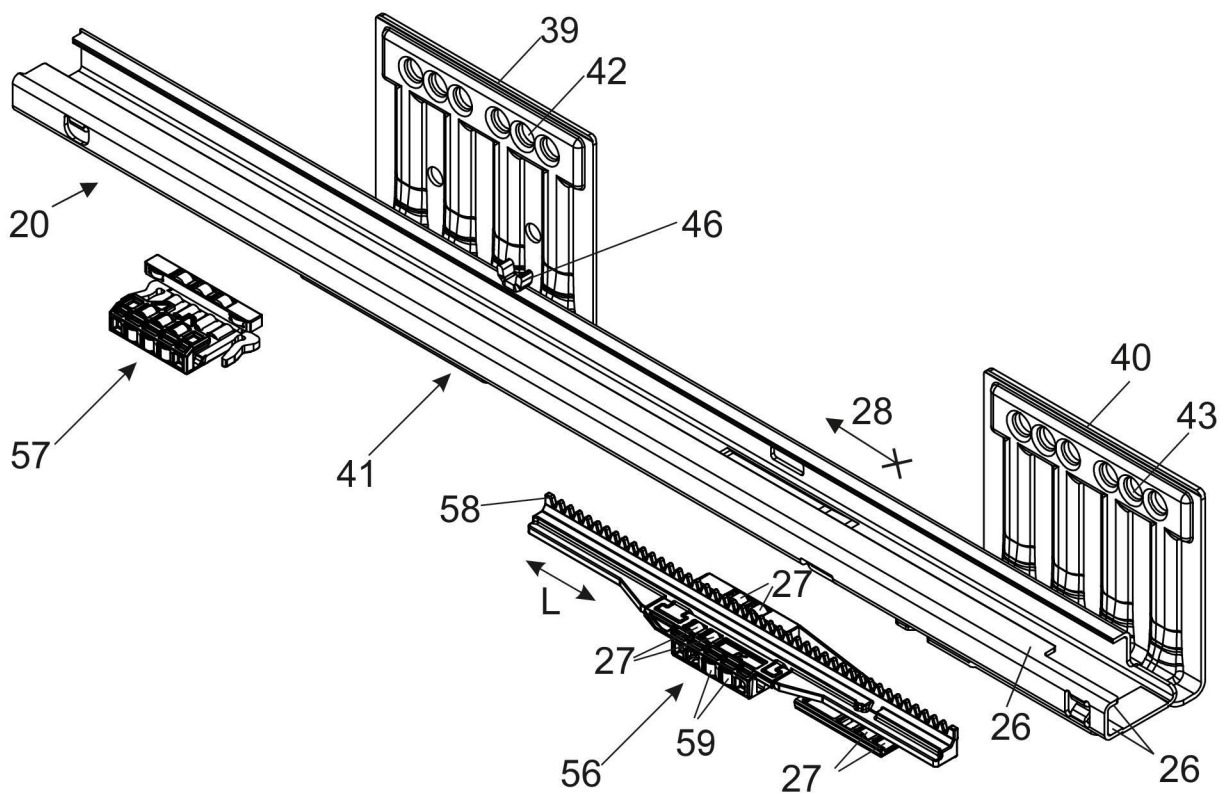
第1b圖



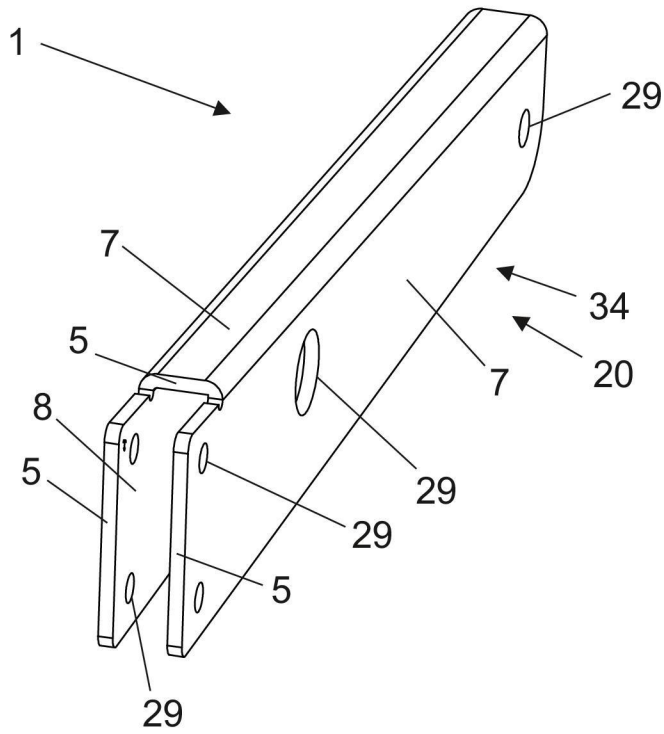
