

①



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets

①

Veröffentlichungsnummer: **0 052 875 B1**

②

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

④

Veröffentlichungstag der Patentschrift:
05.02.86

⑤

Int. Cl.: **A 47 B 88/00**

⑥

Anmeldenummer: **81109814.4**

⑦

Anmeldetag: **21.11.81**

⑤

Schublade aus Kunststoff.

③

Priorität: **26.11.80 DE 3044471**

④

Veröffentlichungstag der Anmeldung:
02.06.82 Patentblatt 82/22

⑤

Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
05.02.86 Patentblatt 86/6

⑧

Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH FR IT LI NL SE

⑥

Entgegenhaltungen:
DE - A - 1 936 087
DE - A - 1 936 088
DE - A - 1 957 878
DE - A - 2 708 167

⑦

Patentinhaber: **Düpre, Hans-Werner, Osnabrücker Landstrasse 154, D-4830 Gütersloh 11 (DE)**

⑦

Erfinder: **Düpre, Hans-Werner, Osnabrücker Landstrasse 154, D-4830 Gütersloh 11 (DE)**

⑦

Vertreter: **Meldau, Gustav, Dipl.-Ing. et al, Vennstrasse 9, D-4830 Gütersloh 1 (DE)**

EP 0 052 875 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Schublade aus Kunststoff, bei der die Seitenwände aus einem Teil bestehen das die Form einer im wesentlichen nach unten hin offenen, außen und innen glattwandigen Rinne hat sowie aus einem weiteren Teil, das als Rippenleiste ausgebildet ist, die in ihrem oberen Teil mit senkrecht und quer in der Rinne stehenden Rippen mit etwa längs verlaufenden Verstärkungsanformungen versehen ist, die auf einer auf der Rippenleiste befindlichen durchgehenden Leiste angeformt sind, wobei diese Leiste im unteren Bereich mit einer nach der Seite hin und/oder unten hin offenen Nut zum Einsetzen von Schubladen-Führungsschienen versehen ist.

Derartige Schubladen sind aus der DE-A 27 08 167 bekannt. Diese bekannten Schubladen sind im wesentlichen einstückig und verlangen daher sehr große, umfängliche und auch aufwendige Formwerkzeuge. Wegen der einstückigen Herstellung aus Kunststoff muß für jede Schubladengröße bzw. -abmessung ein anderes neues Formwerkzeug verwendet werden. Trotz ihrer besonderen und hervorragenden Vorzüge sind daher derartige bekannte Schubladen nur auf einen bestimmten Markt bzw. Verwendungszweck beschränkt.

Seit längerer Zeit sind schon leicht zusammensetzbare Schubladen bekannt, die hohle Wände aufweisen, die aus zwei schalenförmigen Wandteilen mit je einer außen glatten Wandfläche zusammengesetzt sind, welche Wandteile an den einander zugekehrten Flächen einstückig angeformte und einander so zugeordnete und gestaltete Stege und Aussparungen besitzen, daß die Stege in die Aussparungen eingreifen und die Wandteile mittels Wiederhaken zusammenhalten, bei welchen Schubladen an einer von zwei benachbarten Wänden im Bereich einer Kante Verbindungszapfen angeordnet sind, die von der Stirnseite her in den Hohlraum der anderen Wand sich dort verhakend eingreifen, wobei die Verbindungszapfen mit einem der Wandteile einstückig ausgebildet sind und wobei eines der Wandteile der die Verbindungszapfen aufweisenden Wand deren Stirnseiten abdeckende Leisten besitzt (DEA- 19 57 878). Derartige bekannte Schubladen bestehen aus einer größeren Anzahl von Einzelteilen. Dafür werden nicht sehr große und umfangreiche Formwerkzeuge und dementsprechend große Kunststoffspritzmaschinen benötigt. Aufgrund des Aufbaus dieser bekannten Schubladen aus einer Anzahl von Einzelteilen ist es andererseits möglich eine wesentlich größere Variationsbreite der Abmessungen der Schubladen durch Einführung bzw. Änderung nur einzelner Teile auszuführen, beispielsweise besteht die Rückwand und je nach Ausführung auch die Vorderwand aus einem extrudierten Kunststoffprofil, das einfach und mit wenig Aufwand herstellbar ist und in beliebiger Länge abgeschnitten werden kann, so daß die Schubladenbreite dementsprechend beliebig variierbar ist ohne wesentlichen zusätzlichen Aufwand. Soll die Schubladentiefe verändert werden, so ist es lediglich erforderlich andere Formwerkzeuge für die entsprechenden Seitenteile einzusetzen.

Ausgehend von diesem Stand der Technik hat sich die Erfindung die Aufgabe gestellt Schubladen vorzuschlagen, die die wesentlichen Vorteile der beiden bekannten vorbeschriebenen Schubladenarten miteinander vereinigen unter Vermeidung der genannten Nachteile. Insbesondere soll bei einer Schublade nach der Erfindung die Einstückigkeit vermieden werden, so daß nur sehr geringer Transport- und Lagerraum nötig wird. Dabei soll die Schublade nach der Erfindung aus Bauteilen leicht und einfach zusammen zu setzen sein und insbesondere auch die Möglichkeit zur Fertigung in beliebigen Breiten- und/oder Tiefenabmessungen bei sehr geringen Formwerkzeug- und Herstellkosten bieten.

Zur Lösung der Aufgabenstellung ist nach der Erfindung eine Schublade der vorstehend beschriebenen gattungsgemäßen Art dadurch gekennzeichnet, daß die Rippenleisten als Abschluß der doppelwandigen Seiten in Form einer Außenschale zur Bildung abgeschlossener, brettförmiger Profile ausgebildet sind und eine untere, nach innen vorspringende Längskante aufweisen zur Ausbildung einer Nut zur Aufnahme des Schubladenbodens in Zusammenwirken mit einer darüber liegenden, nach innen vorspringenden Rippe an der Innenwand der Außenschale, wobei an der Längskante angeordnete Ausnehmungen zur formschlüssigen Aufnahme von an der zugeordneten Unterkante der Außenschale nach unten ragenden Zungen und zumindest am hinteren Ende der Außenschale an einer Abwinkelung angeformte Verbindungszapfen für die als Kammerprofil ausgebildete Rückwand vorgesehen sind.

Nach dieser Lösung ist eine besonders geglückte Kombination von Merkmalen erreicht. Diese Merkmale sind in besonderer Abstimmung und Anpassung aneinander vorgesehen. Von der erfinderischen Erkenntnis ausgehend, daß die Seitenwände der gattungsgemäßen Schublade an sich aus zwei Teilen zusammengesetzt sind und daher in ähnlicher Weise aufgebaut sind wie die Seitenwände einer Schublade nach dem an zweiter Stelle beschriebenen Stand der Technik, ist es gelungen bei Beibehaltung der Grundidee der gattungsgemäßen Schublade und damit ihrer besonderen Vorteile die völlig andere Grundidee der an zweiter Stelle beschriebenen, vorbekannten Schublade, nämlich die Zerlegung in einzelne Bauteile anzuwenden.

Durch die besondere Ausbildung einer Schubladenseitenwand nach der Erfindung ist es nicht nur möglich diesem Bauteil eine hervorragende Festigkeit zu geben, die es in die Lage versetzt hohen Beanspruchungen Stand zu halten; es kann dabei auch die Material- bzw. Wandstärke der Außenschale verhältnismäßig sehr gering gehalten werden, so daß das Bauteil aufgrund des geringeren Aufwandes von Einsatzmaterial mit geringeren Kosten herzustellen ist. Durch die Ausbildung der Außenschale, die einstückig die obere Längskante und die beiden Außenwandungen bildet, sind Fugen vermieden, die sowohl bei der Herstellung als insbesondere auch bei der Benutzung nachteilig sind. Durch die Ausbildung der Nute nahe der unteren Innenkante zum Einsetzen des Schubladenbodens ist sichergestellt, daß die die Schublade im wesentlichen beanspruchende Belastung, die auf den Schubladenboden wirkt, auf dem kürzest möglichen Wege auf die Schubladenführungen und damit auf das Möbelgestell weitergeleitet wird. Die Nute ist aus diesem Grunde durch die beiden, die Seitenwand

bildenden, ineinander gesteckten Teile gebildet und zwar ist die Unterseite der Nute, auf der der Schubladenboden aufliegt, von der eingesetzten Rippenleiste gebildet, an der auch die Schubladenführungen angebracht sind. Die obere Begrenzung der Nute ist an der Außenschale der Seitenwand ausgebildet, so daß hier nur eine einzige Fuge zwischen dieser glattwandigen Seitenwandschale und dem Boden entsteht, wobei diese Fuge durch besondere Ausformung des Übergangs besonders klein und eng und damit dicht gehalten werden kann. Durch die Anordnung von Verbindungsmitteln entlang der gesamten Länge der beiden ineinander zu steckenden Teile wird diese Lage der beiden Teile zueinander kontrollierbar fixiert, so daß es möglich ist, die beiden Teile miteinander zu verkleben oder zu verschweißen, durch die Ausbildung der Verbindungsmittel als formschlüssige Verbindungsmittel kann auf eine solche Verschweißung oder Verklebung auch verzichtet werden, es wird dadurch auch die Überleitung von Kräften aufgrund der Belastung des Schubladenbodens verbessert.

Nach einer vorteilhaften Weiterbildung ist die Nut zum Einsetzen des Schubladenbodens an ihrer Oberseite von einer zurück springenden Anformung der Außenschale und an ihrer Unterseite von einer parallel dazu liegenden, an der Rippenleiste angeformten Leiste gebildet. Bei dieser Ausbildung der Nut ist der Schubladenboden vorteilhaft als Wanne mit nach außen stehenden Rändern ausgebildet. Dieser als Wanne ausgebildete Schubladenboden kann auch mit Fachunterteilungen versehen sein.

