



(11) **EP 2 147 220 B9**

(12) **KORRIGIERTE EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(15) Korrekturinformation:
Korrigierte Fassung Nr. 1 (W1 B1)
Korrekturen, siehe
Ansprüche DE 1, 4, 6, 15, 24

(51) Int Cl.:
F16B 12/20 ^(2006.01) **E05B 63/12** ^(2006.01)

(86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/EP2008/003574

(48) Corrigendum ausgegeben am:
15.03.2017 Patentblatt 2017/11

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 2008/135249 (13.11.2008 Gazette 2008/46)

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
07.12.2016 Patentblatt 2016/49

(21) Anmeldenummer: **08749311.0**

(22) Anmeldetag: **03.05.2008**

(54) **VERBINDUNGSMITTEL UND VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINER VERBINDUNG EINES
ERSTEN BAUTEILS UND EINES ZWEITEN BAUTEILS**

CONNECTION MEANS AND METHOD FOR CONNECTING A FIRST COMPONENT AND A SECOND
COMPONENT

MOYENS DE FIXATION ET PROCÉDÉ POUR FIXER UN PREMIER COMPOSANT À UN SECOND
COMPOSANT

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL NO PL PT
RO SE SI SK TR**

(30) Priorität: **08.05.2007 EP 07009266**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
27.01.2010 Patentblatt 2010/04

(73) Patentinhaber:
• **Lamello AG**
4416 Bubendorf (CH)
• **Baur, Franz**
87534 Oberstaufen (DE)
• **Haser, Franz**
87534 Oberstaufen (DE)

(72) Erfinder:
• **BAUR, Franz**
87534 Oberstaufen (DE)
• **HASER, Franz**
87534 Oberstaufen (DE)
• **SCHNEIDER, Wilfried**
CH-4416 Bubendorf (CH)

(74) Vertreter: **Hoeger, Stellrecht & Partner**
Patentanwälte mbB
Uhlandstrasse 14c
70182 Stuttgart (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
DE-U1-202005 009 004 FR-A- 603 788
FR-A1- 2 599 439 GB-A- 1 571 697
US-A- 4 509 882

EP 2 147 220 B9

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verbindungsmittel zum Verbinden eines ersten Bauteils und eines zweiten Bauteils, insbesondere zum Verbinden von Möbel- oder Maschinenteilen, umfassend

ein im verbundenen Zustand der Bauteile an dem ersten Bauteil angeordnetes erstes Verbindungselement und ein im verbundenen Zustand der Bauteile an dem zweiten Bauteil angeordnetes zweites Verbindungselement, wobei mindestens eines der Verbindungselemente eine gekrümmte Antagefläche umfasst, die in einem Längsschnitt kreisbogenförmig ist.

[0002] Solche Verbindungsmittel sind beispielsweise aus der AT 373 046 oder der DE 28 16 134 A1 bekannt. Gemäß der AT 373 046 umfassen die Verbindungselemente jeweils ein in Richtung zum anderen Verbindungselement hin vorstehendes hakenförmiges Kopfteil, wobei die beiden Kopfteile zur Verbindung der Verbindungselemente seitlich ineinandergeschoben werden. Gemäß der DE 28 16 134 A1 umfassen die Verbindungselemente jeweils einen im verbundenen Zustand der Verbindungselemente einen Haken des jeweils anderen Verbindungselements hintergreifenden Haken, wobei die beiden Verbindungselemente zum Verbinden parallel zu den Kontaktflächen der aneinanderliegenden Bauteile gegeneinander verschoben werden.

[0003] Die Verbindungsmittel gemäß der AT 373 046 oder der DE 28 16 134 A1 müssen entweder durch zusätzliche Befestigungsschrauben oder Klebstoff gegen ein unbeabsichtigtes Lösen gesichert werden, oder aber die Verbindungselemente sind so miteinander verrastet, dass sie nicht mehr voneinander gelöst werden können.

[0004] Die DE 196 04 243 C2 offenbart einen Beschlag zum Verbinden von Bauteilen, bestehend aus zwei Beschlaghälften, die jeweils an einem der zu verbindenden Bauteile befestigt werden und miteinander in Eingriff bringbare Elemente aufweisen, die die Verbindung der Bauteile bewirken, wobei jede der Beschlaghälften einen kreissegmentförmigen Abschnitt mit selbstschneidenden vorspringenden Kanten aufweist, so dass jede Beschlaghälfte durch Eintreiben derselben in das jeweils zugeordnete Bauteil längs der selbstschneidenden Kanten in dem jeweiligen Bauteil verankerbar ist.