第2a圖



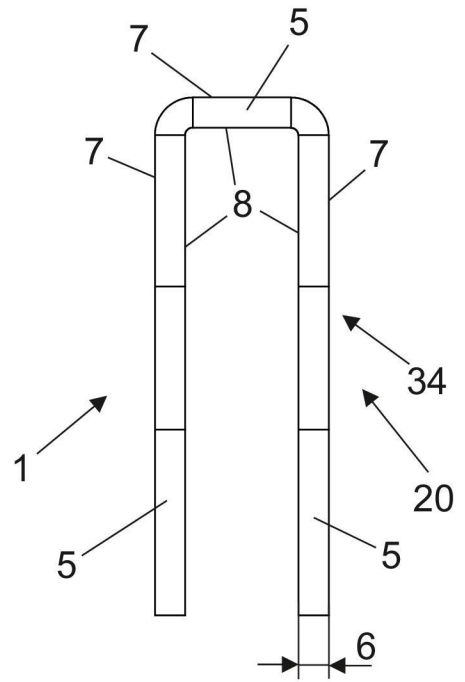
第2b圖



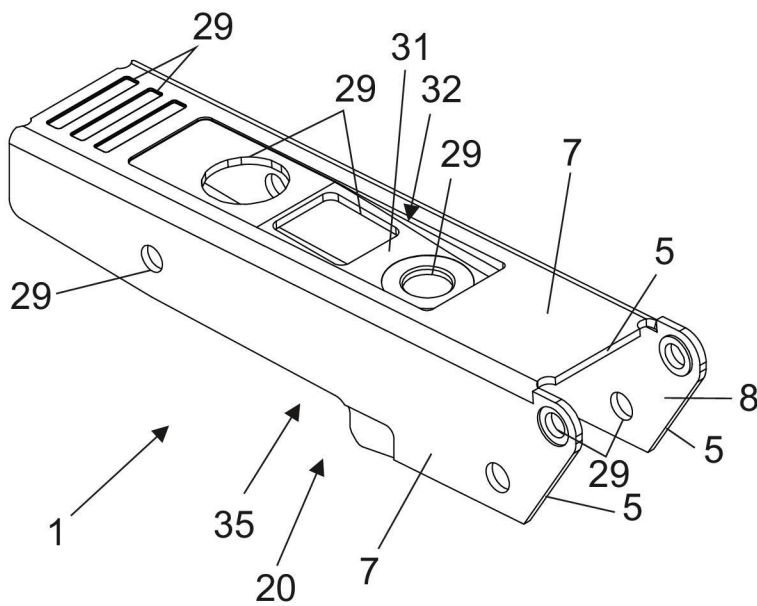
第3a圖



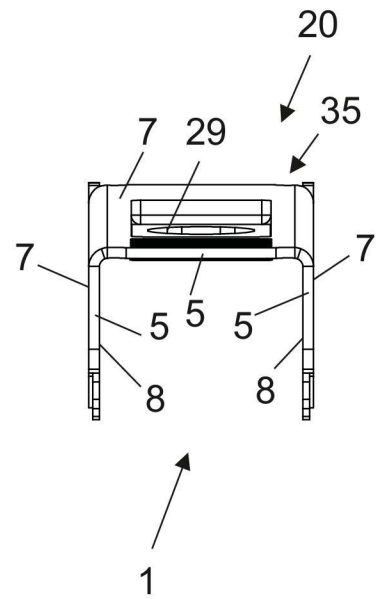
第3b圖