Die Ausbildung der Nut zur Aufnahme des Schubladenbodens zwischen den beiden inneren Unterkanten der Rinnenschale und der Rippenleiste bietet nicht nur die schon vorgenannten Vorteile, sondern sie läßt sich auch derart ausgestalten, daß eine mit Bauteilen nach der Erfindung zusammengesetzte Schublade in der Höhe veränderlich ist, indem statt des plattenförmigen Schubladenbodens eine, vorzugsweise aus Kunststoff tiefgezogene Wanne eingesetzt wird. Da die Innenwandungen der die Schublade bildenden Bauteile ohnehin nach unten schräg verlaufen, diese Bauteile also zu ihrem Fußpunkt hin breiter werden, sind die Seitenwände der anstelle des plattenförmigen Bodens eingesetzten einstückigen Wanne ebenfalls schräg verlaufend auszubilden. Dies bietet die Möglichkeit, diese wannenförmigen Teile für Versand und Lagerung raumsparend ineinander zu stapeln. Die Erfindung bietet also nicht nur die Möglichkeit mit geringem Aufwand die Breite und bzw. oder die Tiefe von Schubladen zu verändern bei entsprechendem Einsatz geänderter, einzelner Bauteile, sondern es wird nach Kenntnis des Erfinders erstmalig auch die Möglichkeit geboten neben diesen Vorteilen die Höhe einer Schublade zu variieren.

Nach einer vorteilhaften Ausbildung der Erfindung können an dem vorderen Ende der Außenschale oder an der Rippenleiste Dübel angeformt sein zum Befestigen einer Blende die aus Holzwerkstoff besteht. Die Verbindungszapfen haben zweckmäßig ein nach der Waagerechten hin offenes U-Profil. Vorteilhaft ist in dem U-Profil der Verbindungszapfen ein zu den Schenkeln des U paralleler Stift in der Mitte der Basis des U-Profils angeformt, der die Schenkel überragt. Diese Stifte können durch Verstifungsrippen zu den U-Schenkeln und zu der Basis des U-Profils abgestützt sein. Vorteilhaft sind die Stifte in dem Bereich in dem sie frei aus dem U-Profil der Zapfen herausragen, mit einer seitlichen Schrägfläche versehen, die zum offenen Ende der Zapfen hin liegt. Die auf die Zapfen aufsteckbaren Ende mit einem Kammerprofil weisen den Stiften zugeordnete Durchbrechungen ihrer Wand auf.

Durch die vorstehend beschriebene vorteilhafte Ausbildung der Verbindungsmittel am vorderen und hinteren Ende der Seitenwände ist eine einfache, sichere und formschlüssige Verbindung mit den Bauteilen der Querwände gegeben. Wenn die Verbindungszapfen an einer Abwinklung der Außenschale angeordnet sind, entsteht zwischen den Längswänden und den Querwänden nur eine einzige Fuge. Die Querwände können, bei Anordnung derartiger Verbindungen am Vorder- und Hinterende der Seitenwände, aus einem aus Kunststoff extrudierten Hohlkammerprofil bestehen. Diese Wände können daher eine beliebige Länge haben, und daher ist die Schubladenbreite an jedes gewünschte oder vorgeschriebene Maß auf einfache Weise anpaßbar, ohne daß dazu irgendwelche Formänderungen erforderlich sind. Die in den Zapfen angeordneten Stifte erlauben es, in Zusammenwirken mit zugeordneten Durchbrechungen an der Querwänden, die letzteren auf die Zapfen aufzustecken, dabei werden die Enden der Stifte etwas zurückgebogen und schnappen in die zugeordneten Durchbrechungen ein, so daß die Querwände schier und einfach formschlüssig gehalten sind, ohne zusätzliche Maßnahmen. Selbstverständlich ist es möglich, die Querwände auch zusätzlich zu verkleben oder zu verschweißen. Es kann dadurch eine größere Formstabilität erreicht werden, und zusätzlich kann erreicht werden, daß insbesondere die Fuge zwischen Querwand und Abwinklung der Seitenwand zum Inneren des Schubkastens hin dicht geschlossen ist.

Vorteilhaft ist auch an dem vorderen Ende der Außenschale eine Abwinklung angeformt. An dieser Abwinklung können Verbindungszapfen angeformt sein zum Einsetzen einer Vorderwand mit Kammerprofil. Nach einer anderen Ausführungsform ist die Abwinklung an ihrer senkrechten Endkante mit einer nach dem Schubladeninneren weisenden Abrundung versehen. Sie bildet dadurch eine Halbschale. Der Abwinklung an dem vorderen Ende der Außenschale entspricht dann eine Abwinklung der eingesetzten Rippenleiste, und diese ineinandergreifenden Abwinklungen von Außenschale und eingesetzter Rippenleiste sind mit Halterungsöffnungen für eine Blende versehen.

Diese Halterungsöffnungen sind zweckmäßig derart ausgebildet, daß an der Außenschale weite, kreisförmig begrenzte Löcher angeordnet sind und an dem Einsatz an der Abwinklung der Rippenleiste sind Langlöcher angeordnet, die mit den vorgenannten Löchern fluchten. Schrauben zum Befestigen der aus Holzwerkstoff bestehenden Schubladenblende werden durch die beiden Löcher hindurchgesetzt, der Schraubenkopf liegt auf den Langlöchern auf und hintergreift diese, so daß eine Justierung und Verstellung der Blende gegenüber der Schublade bzw. zum Ausrichten gegenüber benachbarten Möbelfronten ermöglicht ist. Selbstverständlich ist es

möglich, an dem vorderen Ende der Seitenwände auch andere bekannte Verbindungsmittel zum Anbringen der Schubladenblende vorzusehen, insbesondere solche Verbindungsmittel, die ein Verstellen der Blende nach der Höhe und nach der Seite und anschließendes Festsetzen ermöglichen.

Die aus Runststoff spritzgegossenen Teile erfordern den größten Aufwand hinsichtlich der Formwerkzeuge und der Herstellung. Nach der Erfindung ist der Anteil dieser Bauteile an einer Schublade gegenüber bisher bekannten Runststoffschubladen erheblich reduziert. Die Fertigung ist dadurch erheblich kostensparender. Ein weiterer Vorteil hinsichtlich der Herstellungskosten ergibt sich dadurch, daß sowohl die Breite als auch die Höhe mit sehr einfachen Maßnahmen in weiten Grenzen zu verändern sind, ohne daß es zusätzlicher oder anderer Formwerkzeuge für Spritzgußstelle bedarf. Mit einem Satz von Spritzguß-Formwerkzeugen sind nach der Erfindung Bauteile für eine bestimmte Schubladentiefe herzustellen, mit denen sämtliche gewünschten bzw. vorkommenden Schubladenbreiten und -Höhen ausführbar sind. Da in der Möbelindustrie nur wenige unterschiedliche Schubladentiefern standardisiert sind, ist mit den Bauteilen nach der Erfindung eine bedeutsame Vereinfachung erreicht und insbesondere auch eine erhebliche Verringerung der allgemeinen Herstellungskosten.

Die Erfindung wird nachstehend anhand von Ausführungsbeispielen mit Bezug auf die Zeichnungen näher erläutert. In den Zeichnungen zeigen:

Fig. 1 eine perspektivische Ansicht einer Schublade mit ihren einzelnen Bauteilen,

Fig. 2 die einzelnen Teile eines die Seitenwand bildenden Bauteils und einen Teil einer Rückwand in perspektivischer Ansicht,

Fig. 3 perspektivische Ansicht eines Teils des oberen Teils der Rippenleiste mit einer Rippe,

Fig. 4 Seitenansicht entsprechend Fig. 3,

Fig. 5 perspektivische Ansicht der Verbindung an der unteren Innenkante des Bauteils für die Seitenwand,

Fig. 5a Draufsicht entsprechend Fig. 5,

Fig. 6 eine andere Ausführungstform entsprechend Fig. 5 in perspektivischer Ansicht,

Fig. 6a eine Draufsicht entsprechend Fig. 6,

Fig. 7 einen Schnitt entlang der Linie VII-VII der Fig. 1,

Fig. 8 perspektivische Ansicht der hinteren Eckverbindung,

Fig. 9 perspektivische Ansicht eines Zapfens der Eckverbindung,

Fig. 10 eine Draufsicht auf die Eckverbindung,

Fig. 11 einen Schnitt entlang der Linie XI-XI der Fig. 8,

Fig. 12 eine Frontansicht der vorderen Abwinklung des schalenförmigen Teils,

Fig. 13 einen Schnitt durch die vordere Abwinklung der Rippenleiste,

Fig. 14 einen Schnitt entlang der Linie XIV-XIV der Fig. 12,

Fig. 15 einen Schnitt entsprechend der Fig. 7 für ein anderes Ausführungsbeispiel,

Fig. 16 Frontansicht der vorderen Abwinklung der ineinandergesteckten Teile entsprechend Fig. 12.

In der Fig. 1 ist eine Schublade perspektivisch dargestellt, die aus einzelnen Bauteilen nach der Erfindung zusammengesetzt ist. Dabei sind die einzelnen Bauteile noch nicht zusammengesteckt. Der besseren Übersicht halber ist die Blende der Schublade weggelassen.

Die Seitenwände 1 werden mit Zapfen 2 mit der Rückwand 3 verbunden und nehmen in einer Nut 4, die Rückwand 3 in einer Nut 5 den plattenförmigen Boden 6 auf.