[0005] Die mit diesem Beschlag hergestellte Verbindung der beiden Bauteile kann, falls überhaupt, nur noch schwer wieder gelöst werden. Zudem besteht bei dem Beschlag gemäß der DE 196 04 243 C2 die Gefahr, dass die seitlichen Wandungen des jeweiligen Bauteils beim Einschlagen der Beschlaghälften infolge der durch die vorstehenden selbstschneidenden Kanten auftretenden Kräfte wegbrechen können.

[0006] Die GB 1 571 697 A offenbart ein Verbindungsmittel zum Verbinden eines ersten Bauteils und eines zweiten Bauteils, umfassend ein im verbundenen Zustand der Bauteile an einem ersten Bauteil angeordnetes erstes Verbindungselement und ein im verbundenen Zustand der Bauteile an einem zweiten Bauteil angeordnetes zweites Verbindungselement, wobei mindestens eines der Verbindungselemente eine gekrümmte Anlagefläche umfasst, die in einem Längsschnitt kreisbogenförmig ist,

wobei das erste Verbindungselement und das zweite Verbindungselement im verbundenen Zustand der Bauteile lösbar miteinander verbunden sind und zumindest das erste Verbindungselement ein Gehäuse und mindestens ein relativ zu dem Gehäuse des ersten Verbindungselements bewegliches Halteelement umfasst, das in einer Haltestellung so mit dem zweiten Verbindungselement zusammenwirkt, dass eine Relativbewegung des ersten Verbindungselements und des zweiten Verbindungselements längs einer Verbindungsrichtung verhindert wird, und das in einer Freigabestellung eine Relativbewegung des ersten Verbindungselements und des zweiten Verbindungselements längs der Verbindungsrichtung zulässt,

wobei mindestens ein Halteelement durch eine Einwirkung von außerhalb des Verbindungsmittels von der Haltestellung in die Freigabestellung und von der Freigabestellung in die Haltestellung bewegbar ist und wobei das Gehäuse des ersten Verbindungselements eine gekrümmte Anlagefläche, die in einem Längsschnitt kreisbogenförmig ist, und eine dieser Anlagefläche gegenüberliegende im Wesentlichen ebene Anlagefläche, die im verbundenen Zustand der Bauteile an das zweite Verbindungselement anlegbar ist, aufweist.

[0007] Die FR 2 599 439 A offenbart ein Verbindungsmittel gemäß dem Oberbegriff von Anspruch 1.

[0008] Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verbindungsmittel der eingangs genannten Art zu schaffen, das eine sichere lösbare Verbindung zweier Bauteile miteinander ermöglicht, ohne die Gefahr einer Beschädigung der beiden Bauteile beim Zusammenbau hervorzurufen.

[0009] Diese Aufgabe wird durch ein Verbindungsmittel nach Anspruch 1 gelöst.

[0010] Der erfindungsgemäßen Lösung liegt das Konzept zugrunde, die Verbindung der beiden Verbindungselemente nicht durch eine Relativverschiebung der beiden Verbindungselemente als Ganzes herzustellen, sondern stattdessen durch eine Relativbewegung des Halteelements relativ zu einem Gehäuse des ersten Verbindungselements von der Freigabestellung in die Haltestellung zu bewirken. Alternativ oder ergänzend hierzu kann die Verbindung zwischen den Verbindungselementen durch eine Bewegung des Halteelements relativ zu dem Gehäuse des ersten Verbindungselements von der Haltestellung in die Freigabestellung gelöst werden.

[0011] Dadurch, dass mindestens eines der Verbindungselemente eine gekrümmte Anlagefläche umfasst, die in einem Längsschnitt kreisbogenförmig ist, kann diese Anlagefläche an einer ebenfalls im Längsschnitt kreisbogenförmigen Nutgrundfläche einer an einem der Bauteile vorgesehenen Nut abgleiten, wodurch die Ausrichtung des betreffenden

Verbindungselements relativ zu dem jeweils anderen Verbindungselement innerhalb gewisser Grenzen bei der Verbindung der Verbindungselemente verändert werden kann, um Lagetoleranzen der Nuten, in denen die Verbindungselemente angeordnet sind, und/oder Herstellungstoleranzen der Verbindungselemente auszugleichen.