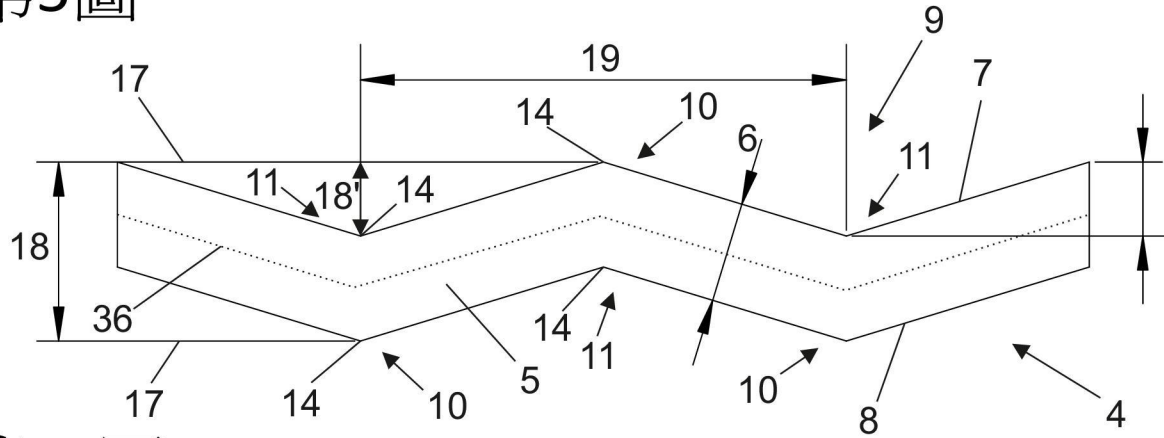
第4a圖



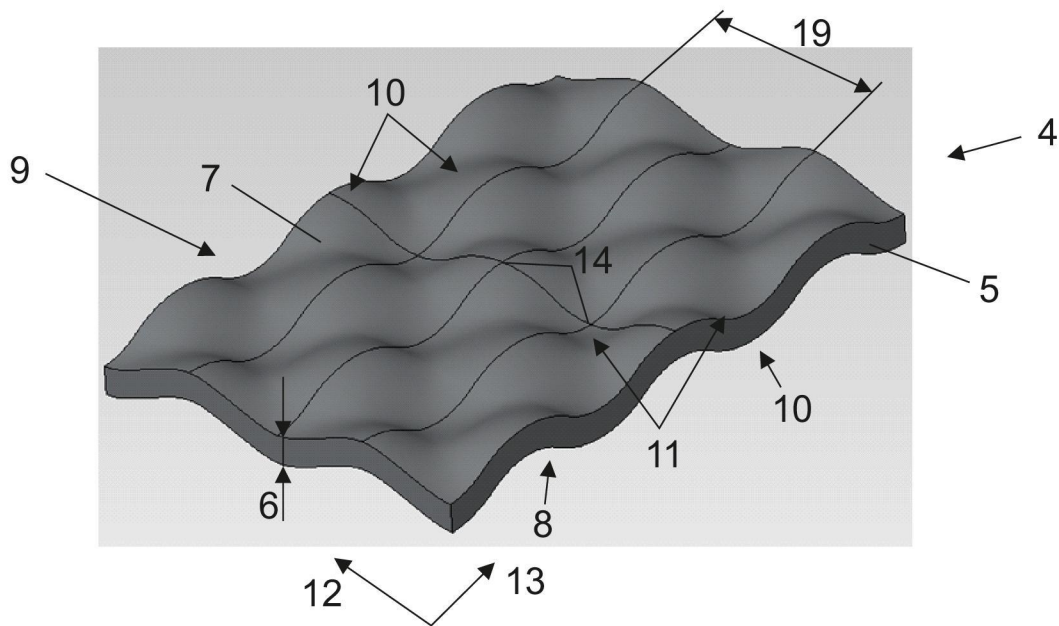