Die Seitenwände 1 sind perspektivisch in Fig. 2 in auseinandergenommenem Zustand dargestellt. Sie bestehen aus einem äußeren schalenförmigen Teil 7 und einer von unten her in die von dem schalenförmigen Teil 7 gebildete Rinne hineinsusteckenden Rippenleiste 8. Auf der Rippenleiste sind im oberen Teil senkrecht und quer zu der Leiste stehende Rippen 9 angeformt, die mit etwa längs verlaufenden Verstärkungsanformungen 10 versehen sind. Im unteren Teil der Rippenleiste ist die untere Längskante 11, die teilweise unterbrochen sein kann, mit Verbindungsmitteln 12 versehen. Auf der Außenseite ist eine nach der Seite hin offene Nut 13 zum Einsetzen von Schubladen-Führungsschienen angeordnet. Am hinteren Ende ist die Rippenleiste mit einer Verlängerung für die Führung versehen, die über die rinnenförmige Schale 7 hinausragt.

Diese Schale 7 ist an ihrem hinteren Ende mit einer Abwinklung 14 versehen, an der die Zapfen 2 angeformt sind, diese Abwinklung 14 ist insbesondere auf der Innenseite mit einer Ausrundung 15 zum Übergang auf die glattwandige Ausbildung der Seite versehen. An dem vorderen Ende ist die Außenschale 7 mit einer vorderen Abwinklung 16 versehen, deren Endkante mit einer nach dem Schubladeninneren weisenden Abrundung 17 geformt ist. Die Abwinklung 16 ist nach vorne hin, insbesondere in ihrem oberen Teil fensterförmig geöffnet zur Aufnahme einer Abwinklung 18 an dem vorderen Ende der Rippenleiste 8. An ihrer inneren Unterkante ist die Schale 7 mit einer vrspringenden Lippe 19 versehen. Am Fußpunkt der Lippe 19 verläuft die innere Seitenwand nach unten weiter und ist mit angeformten Zungen 20 versehen, die als Verbindungsmittel in die Verbindungsöffnungen 12 der Rippenleiste eingreifen. Die Verlängerung 21 der inneren Seitenwand 22 der Außenschale 7 bildet den Grund, die Lippe 19 die obere Begrenzung und die vorstehende Längskante 11 der Rippenleiste die untere Begrenzung der Nut 4 zum Einsetzen des Schubladenbodens (Fig. 7).

Die Rippen, die den oberen Teil der Rippenleiste 8 bilden, sind in den Figuren 3 und 4 im einzelnen dargestellt. Danach sind auf der durchgehenden flachen Oberseite 23 der eigentlichen Leiste die senkrecht und quer zur Leiste verlaufenden Rippen 9 angeformt, die an einer oder an beiden Seiten mit den längs zur Leiste verlaufenden Verstärkungsanformungen 10 versehen sind. Im dem hier dargestellten Beispiel sind diese Verstärkungsanformungen etwa dreieckig ausgebildet, sie können jedoch auch beliebige andere Form haben.

Die an der unteren Innenkante angeordneten Verbindungsmittel können in Form von Zungen 20 (Fig. 5, 5a)

ausgebildet sein, die an die untere Fortsetzung der inneren Seitenwand 22 in gleicher Richtung angeformt sind. Dem entsprechen Ausnehmungen 12 in dem unteren Abschlußsteg 24 der Rippenleiste 8. Diese Ausnehmungen 12 sind mit einer Durchbrechung 25 im Grundriß pilzförmig ausgebildet. Es kann durch entsprechende, etwas schräg nach unten zusammenlaufende Ausbildung der Innenwände der Durchbrechung 12 erreicht werden, daß beim Einsetzen der Zungen 20 die Stege 26 beiderseits des Verbindungsschlitzes 25 elastisch etwas nach außen gedrückt werden, so daß eine reibschlüssige Verbindung entsteht. Eine Verklebung oder Verschweißung ist an dieser Stelle selbstverständlich einfach möglich. Durch diese Verbindung wird insbesondere ein Verschieben der Teile 21 und 24, also des Außenteils, der Schale 7 gegenüber der Rippenleiste 8 und umgekehrt verhindert.

Bei den Darstellungen der Figuren 5 bis 6a sind die Lippen 19 der Übersichtlichkeit halber weggelassen.

Nach den Figuren 6 und 6a ist eine andere Form der Verbindung dargestellt. Hier sind die Durchbrechungen 12 als rechteckige Löcher ausgeführt, und die Zungen 20 sind in ihrer Mitte mit einem Schlitz 27 versehen, bis zu ihrem Fußpunkt. Es ist dadurch möglich, daß die beiden Teile der Zungen etwas elastisch gegeneinander federn können, denn sie sind an ihren Enden mit nach außen ragenden widerhakenförmigen, vorzugsweise pilzförmig ausgebildeten, Ansätzen 28 versehen zum Hintergreifen der Durchbrechungen 12, wie das in der Fig. 6a besonders deutlich zu erkennen ist. Dadurch wird eine formschlüssige Verbindung zwischen den Teilen 21 und 24 und damit auch zwischen den schalenförmigen Teilen 7 und der eingesetzten Rippenleiste 8 erreicht, die in zwei zueinander rechtwinkligen Richtungen haltbar und formschlüssig ist.

Die Rippenleiste 8 ist mit einer nach der Seite hin offenen Nut 13 auf ihrer Außenseite versehen, entsprechend dem Ausführungsbeispiel nach der Fig. 7. Diese Nut 13 wird an ihrer Oberseite von einem Steg 29 gebildet, auf dessen Oberseite 23 die Rippen 9 angeformt sind. Der Steg 29 läuft über die gesamte Breite der durch die Außenschale gebildeten Rinne 30, stößt an seiner Innenkante an die zur Rinne 30 hin liegende Innenseite der Innenwand 22 der Schale und unterfängt an seiner Außenkante 31 die Unterkante der Außenwand 32 der Schale.

Der Grund der Nut 13 wird von einem senkrechten Steg 33 gebildet, der etwa auf der Mitte des waagerechten Steges 29 nach unten angeformt ist. An diesen Steg 33 ist an seiner Unterseite ein Steg 34 angeformt, der parallel im Abstand über dem Steg 24 verläuft und mit einem auf der Außenseite ausgebildeten senkrechten Steg 35 und dem Steg 24 einen Kasten bildet, der von der Verlängerung 21 der Innenwand 22 der Schale geschlossen ist. Der senkrechte Steg 35 liegt etwa in Verlängerung der Außenwand 32 der Schale.

Die vorbeschriebene Ausbildung der Seitenwand 8 hat eine nach der Seite offene Nut 13 zum Einsetzen von Führungsschienen, die ihrerseits die unmittelbare Verbindung mit dem Möbelgestell bilden. Diese Ausbildung ist auch zum Einsetzen eines plattenförmigen Schubladenbodens 6 in die Nut 4 besonders geeignet.

Nach einem anderen Ausführungsbeispiel, das in Fig. 15 dargestellt ist, ist die äußere Seitenwand 32 der Schale weit heruntergezogen bis etwa in Höhe des untersten Steges 24 der Rippenleiste. Der waagerechte Steg 29 der Rippenleiste ist dabei mit seiner Außenkante 31 von innen gegen einen Vorsprung 36 auf der Innenseite der Außenwand 32 der Schale abgestützt, und die darunter ausgebildete Aufnahme für die Schubladenführung 37 ist nach unten hin offen. Bei dieser Ausbildung sind unterhalb des senkrechten Steges 33 keine nach außen ragenden Anformungen der Rippenleiste vorhanden, sondern der Steg 33 setzt sich in dem senkrechten Steg 35 fort. Die in den Zwischenraum zwischen den Steg 33 und die verlängerte Außenwand 32 eingesetzte Schubladenführung 37 ist um die Unterkante der Verlängerung der Außenwand 32 herumgeführt und dort an das Möbelgestell 38 angeschlossen. Bei dieser Ausführungsform der Seitenwand 1 ist diese an der Schubladenaußen- und deren Innenseite durchgehend bis zum untersten Fußpunkt glattflächig.

Anhand der Fig. 15 ist auch dargestellt, wie nach einer anderen Weiterbildung die Nut an der unteren Innenkante der Seitenwand 1 ausgebildet ist, um anstelle des plattenförmigen Schubladenbodens 6 eine Wanne 39 aufzunehmen, die die Gesamthöhe des Schubladeninnenraumes vergrößert. Die Seitenwand der Wanne 39 ist mit einer nach außen stehenden Abwinklung 40 versehen, die zweckmäßig noch einen nach oben ragenden Flansch 41 aufweist. Die Abwinklung 40 liegt auf der etwas zurückgenommenen Endkante 42 des untersten Steges 24 und ist zwischen dieser Endkante 42 und der Unterkante 43 der inneren Seitenwand 22 der Schale eingeklemmt. Es ist aus der Fig. 15 zu erkennen, daß die Seitenwand der Wanne 39 mit ihrer Innenfläche in Flucht zu der Innenfläche der Innenwand 22 der Schale der Seitenwand 1 liegt.

Die Zapfenverbindung zwischen Seitenwand 1 und Rückwand 3 bzw. Vorderwand wird anhand der Figuren 8 bis 11 erläutert. An die hintere Abwinklung 14 der Seitenwand 1 sind an dem schalenförmigen Außenteil Zapfen 2 angeformt, die im Querschnitt U-Profil haben, das liegend ausgebildet, nach der Außenseite hin offen ist. Die Abmessungen der beiden Schenkel 44 entsprechen in ihrer Länge den Zuerstegen 45 bzw. dem Boden 46 oder dem jeweiligen freien Zwischenraum zwischen Außenwand 47 und Innenwand 48 des geschlossenen Rammerprofils der Rückwand 3, die vorzugsweise als endlos aus Kunststoff extrudiertes Teil hergestellt und dann auf Länge geschnitten ist.