[0012] Durch diesen zusätzlichen Bewegungsfreiheitsgrad sind beim Zusammenbau der beiden Bauteile noch Korrekturen bezüglich der gegenseitigen Positionen möglich, was die Ansprüche an die Präzision bezüglich der Lage der Nuten in den Bauteilen deutlich reduziert und zu einer erheblichen Erleichterung für den Anwender führt.

[0013] Werden die Verbindungselemente durch das Bewegen des Halteelements in die Haltestellung gegeneinander verriegelt, so wird durch Zugkräfte, welche auf die Verbindungselemente in einer quer, vorzugsweise senkrecht, zu Anlegeflächen der Verbindungselemente gerichteten Verbindungsrichtung wirken, so viel Reibung aktiviert, dass der genannte Bewegungsfreiheitsgrad aufgehoben wird und eine völlig feste Verbindung zwischen den zu verbindenden Bauteilen hergestellt wird.

[0014] Die Verbindungselemente des erfindungsgemäßen Verbindungsmittels werden in an den Bauteilen bereits vorhandene Nuten eingebracht, so dass kein hoher Kraftaufwand zum Einbringen der Verbindungselemente in die Bauteile erforderlich ist und daher keine Gefahr einer Beschädigung dieser Bauteile besteht.

[0015] Im Gegensatz hierzu müssen bei dem Einbringen der Beschlaghälften des Beschlags aus der DE 196 04 243 C2 in die Bauteile Haltenuten für die Beschlaghälften mittels der selbstschneidenden vorspringenden Kanten durch Einschlagen der Beschlaghälften in die Bauteile erst ausgeräumt werden. Hierfür ist ein ganz erheblicher Kraftaufwand erforderlich. Ferner müssen die selbstschneidenden vorspringenden Kanten geometrisch auf die selbstschneidende Wirkung hin optimiert sein, insbesondere hinreichend dünn sein, um eine Verdrängung des ausgeräumten Materials zu ermöglichen. Ferner kann es beim Einschlagen der Beschlaghälften in die Bauteile leicht zum Abplatzen von Material von den Bauteilaußenkanten kommen, insbesondere dann, wenn die Beschlaghälften am Rande des Bauteils eingeschlagen werden. Bei festen Materialien, wie beispielsweise Hartholz, ist das Eintreiben der Beschlaghälften äußerst schwierig; bei anderen Materialien, wie beispielsweise Plexiglas oder bei metallischen Materialien, versagt das selbstschneidende Eintreiben der Beschlaghälften völlig. Ferner sitzen die Beschlaghälften nach dem Einschlagen in das jeweilige Bauteil dort unbeweglich fest und können nicht mehr längs der Haltenut verschoben werden, um eine Positionskorrektur und damit einen Ausgleich von Toleranzen zu ermöglichen.

[0016] Wenn das Halteelement des erfindungsgemäßen Verbindungsmittels von der Haltestellung in die Freigabestellung bewegt worden ist, können die Verbindungselemente in einer senkrecht zu Anlegeflächen der Verbindungselemente, an denen die Verbindungselemente im verbundenen Zustand der Bauteile aneinander anliegen, gerichteten Verbindungsrichtung voneinander wegbewegt werden, ohne dass die Verbindungselemente zuvor in einer zu den Anlegeflächen parallelen Richtung relativ zueinander bewegt werden müssen.

[0017] Bei der Erfindung ist die im wesentlichen ebene Anlegefläche des ersten Verbindungselements an die ebenfalls im wesentlichen ebene Anlegefläche des zweiten Verbindungselements anlegbar.

[0018] Die im wesentlichen ebene Anlegefläche des ersten Verbindungselements und/oder des zweiten Verbindungselements ist vorzugsweise im verbundenen Zustand der Bauteile im wesentlichen parallel zu Kontaktflächen der Bauteile, an welchen die Bauteile aneinander anliegen, ausgerichtet.

[0019] Ferner sind im verbundenen Zustand der Bauteile die gekrümmte Anlagefläche und die im wesentlichen ebene Anlegefläche des ersten Verbindungselements und/oder des zweiten Verbindungselements im wesentlichen senkrecht zur Verbindungsrichtung ausgerichtet.

[0020] Im verbundenen Zustand der Bauteile kann das erste Verbindungselement in einer Nut des ersten Bauteils und das zweite Verbindungselement in einer Nut des zweiten Bauteils angeordnet sein, und die gekrümmte Anlagefläche eines der Verbindungselemente, die in einem Längsschnitt kreisbogenförmig ist, kann an einer ebenfalls im Längsschnitt kreisbogenförmigen Nutgrundfläche einer der in den Bauteilen vorgesehenen Nuten abgleiten.