第4b圖



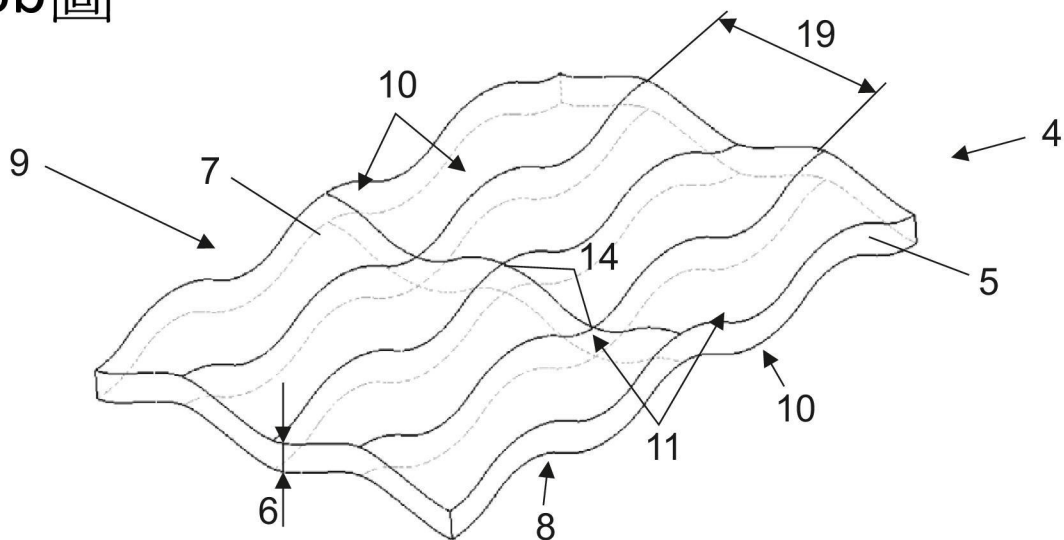
第5圖