In das beschriebene U-Profil der Zapfen 2 sind etwa in der Mitte zwischen den Schenkeln 44 und auch auf halber Längserstreckung stehend, parallel zu den Schenkeln, Stifte 49 angeformt, die die Außenkanten der Schenkel 44 der Zapfen 2 etwa um die Stärke der Wandung 47 der Rückwand 3 überragen. Diese Stifte 49 sind innerhalb des U-Profils der Zapfen 2 mit Stegen 50 gegen die Schenkel 44 hin abgestützt und mit Rippen 51 auf die Basis des U-Profils hin abgestützt. Nach dem äußeren Ende der Zapfen 2 hin sind die Stifte an ihrem freien Ende mit einer Abschrägung 52 versehen. Beim Aufsetzen des Wandteiles 3 auf die Zapfen 2 werden von der Endkante des Wandteiles 3 die Stifte 49 unter elastischem Nachgeben des freien Endes der Stifte sowie auch der Stege 50 so weit nach hinten gebogen, daß die Wand 3 bis an den Anschlag, die Endwand der Abwinklung 14 geschoben werden kann. An dieser Stelle ist entsprechend der Fig. 11 jedem Stift eine Durchbrechung 53 in dem Wandungsteil 47 zugeordnet, in das die Stifte 49 einschnappen. Die Rückwand 3 ist damit formschlüssig und

gegen Abgleiten oder Verrutschen gesichert mit dem Bauteil der Seitenwand verbunden. Die Nut 4 in dem Bauteil 1 und die Nut 5 in des Bauteil 3 zum Einsetzen des Schubladenbodens 6 fluchten dann miteinander und gehen ineinander über.

Die Bauteile können derart ausgebildet sein, daß sowohl an der Vorderseite als auch an der Hinterseite die Seitenteile 1 mit Abwinklungen und Zapfen 2 versehen sind, so daß eine vierseitige Schublade entsteht, deren zur Ausbildung der Seiten dienende Bauteile aus schalenförmigen Außenteilen und eingesetzten Rippenleisten, beide in Spritzguß hergestellt bestehen, während die Vorder- und Rückwand 3 aus Kammerprofilen bestehen, die im Extrusionsverfahren hergestellt sind und auf beliebige, gewünschte oder vorgeschriebene Länge abgeschnitten sind, so daß sich Schubladen beliebiger Breite darstellen lassen.

Nach einer anderen Ausführungsform sind die Seitenteile 1 mit vorderen Abwinklungen 16 versehen, die für die Außenschale in den Figuren 12 und 14 dargestellt sind. Die Abwinklung 16 hat eine durchgehende Innenwand 54, an der die Lippe 19 angeformt ist, die die Oberseite der Nut 4 bildet. Die Außenwand bildet einen umlaufenden Flansch 55 an der Außenseite, 56 an der Oberseite und 57 an der Innenseite. Der Flansch 55 endet mit der Unterkante des äußeren Teiles 32 der Außenwand und kann dort mit einem Haken 58 versehen sein zum weiteren formschlüssigen Verbinden mit der eingesteckten Rippenleiste 8. Der Haken 58 hintergreift die Außenkante 31 des Quersteiges 29 der Rippenleiste. Die Abwinklung 16 ist weiterhin an ihrer durchgehenden Innenwand 54 mit zwei kreisförmigen Durchbrechungen 59 versehen, die zweckmäßig übereinanderliegen. Die Abwinklung 18 an der Rippenleiste 8 legt sich beim Einschieben der Rippenleiste in den schalenförmigen Außenteil 7 hinter die Flanschen 55, 56 und 57 der Abwinklung 16 des schalenförmigen Teils und wird dadurch gesichert. In dieser Abwinklung 18 sind Langlöcher 60 angeordnet, die mit den Durchbrechungen 59 fluchten und als Widerlager für Schraubenköpfe von Schrauben dienen, mit denen die Schubladenblende befestigt wird. Diese Schubladenblende besteht aus Holzwerkstoff und ist entsprechend den üblichen Möbelwänden ausgebildet. Aufgrund der Anordnung der Langlöcher 60 ist es möglich, die Schrauben und damit die Blende vor dem endgültigen Festziehen zum Justieren der Blende gegenüber der Schublade bzw. gegenüber benachbarten Möbelblenden auszurichten. Wenn die Schraubenschäfte einen geringeren Durchmesser haben als es dem kleinen Durchmesser der Langlöcher 60 entspricht, ist eine Ausrichtung sowohl nach der Seite als auch nach der Höhe möglich.

Die Unterkante 61 der vorderen Abwinklung 18 der Rippenleiste ist mit einer Ausnehmung versehen. Der Fig. 14 ist schon zu entnehmen, daß unterhalb der Lippe 19 die an den Seitenwänden ausgebildete Nut nicht vorhanden ist. Bei diesem Ausführungsbeispiel wird der Schubladenboden unterhalb der Abwinklungen 16 und 18 und der Lippe 19 durch die Ausnehmung der Unterkante 61 hindurchgeführt in eine entsprechende Nut, die an der anzusetzenden Schubladenblende vorgesehen ist, um auch an der Vorderseite Halt zu bekommen.

Patentansprüche

1. Schublade aus Kunststoff, bei der die Seitenwände (1) aus einem Teil bestehen, das die Form einer im wesentlichen nach unten hin offenen, außen und innen glattwandigen Rinne (30) hat, sowie aus einem weiteren Teil, das als Rippenleiste (8) ausgebildet ist, die in ihrem oberen Bereich mit senkrecht und quer in der Rinne (30) stehenden Rippen (9) mit etwa längs verlaufenden Verstärkungsanformungen (10) versehen ist, die auf einer auf der Rippenleiste befindlichen durchgehenden Leiste (29) angeformt sind, wobei diese Leiste im unteren Bereich (33,34,35) mit einer nach der Seite hin und/oder unten hin offenen Nut (13) zum Einsetzen von Schubladenföhrungsschienen versehen ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Rippenleisten (8) als Abschluß der doppelwandigen Seiten in Form einer Außenschale (7) zur Bildung abgeschlossener, brettförmiger Profile ausgebildet sind und eine untere, nach innen vorspringende Längskante (11) aufweisen, zur Ausbildung einer Nut (4) zur Aufnahme des Schubladen-Bodens (5) im Zusammenwirken mit einer darüberliegenden, nach innen vorspringenden Lippe (19) an der Innenwand (22 oder 48) der Außenschale (7), wobei an der Längskante (11) angeordnete Ausnehmungen (12) zur formschlüssigen Aufnahme von an der zugeordneten Unterkante (21) der Außenschale (7) nach unten ragenden Zungen (20) und zumindest am hinteren Ende der Außenschale (7) an einer Abwinklung (14) angeformte Verbindungszapfen (2) für die als Kammerprofil ausgebildete Rückwand (3) vorgesehen sind.

2. Schublade nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die vorspringende Längskante (11) teilweise unterbrochen ist.

3. Schublade nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die nach unten ragenden Zungen (20) mit Hintergreifungsanformungen (28) vorzugsweise pilzförmig ausgebildet sind.

4. Schublade nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Nut (4) zum Einsetzen des Schubladenbodens (5) an ihrer Oberseite von einer zurückspringenden Anformung (43) der Außenschale (7) und an ihrer Unterseite von einer parallel dazu liegenden, an der Rippenleiste (8) angeformten Leiste (24) gebildet ist.

5. Schublade nach Anspruch 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Schubladenboden (5) als Wanne (39) mit nach außen stehenden Rändern (40) ausgebildet ist.

6. Schublade nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der als Wanne (39) mit nach außen stehenden Rändern (40) ausgebildete Schubladenboden mit Fachunterteilungen versehen ist.

7. Schublade nach Anspruch 1 und einem der folgenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß an dem vorderen Ende der Außenschale (7) oder der Rippenleiste (8) Dübel angeformt sind zum Befestigen einer Blende,

die aus Holzwerkstoff besteht.

8. Schublade nach Anspruch 1 und einem der folgenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Verbindungszapfen (2) ein nach der Waagerechten hin offenes U-Profil haben.

5 9. Schublade nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß in dem U-Profil der Verbindungszapfen (2) ein zu den Schenkeln (44) des U paralleler Stift (49) in der Mitte der Basis des U-Profils angeformt ist, der die Schenkel überragt.

10 10. Schublade nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Stifte (49) in den U-profilierten Verbindungszapfen (2) durch Versteifungsrippen (50) zu den U-Schenkeln (44) und Versteifungsrippen (51) zu der Basis des U-Profils abgestützt sind.

11. Schublade nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Stifte (49) in dem Bereich in dem sie frei aus dem U-Profil der Verbindszapfen (2) herausragen mit einer seitlichen Schrägfläche (52) versehen sind, die zum offenen Ende der Verbindungszapfen hin liegt.

12. Schublade nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die auf die Verbindungszapfen (2) aufsteckbaren Dückenwände (3) mit einem Kammerprofil, den Stiften (49) zugeordnete Durchbrechungen (53) ihrer Wand (47) aufweisen.

13. Schublade nach Anspruch 1 und einem der folgenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß auch an dem vorderen Ende der Außenschale (7) eine Abwinkelung (16) angeformt ist.