[0021] Die gekrümmte Anlagefläche mindestens eines Verbindungselements kann insbesondere im wesentlichen kreiszylindermantelausschnittsförmig ausgebildet sein.

[0022] Bei der Erfindung ist vorgesehen, dass mindestens ein Halteelement schwenkbar an dem ersten Verbindungselement gehalten ist.

[0023] Um die Verbindung der beiden Verbindungselemente in der Haltestellung des Halteelements zu bewirken, kann vorgesehen sein, dass mindestens ein Halteelement eine erste Haltekontur aufweist, welche in der Haltestellung eine an dem zweiten Verbindungselement vorgesehene zweite Haltekontur hintergreift.

[0024] Dabei können die erste Haltekontur und/oder die zweite Haltekontur bogenförmig ausgebildet sein.

[0025] Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die erste Haltekontur und die zweite Haltekontur nicht konzentrisch zueinander ausgebildet sind, so dass die beiden Verbindungselemente beim Bewegen des Halteelements von der Freigabestellung in die Haltestellung gegeneinander gezogen werden.

[0026] Zu der Art und Weise, wie das Halteelement durch eine Einwirkung von außerhalb des Verbindungsmittels von der Haltestellung in die Freigabestellung oder in umgekehrter Richtung bewegbar ist, wurden bislang noch keine näheren Angaben gemacht.

[0027] Beispielsweise kann vorgesehen sein, dass mindestens ein Halteelement mittels eines von außerhalb des

Verbindungselements mit dem Halteelement in Eingriff bringbaren mechanischen Betätigungsmittels von der Haltestellung in die Freigabestellung und/oder von der Freigabestellung in die Haltestellung bewegbar ist.

[0028] Hierfür ist es günstig, wenn mindestens ein Halteelement eine Aufnahme für einen Betätigungsabschnitt eines mechanischen Betätigungsmittels aufweist.

[0029] Insbesondere kann vorgesehen sein, dass mindestens ein Halteelement eine Aufnahme für einen Mehrkant-schlüssel, einen Inbusschlüssel und/oder einen Schraubendreher aufweist.

[0030] Um eine Einwirkung des mechanischen Betätigungsmittels auf das Halteelement zu ermöglichen, kann vorgesehen sein, dass das erste Verbindungselement ein Gehäuse mit einer Durchtrittsöffnung für den Durchtritt eines mechanischen Betätigungsmittels zu einem Halteelement umfasst.

[0031] Insbesondere kann vorgesehen sein, dass das Gehäuse eine sich quer zur gekrümmten Anlagefläche des ersten Verbindungselements erstreckende Seitenwand aufweist und die Durchtrittsöffnung in der Seitenwand angeordnet ist.

[0032] Alternativ hierzu kann auch vorgesehen sein, dass die Durchtrittsöffnung an der gekrümmten Anlagefläche des ersten Verbindungselements angeordnet ist.

[0033] Bei einer besonderen Ausgestaltung der Erfindung kann vorgesehen sein, dass zumindest das erste Verbindungselement mindestens zwei Halteelemente umfasst, die schwenkbar an dem ersten Verbindungselement gehalten sind.

[0034] Um die Verbindung der beiden Verbindungselemente in der Haltestellung der Halteelemente zu gewährleisten, kann vorgesehen sein, dass mindestens zwei Halteelemente in der Haltestellung jeweils ein Rückhalteelement, das an dem zweiten Verbindungselement angeordnet ist, hintergreifen.

[0035] Um die Halteelemente von der Freigabestellung in die Haltestellung schwenken zu können, kann insbesondere vorgesehen sein, dass ein Abstützbereich eines ersten Halteelements und ein Abstützbereich eines zweiten Halteelements mittels eines Spreizmechanismus relativ zueinander bewegbar sind.

[0036] Ein solcher Spreizmechanismus kann ein Magnetelement umfassen, das mittels eines von außerhalb des Verbindungsmittels auf das Magnetelement einwirkenden zeitlich veränderlichen Antriebsmagnetfeldes zu einer Bewegung innerhalb des Verbindungsmittels antreibbar ist.

[0037] Bei einer bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass der Spreizmechanismus mindestens zwei Spreizelemente umfasst, die miteinander in Eingriff stehen.