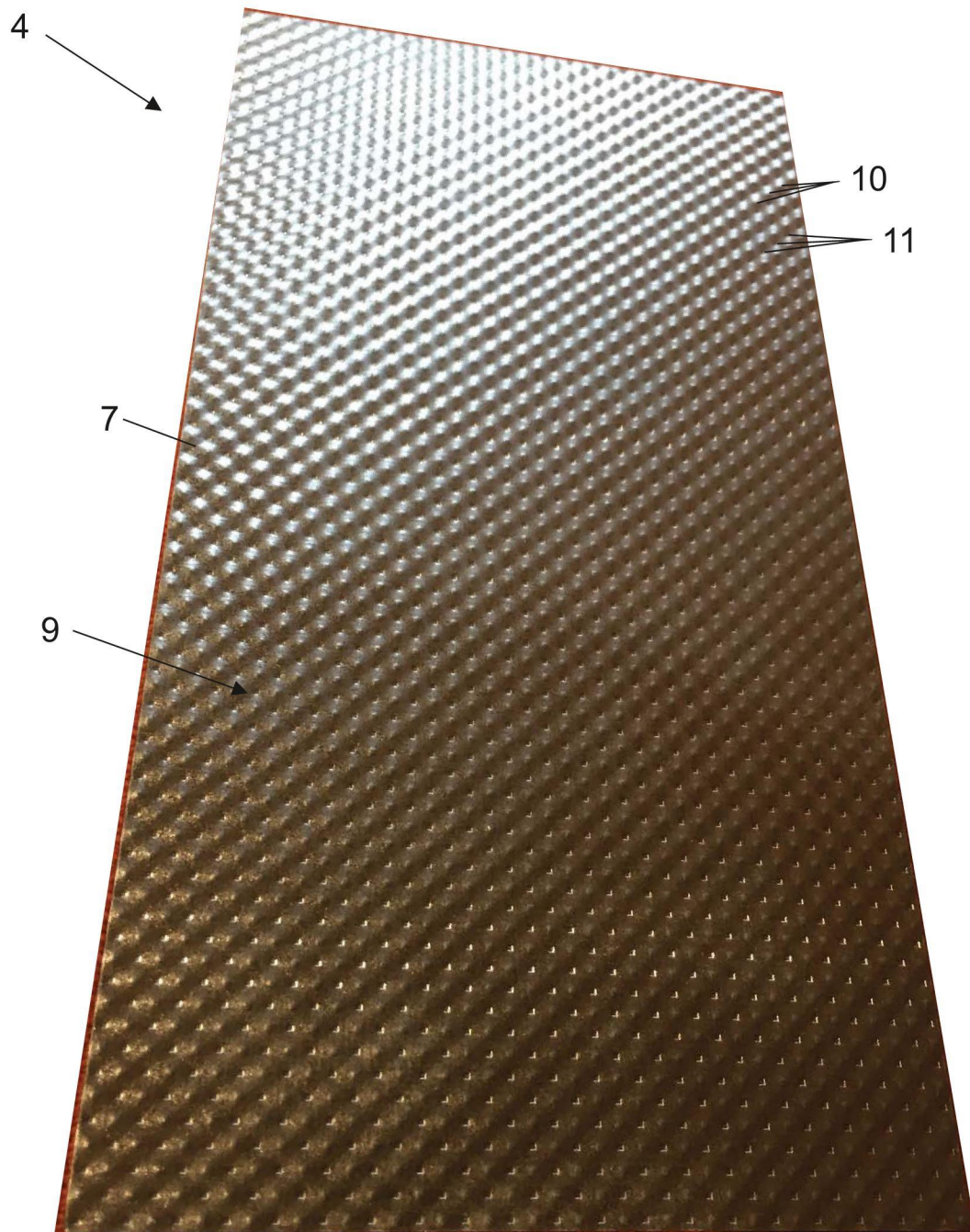
第6a圖



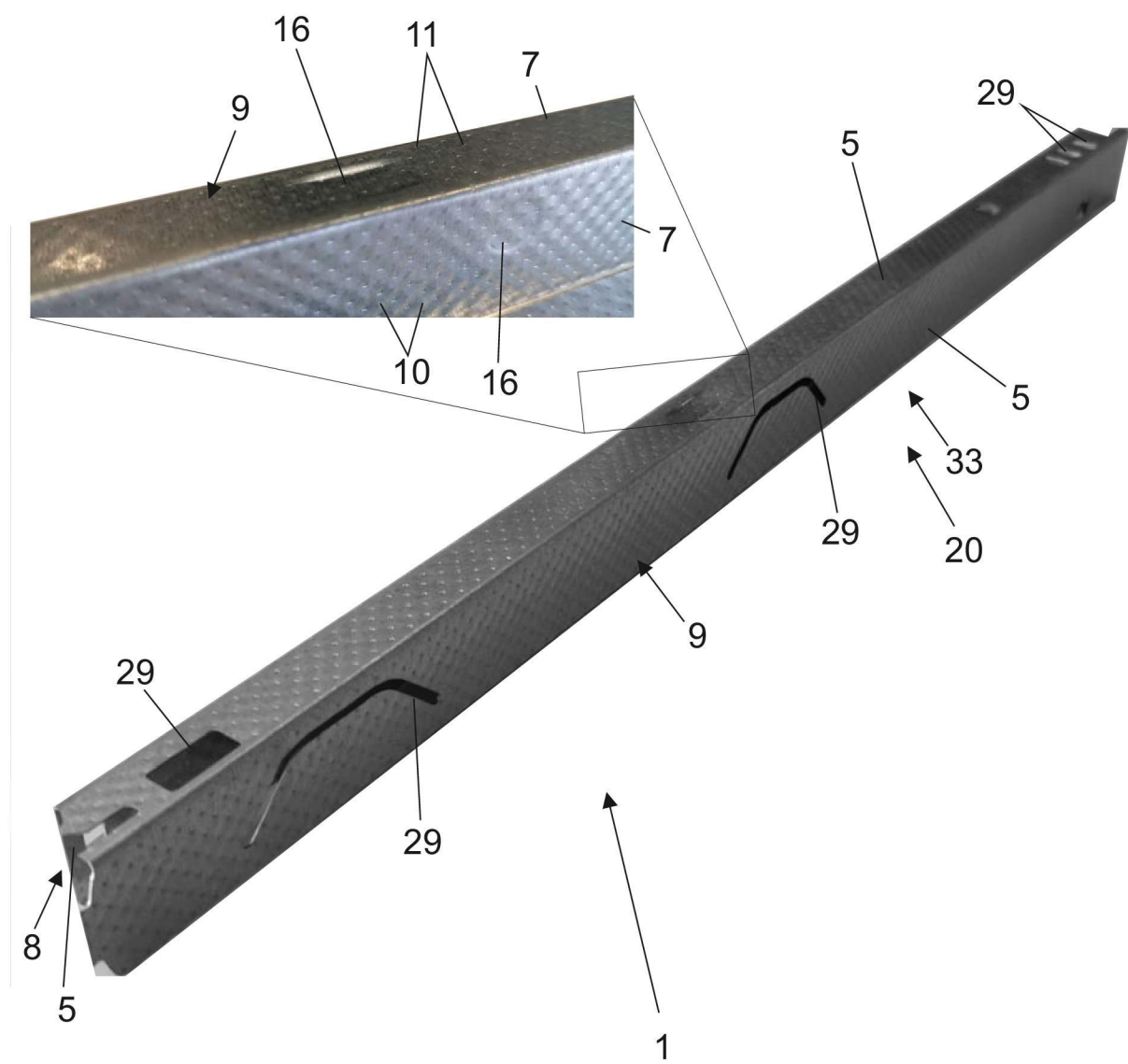
第6b圖