14. Schublade nach Anspruch 1 und 13, dadurch gekennzeichnet, daß an der vorderen Abwinkelung (16) der Außenschale (7) Verbindungszapfen (2) angeformt sind zum Einsetzen einer Vorderwand mit Kammerprofil.

15 15. Schublade nach Anspruch 1 und einem der folgenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Rückwand (3) und die Vorderwand aus einem extrudierten Kunststoffprofil bestehen. > > 16. Schublade nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Abwinkelung (16) an ihrer senkrechten Endkante mit einer nach dem Schubladeninneren weisenden Abrundung (17) versehen ist.

17. Schublade nach Anspruch 1 und 13, dadurch gekennzeichnet, daß der Abwinkelung (16) an dem vorderen Ende der Außenschale (7) eine Abwinkelung (18) der eingesetzten Rippenleiste (8) entspricht.

18. Schublade nach Anspruch 1 und 17, dadurch gekennzeichnet, daß die ineinander greifenden Abwinkelungen (16,18) von Außenschale (7) und eingesetzter Rippenleiste (8) mit Halterungsöffnungen (59,50) für eine Blende versehen sind.

Claims

1. Plastic drawer with side walls (1) comprising one component in form of a channel (30) opening essentially downwardly and which is smoothwalled both externally and internally, and another component being in the form of a ribbed moulding (8), which is provided at its upper part with ribs (9) which are disposed upright and transversely in the channel (30), having strengthening formations (10) which extend lengthwise of the channel and which are formed on a continuous strip (29) disposed on the ribbed moulding (8), which strip is provided at its lower part (33,34,35) with a groove (13) open towards the side and/ or downwardly for the insertion of a drawer guide rail, characterized in that the ribbed mouldings (8) for closing the double-walled sides are formed as an outer skin (7) constituting complete tray-like profiles and that they have an inwardly projecting lower longitudinal edge (11) forming a groove (4) for the reception of the drawer bottom (5) fitting with an above lying inwardly projecting lip (19) at the inner wall (22 or 48) of the outer skin (7), whereby slots (12), disposed at the longitudinal edge (11), are provided for the form-locking reception of tongues (20) projecting downwardly at the associate lower edge (21) of the outer skin (7), and that at least at the rear end of the outer skin (7) assembling tenons (2) formed on a part (14) bent in a right angle are provided for the rear wall (3) formed as chamber profile.

2. Drawer in accordance with claim 1, characterized in that the projecting longitudinal edge (11) is interrupted in parts.

3. Drawer in accordance with claim 1, characterized in that the downwardly projecting tongues (20) are provided with formations (28) gripping from behind and preferably mushroom-shaped in form.

4. Drawer in accordance with claim 1, characterised in that the groove (4) for the insertion of the drawer bottom (5) is formed at its upper side by setting back the lower edge (43) of the outer skin (7) and at its lower side by a ledge (24) formed on the ribbed moulding (8) and disposed parallel to said lower edge.

5. Drawer in accordance with claims 1 - 4, characterised in that the drawer bottom (5) is in the form of a trough (39) with outwardly-offset upright edges (40).

6. Drawer in accordance with claim 5, characterised in that the drawer bottom in the form of a trough (39) with outwardly-off set upright edges (40) is provided with partitioned sub-divisions.

7. Drawer in accordance with claim 1 and any one of the following claims, characterised in that there are formed, at the forward end of the outer skin (7) or of the ribbed moulding (8), dowels for the fitting of a drawer front which is of wood material.

8. Drawer in accordance with claim 1 and any one of the following claims, characterised in that the assembling tenons (2) have a U-section open towards the horizontal.

9. Drawer in accordance with claim 8, characterised in that a pin (49) is formed in the middle of the base of the U of each of the assembling tenons (2), the pin (49) being parallel to the sides of the U-profile and projecting beyond said sides.

10. Drawer in accordance with claim 9, characterised in that the pins in the U-shaped assembling tenons (2) are propped against the sides (44) of the U by stiffening ribs (50) and against the base of the U profile by stiffening ribs (51).

11. Drawer in accordance with claim 9, characterised in that the pins (49) are provided in the part thereof whereat they project freely from the U-shape of the assembling tenons (2), with a laterally-inclined surface (52) which faces away from the open end of the assembling tenon.

12. Drawer in accordance with any one of the preceding claims, characterised in that the rear walls (3) with a compartmented section and which can be plugged over the assembling tenons (2) have in the side (47) openings (53) associated with the pins (49).

13. Drawer in accordance with claim 1 and any one of the following claims, characterised in that a part (15) bent inwardly through a right angle is also formed at the forward end of the outer skin (7).

14. Drawer in accordance with claim 1 and 13, characterised in that assembling tenons (2) are formed on the inwardly-bent forward end part (15) of the outer skin (7) for the fitting of a front wall with a compartmented section.

15. Drawer in accordance with claim 1 and any one of the following claims, characterised in that the rear wall (3) and the front wall are of an extruded plastics material in sectional form.

15. Drawer in accordance with claim 13, characterised in that the inwardly-bent part (15) is provided at its vertical end edge with a chamfer (17) facing the drawer interior.

17. Drawer in accordance with claims 1 and 13, characterised in that an inwardly-angled part (18) of the inserted ribbed moulding (8) conforms to the inwardly-bent part (15) at the forward end of the outer skin (7).

18. Drawer in accordance with claims 1 and 17, characterised in that the inter-engaging parts (15,18) of the outer skin (7) and inserted ribbed moulding (8) are provided with mounting openings (59,50) for a drawer front.

Revendications

1. Tiroir en matière plastique, dont les parois latérales (1) consistent en une partie ayant la forme d'une rigole (30) sensiblement ouverte vers le bas et à paroi extérieurement et intérieurement lisse, ainsi qu'en une autre partie réalisée sous la forme d'une barrette (8) à nervures pourvue, dans sa région supérieure, de nervures (9) qui s'étendent verticalement et perpendiculairement dans la rigole (30) et présentent des membrures de renforcement (10) s'étendant sensiblement dans le sens longitudinal et ménagées sur un jonc ininterrompu (29) situé sur la barrette à nervures, ce jonc étant doté, dans sa région inférieure (33, 34, 35), d'une gorge (13) béant vers le côté et/ou vers le bas en vue de l'insertion de rails de guidage du tiroir, caractérisé par le fait que les barrettes (8) à nervures sont réalisées en tant que fermeture des côtés à double paroi en forme de coquille externe (7), pour former des profils obtus configurés en des planches, et présentent une arête longitudinale inférieure (11) en saillie vers l'intérieur en vue de constituer une gorge (4) pour recevoir le fond (6) du tiroir en coopérant avec une lèvre sus-jacente (19) en saillie vers l'intérieur sur la paroi interne (22 ou 48) de la coquille externe (7), des évidements (12) situés sur l'arête longitudinale (11) étant prévus pour recevoir, par concordance de forme, des languettes (20) dépassant vers le bas sur l'arête inférieure associée (21) de la coquille externe (7), et des tenons de liaison (2) ménagés sur un coude (14) étant prévus pour la paroi postérieure (3) réalisée à profil alvéolaire.

2. Tiroir selon la revendication 1, caractérisé par le fait que l'arête longitudinale saillante (11) est partiellement interrompue.

3. Tiroir selon la revendication 1, caractérisé par le fait que les languettes (20) dépassant vers le bas sont réalisées avec des configurations (28) de venue en prise par-derrière, de préférence fongiformes.

4. Tiroir selon la revendication 1, caractérisé par le fait que la gorge (4) pour l'insertion du fond (6) de ce tiroir est délimitée à sa face supérieure par une configuration (43) en retrait sur la coquille externe (7) et, à sa face inférieure, par une baguette (24) qui s'étend parallèlement à ladite configuration et est ménagée solidairement sur la barrette (8) à nervures.

5. Tiroir selon les revendications 1 à 4, caractérisé par le fait que le fond (6) de ce tiroir est réalisé sous la forme d'une auge (39) à rebords (40) dépassant vers l'extérieur.

6. Tiroir selon la revendication 5, caractérisé par le fait que le fond de ce tiroir, réalisé en tant qu'auge (39) à rebords (40) dépassant vers l'extérieur, est pourvu de subdivisions en des compartiments.

7. Tiroir selon la revendication 1 et l'une des revendications suivantes, caractérisé par le fait que des chevilles sont ménagées à l'extrémité antérieure de la coquille externe (7) ou de la barrette (8) à nervures, en vue de la fixation d'un panneau consistant en du bois.

8. Tiroir selon la revendication 1 et l'une des revendications suivantes, caractérisé par le fait que les tenons de liaison (2) possèdent un profil en U béant vers l'horizontale.

9. Tiroir selon la revendication 8, caractérisé par le fait qu'un tourillon (49), ménagé solidairement dans le profil en U des tenons de liaison (2), au centre de la base de ce profil en U, est parallèle aux branches (44) du U au-delà desquelles il fait saillie.

10. Tiroir selon la revendication 9, caractérisé par le fait que les tourillons (49) dans les tenons de liaison (2) profilés en U sont en appui par des membrures de rigidification (50) contre les branches (44) du U, et par des membrures de rigidification (51) contre la base du profil en U.

11. Tiroir selon la revendication 9, caractérisé par le fait que, dans la zone dans laquelle ils dépassent librement du profil en U des tenons de liaison (2), les tourillons (49) sont munis d'une face latérale biseautée (52) tournée vers l'extrémité ouverte des tenons de liaison.

5 12. Tiroir selon l'une des revendications précédentes, caractérisé par le fait que les parois postérieures (3) à profil alvéolaire pouvant être emboîtées sur les tenons de liaison (2) présentent, dans leur paroi (47), des orifices (53) associés aux tourillons (49).