[0038] Insbesondere können die Spreizelemente mittels zweier zueinander komplementärer Gewinde miteinander in Eingriff stehen.

[0039] Besonders günstig ist es, wenn mindestens eines der Spreizelemente mittels des Magnetelements zu einer Drehbewegung relativ zu dem anderen Spreizelement antreibbar ist.

[0040] Dabei kann das Magnetelement insbesondere ein Mitnehmerelement aufweisen, das auf ein Mitnahmeelement an einem der Spreizelemente einwirkt. Um mittels der Verbindung zwischen den Verbindungselementen auch Scherkräfte abtragen zu können, ist es von Vorteil, wenn mindestens eines der Verbindungselemente mindestens einen Einsteckvorsprung und das jeweils andere Verbindungselement mindestens eine den Einsteckvorsprung im verbundenen Zustand der Bauteile aufnehmende Aufnahmetasche umfasst. Hierdurch kann auf zusätzliche Dübel, wie sie bei den meisten anderen Verbindungsmitteln erforderlich sind, verzichtet werden.

[0041] Wenn mindestens eine Aufnahmetasche in einer Längsrichtung des Verbindungsmittels eine größere Ausdehnung aufweist als der darin aufgenommene Einsteckvorsprung, so bietet dies den Vorteil, dass sich das erste Verbindungselement und das zweite Verbindungselement in der Längsrichtung gegeneinander verschieben lassen, um auf diese Weise einen Toleranzausgleich der Verbindung zwischen den Bauteilen zu ermöglichen.

[0042] Um eine besonders wirksame Verankerung mindestens eines der Verbindungselemente in dem zugehörigen Bauteil zu erreichen, kann vorgesehen sein, dass mindestens eines der Verbindungselemente mit mindestens einem Haltevorsprung versehen ist, der eine gekrümmte Abstützfläche aufweist, welche in einem Längsschnitt kreisbogenförmig ist.

[0043] Mit dieser gekrümmten Abstützfläche kann sich der Haltevorsprung an einer ebenfalls gekrümmten Hinterschneidungsfläche eines Hinterschneidungsabschnitts einer Nut in dem zugehörigen Bauteil abstützen, wobei diese Hinterschneidungsfläche ebenfalls in einem Längsschnitt kreisbogenförmig ist und denselben Krümmungsradius aufweist wie die gekrümmte Abstützfläche des Haltevorsprungs. Durch den Eingriff zwischen dem Haltevorsprung und dem Hinterschneidungsabschnitt der Nut ergibt sich eine formschlüssige Verbindung zwischen dem Bauteil und dem Verbindungselement.

[0044] Der Haltevorsprung des erfindungsgemäßen Verbindungsmittels ist vorzugsweise nicht selbstschneidend ausgebildet.

[0045] Vielmehr ist der Haltevorsprung dafür vorgesehen, in eine bereits vor dem Einbringen des Verbindungselements in das Bauteil hergestellte Nut mit einem Hinterschneidungsabschnitt in dem betreffenden Bauteil in der Längsrichtung der Nut eingeschoben zu werden. In diesem Fall lässt sich der Haltevorsprung mit geringem Kraftaufwand in dem Hinterschneidungsabschnitt der Nut in Tangentialrichtung verschieben, so dass das Verbindungselement in dieser Rich-

tung noch einen Bewegungsfreiheitsgrad besitzt und somit beim Verbinden der Bauteile noch Korrekturen bezüglich der gegenseitigen Positionen möglich sind.

[0046] Der Haltevorsprung kann insbesondere stumpfe Enden und/oder abgerundete Einlaufschrägen an seinen Endbereichen aufweisen.

[0047] Ein nicht-selbstschneidender Haltvorsprung kann eine beliebig große Querschnittsfläche aufweisen, um die mechanische Stabilität des Haltevorsprungs zu erhöhen.

[0048] Insbesondere kann die Querschnittsfläche des Haltevorsprungs mindestens 1 mm² betragen.

[0049] Der Haltevorsprung kann einen im wesentlichen rechteckigen oder einen im wesentlichen trapezförmigen Querschnitt aufweisen.

[0050] Alternativ oder ergänzend hierzu kann vorgesehen sein, dass mindestens ein Haltevorsprung sich mit wachsendem Abstand von einem Grundkörper des jeweiligen Verbindungselements verjüngt.

[0051] Andererseits kann vorgesehen sein, dass mindestens ein Haltevorsprung sich mit abnehmendem Abstand von einem Grundkörper des jeweiligen Verbindungselements verjüngt.