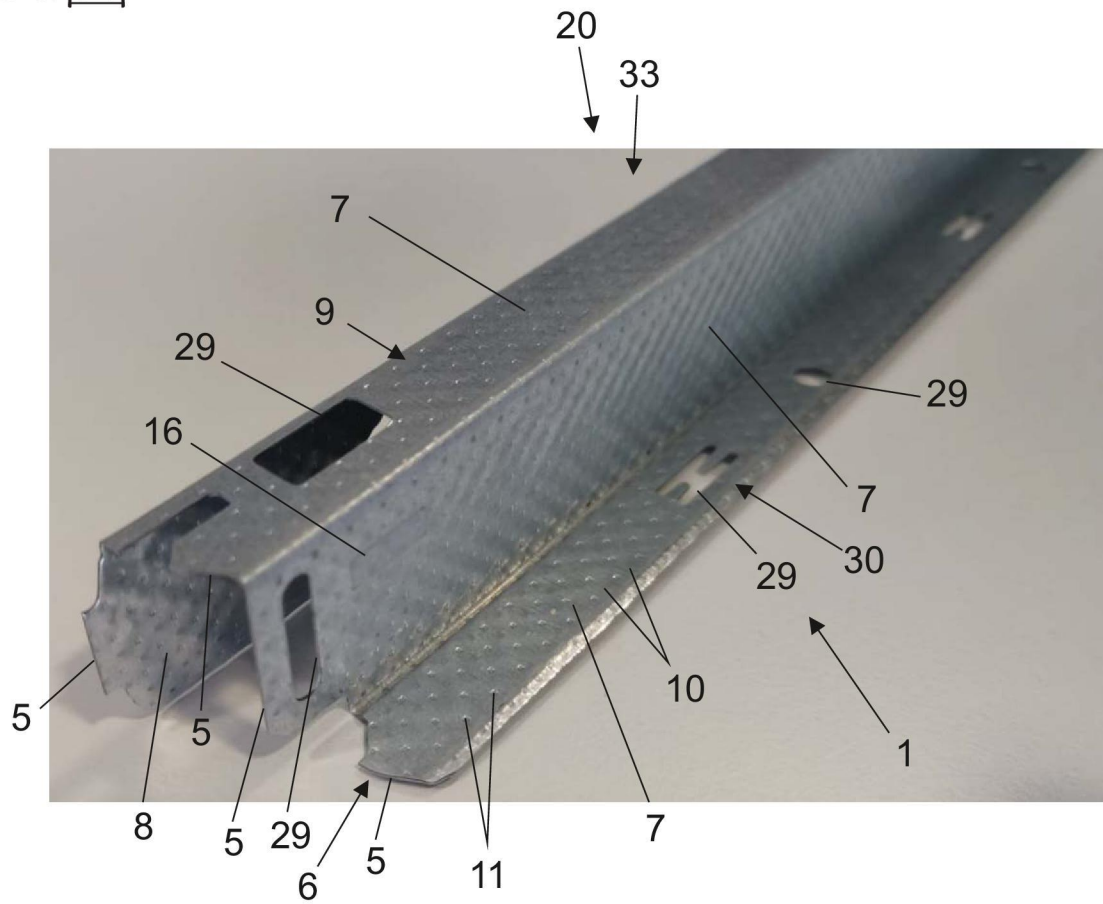
第7圖



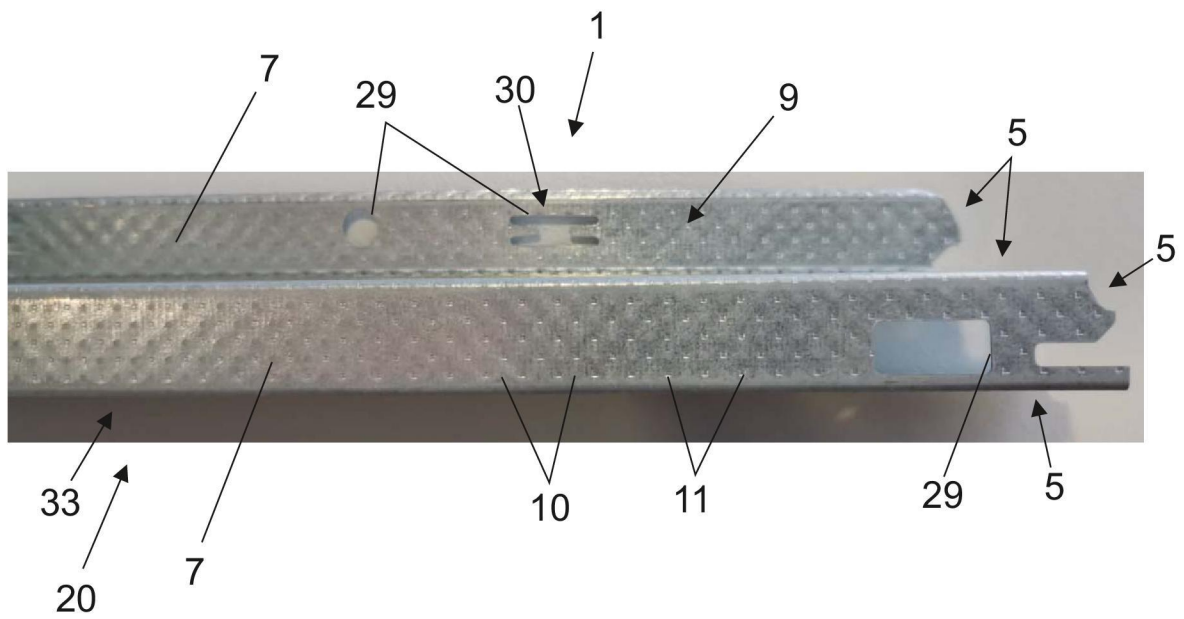