13. Tiroir selon la revendication 1 et l'une des revendications suivantes, caractérisé par le fait qu'un coude (16) est également formé à l'extrémité antérieure de la coquille externe (7).

10 14. Tiroir selon les revendications 1 et 13, caractérisé par le fait que des tenons de liaison (2) sont façonnés sur le coude antérieur (16) de la coquille externe (7), pour l'insertion d'une paroi antérieure à profil alvéolaire.

15. Tiroir selon la revendication 1 et l'une des revendications suivantes, caractérisé par le fait que la paroi postérieure (3) et la paroi antérieure consistent en un profil extrudé en matière plastique.

16. Tiroir selon la revendication 13, caractérisé par le fait que le coude (16) est muni, sur son arête extrême verticale, d'un arrondi (17) orienté vers l'espace interne du tiroir.

15 17. Tiroir selon les revendications 1 et 13, caractérisé par le fait qu'un coude (18) de la barrette (8) à nervures en condition insérée correspond au coude (16) ménagé à l'extrémité antérieure de la coquille externe (7).

18. Tiroir selon les revendications 1 et 17, caractérisé par le fait que les coudes (16, 18) mutuellement imbriqués de la coquille externe (7) et de la barrette (8) à nervures en condition insérée sont munis d'ouvertures de retenue (59, 60) destinées à un panneau.

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

0 052 875

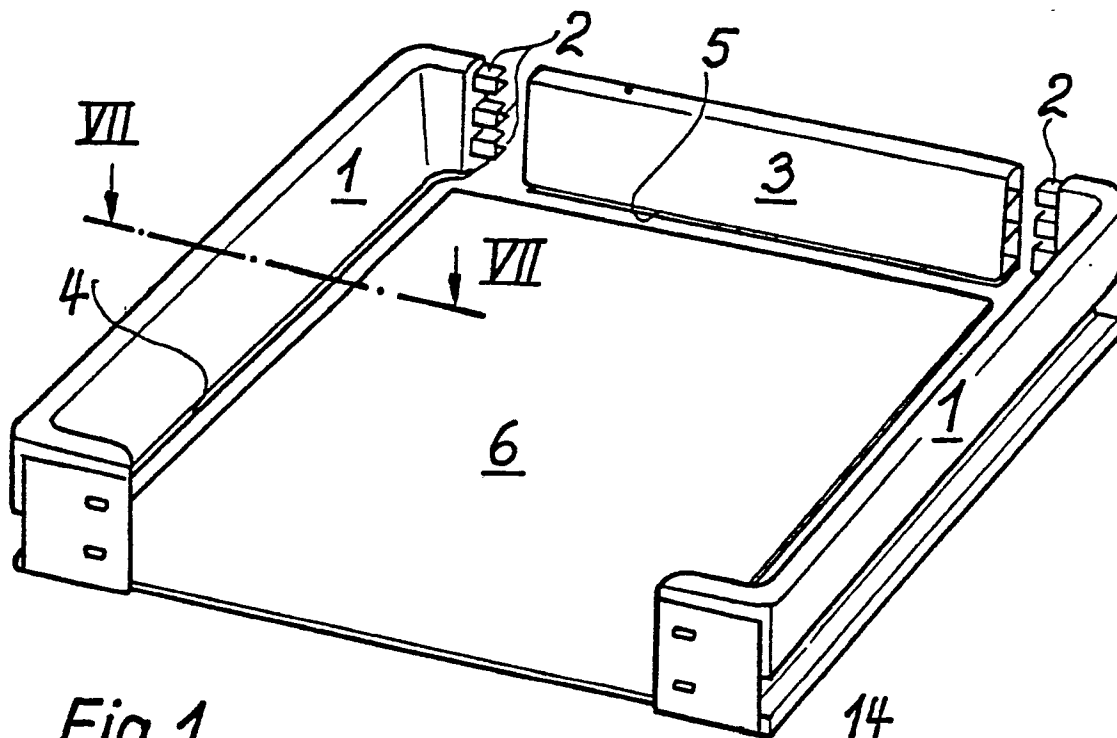


Fig. 1

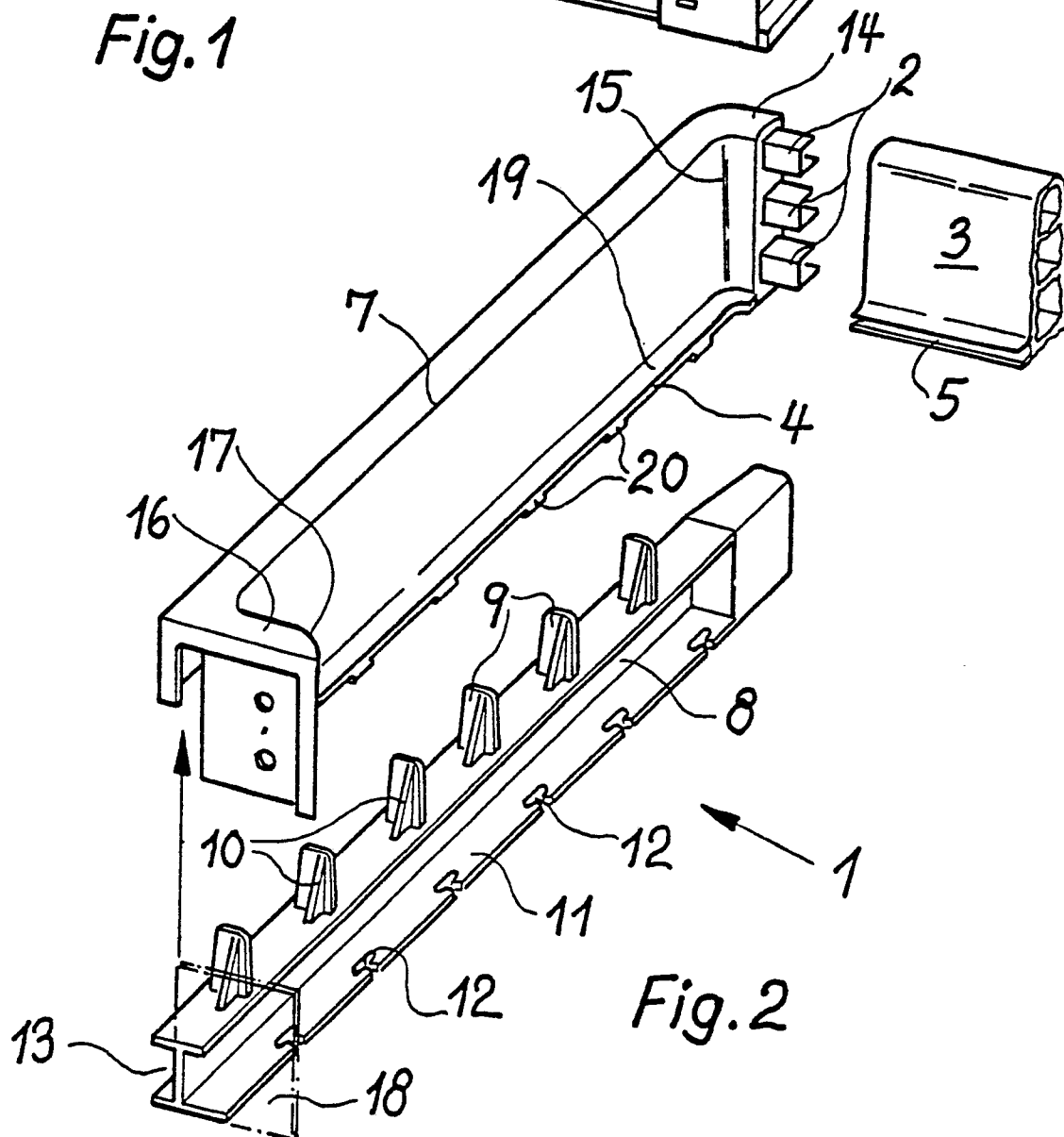
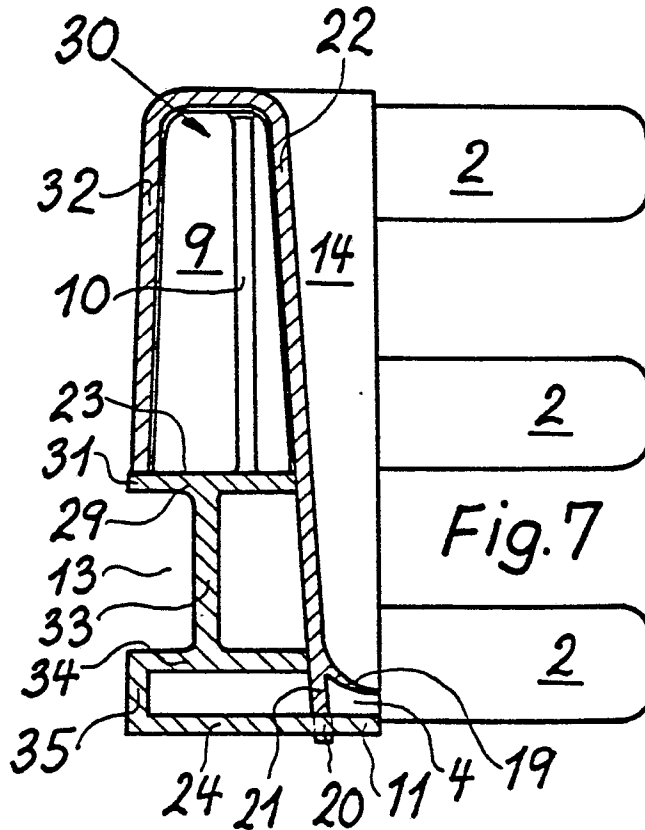
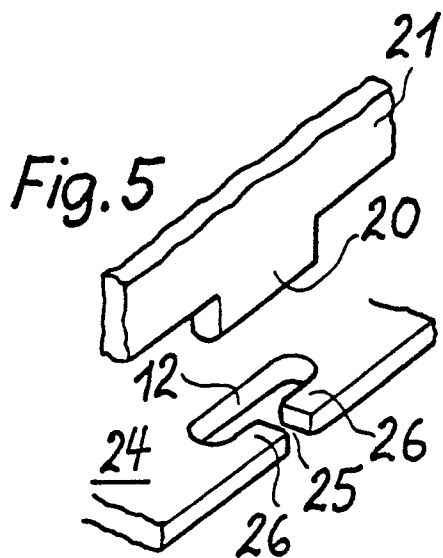
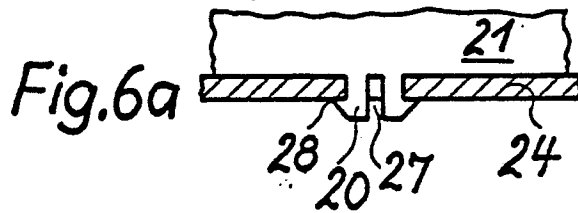
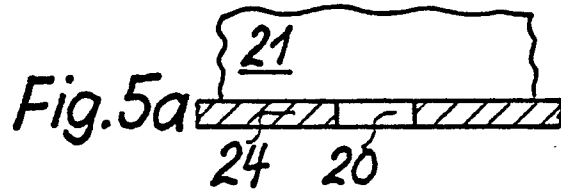
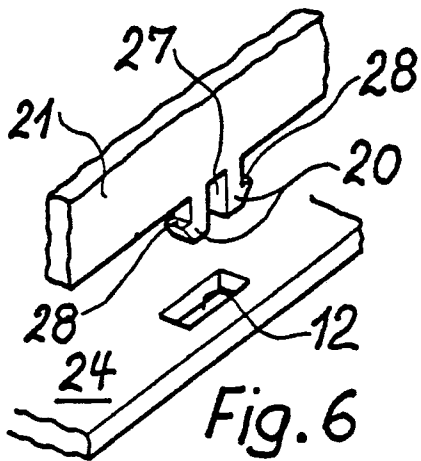
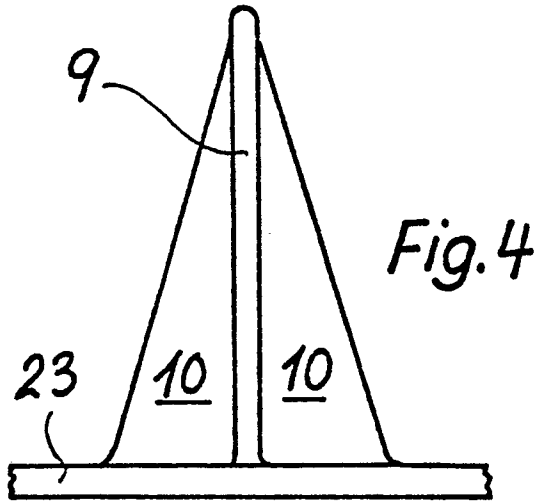
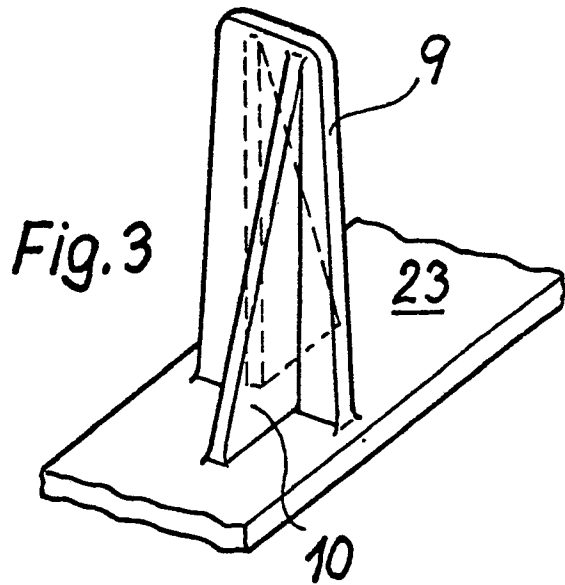
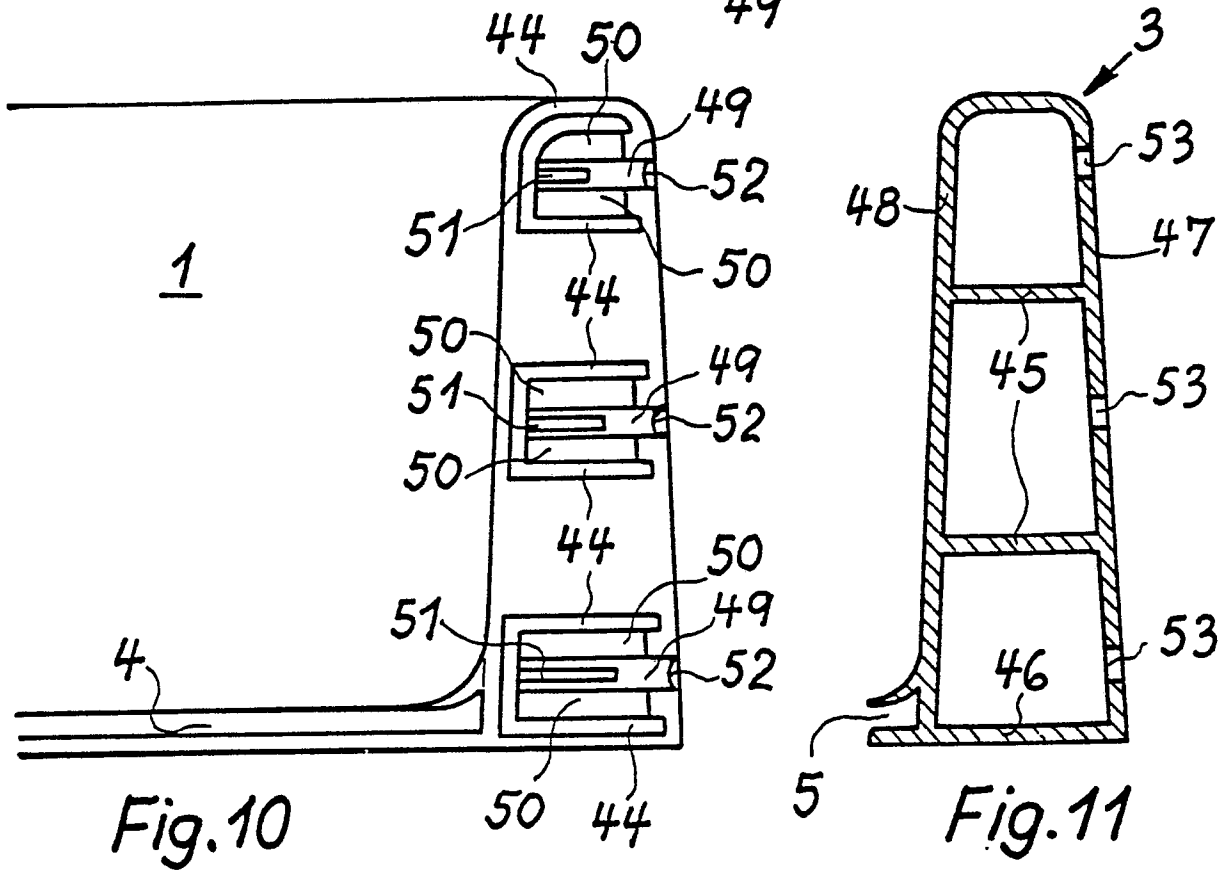
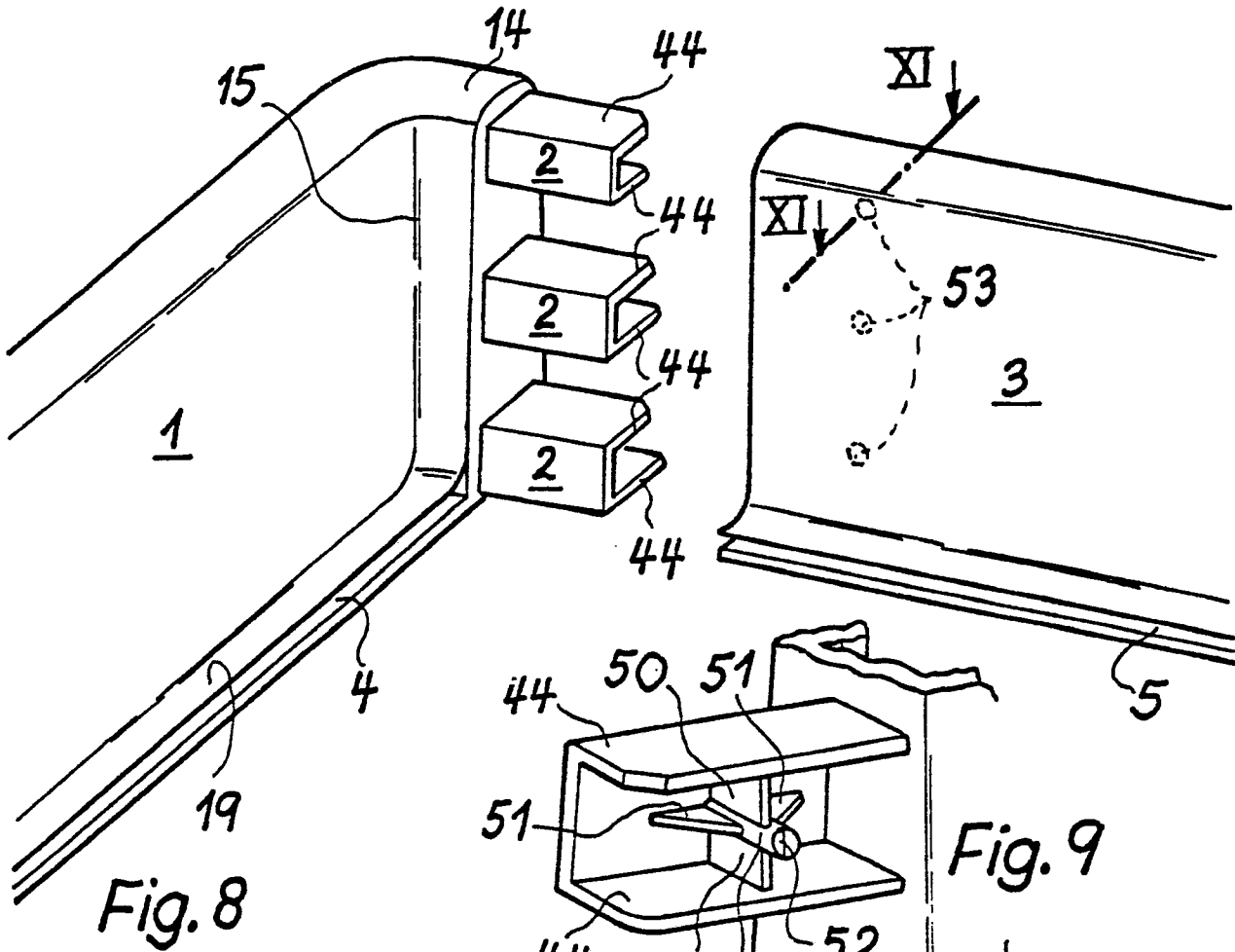
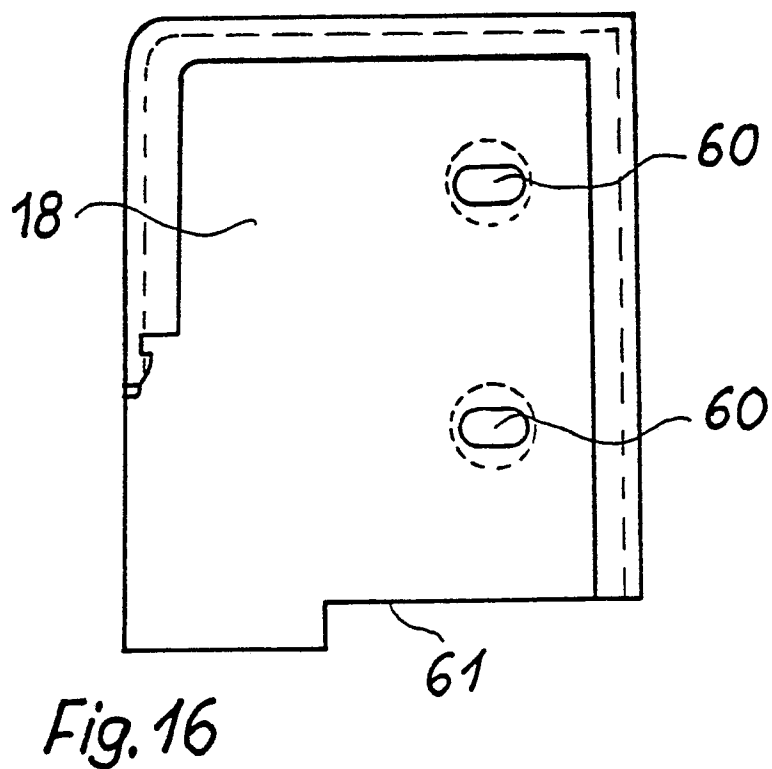
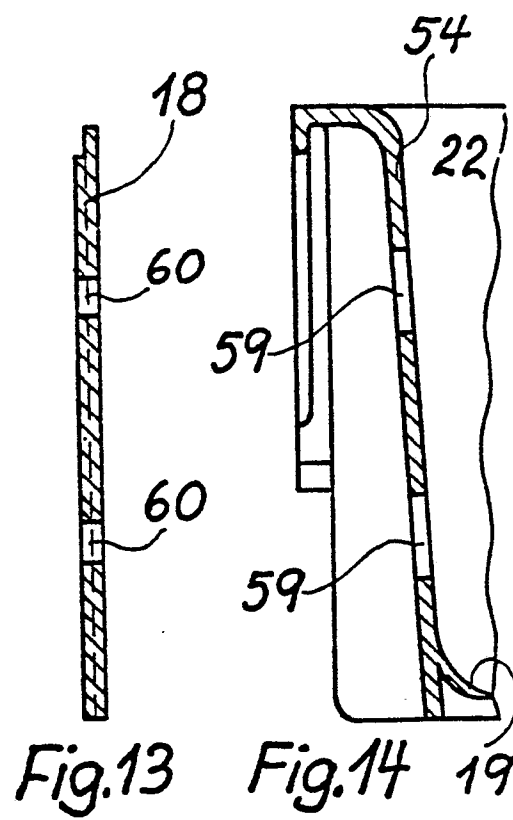
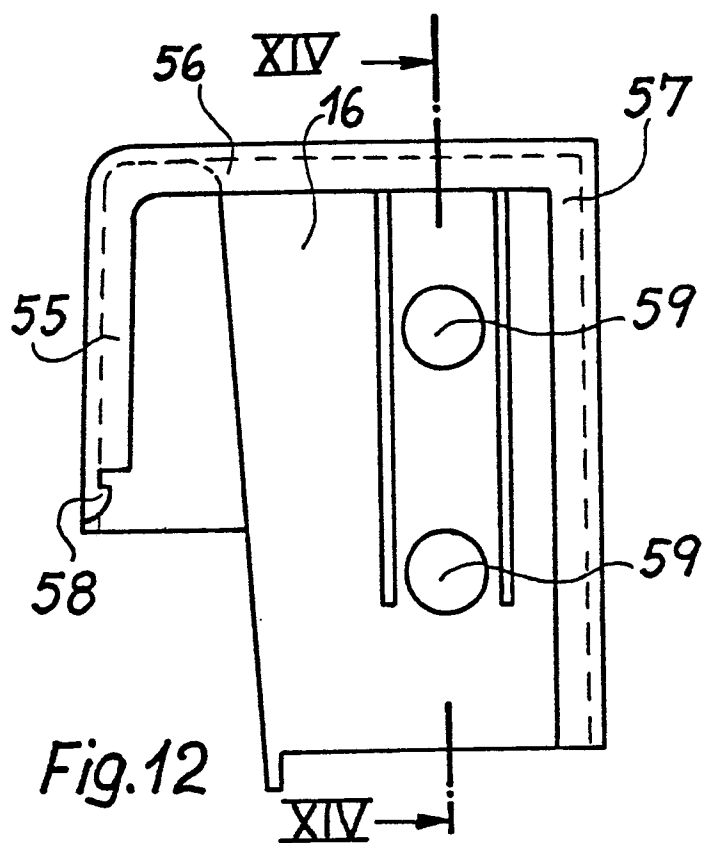