第8圖



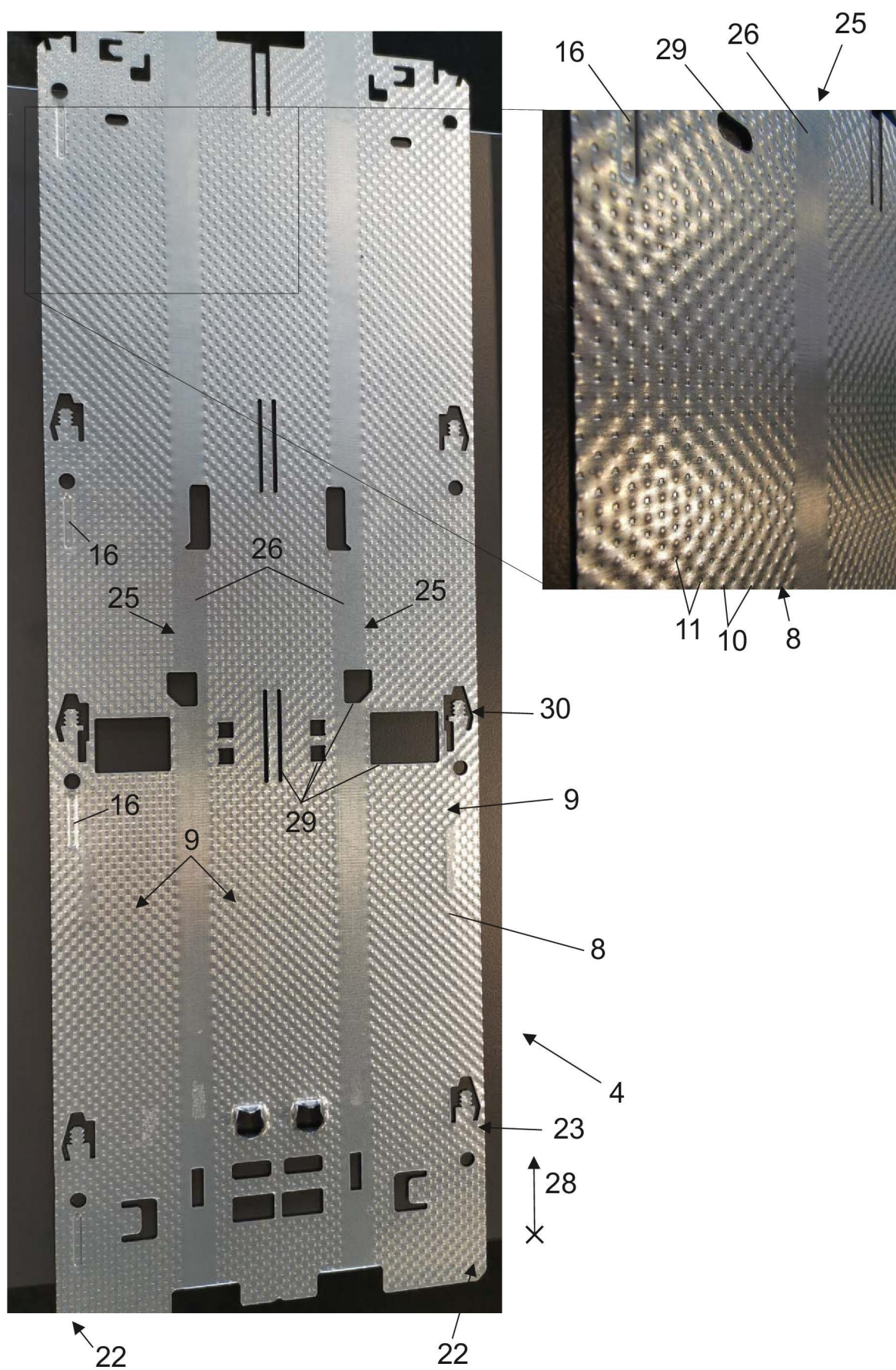
第9a圖



第9b圖



第10a圖



第10b圖