Fig. 2







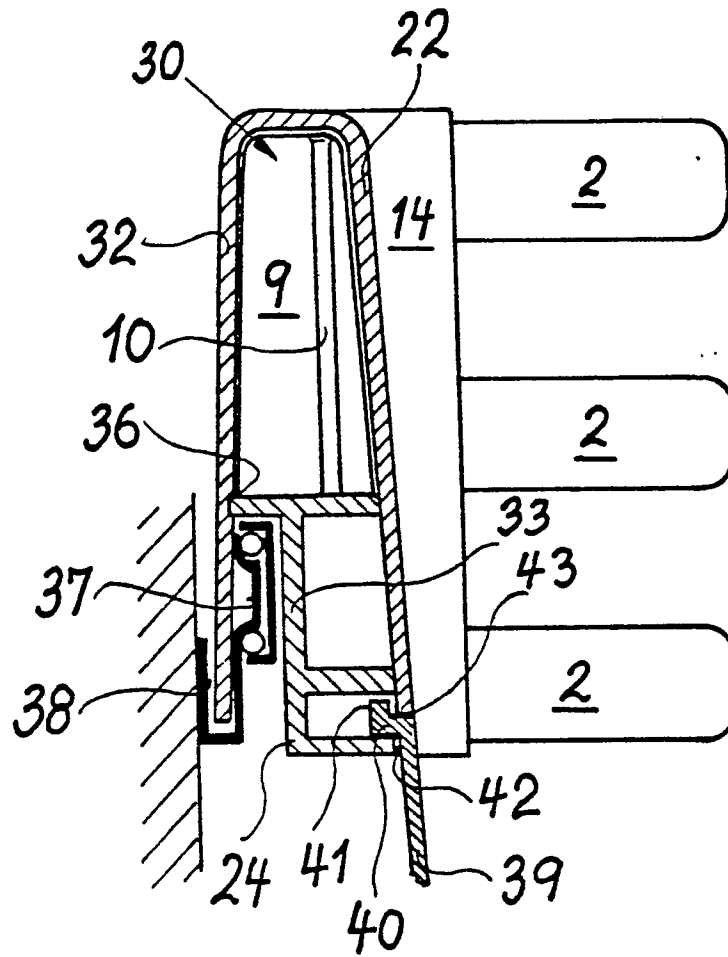


Fig. 15