[0052] Alternativ oder ergänzend hierzu ist auch denkbar, dass mindestens ein Haltevorsprung einen Querschnitt mit einer zumindest abschnittsweise gekrümmten Außenkontur aufweist.

[0053] Bei einer bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass mindestens ein Haltevorsprung im wesentlichen flächenbündig an die gekrümmte Anlagefläche des jeweiligen Verbindungselements angrenzt. In diesem Fall ist der Haltevorsprung also an dem dem Nutgrund zugewandten äußersten Rand des zugehörigen Verbindungselements angeordnet.

[0054] Alternativ oder ergänzend hierzu kann auch vorgesehen sein, dass mindestens ein Haltevorsprung gegenüber der gekrümmten Anlagefläche des jeweiligen Verbindungselements versetzt angeordnet ist. Der Haltevorsprung kann also insbesondere einen kleineren Krümmungsradius aufweisen als die gekrümmte Anlagefläche des jeweiligen Verbindungselements.

[0055] Ferner kann vorgesehen sein, dass an demselben Verbindungselement mehrere Haltevorsprünge angeordnet sind, welche unterschiedliche Krümmungsradien aufweisen. Insbesondere können mehrere Haltevorsprünge mit unterschiedlichen Krümmungsradien auf derselben Seite des jeweiligen Verbindungselements angeordnet sein.

[0056] Alternativ oder ergänzend zu einer Verankerung der Verbindungselemente mittels eines oder mehrerer Haltevorsprünge kann auch vorgesehen sein, dass mindestens eines der Verbindungselemente mit mindestens einem Verankerungselement zum Festlegen des betreffenden Verbindungselements an einem Nutgrund einer in einem der Bauteile vorgesehenen Nut versehen ist.

[0057] Ferner kann vorgesehen sein, dass mindestens eines der Verbindungselemente mit mindestens einer Verankerungsschraube zum Festlegen des betreffenden Verbindungselements an einem der Bauteile versehen ist.

[0058] Die vorliegende Erfindung betrifft ferner ein Verfahren zum Herstellen einer Verbindung eines ersten Bauteils und eines zweiten Bauteils, insbesondere einer Verbindung von Möbel- oder Maschinenteilen.

[0059] Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein solches Verfahren zu schaffen, welches eine sichere lösbare Verbindung der beiden Bauteile miteinander ermöglicht, ohne die Gefahr einer Beschädigung eines der Bauteile hervorzurufen.

[0060] Diese Aufgabe wird durch ein Verfahren nach Anspruch 17 gelöst.

[0061] Besondere Ausgestaltungen des erfindungsgemäßen Verfahrens sind Gegenstand der Ansprüche 18 bis 28, deren Vorteile bereits vorstehend im Zusammenhang mit den besonderen Ausgestaltungen des erfindungsgemäßen Verbindungsmittels erläutert worden sind.

[0062] Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung sind Gegenstand der nachfolgenden Beschreibung und der zeichnerischen Darstellung von Ausführungsbeispielen.

[0063] In den Zeichnungen zeigen:

Fig. 1 eine schematische perspektivische Darstellung zwei miteinander zu verbindender Bauteile im unverbundenen Zustand, wobei jedes Bauteil jeweils eine Nut mit einem mittigen Basisabschnitt und zwei vom Basisabschnitt abstehenden bogenförmigen Hinterschneidungsabschnitten aufweist;

Fig. 2 eine der Fig. 1 entsprechende schematische perspektivische Darstellung, in welche zusätzlich unsichtbare Kanten in gebrochenen Linien eingezeichnet sind;

Fig. 3 einen schematischen Querschnitt durch das erste Bauteil aus den Fig. 1 und 2 im Bereich einer Zugangsbohrung;

Fig. 4 eine schematische Seitenansicht des ersten Bauteils aus den Fig. 1 und 2;

- Fig. 5 eine schematische perspektivische Darstellung eines Verbindungsmittels zum Verbinden der beiden Bauteile aus den Fig. 1 bis 4, welches ein erstes Verbindungselement mit einem Halteelement und ein zweites Verbindungselement mit einer Aufnahme für das Halteelement umfasst;
- 5 Fig. 6 eine der Fig. 5 entsprechende schematische perspektivische Darstellung, in welche zusätzlich unsichtbare Kanten in gebrochenen Linien eingezeichnet sind;
- Fig. 7 eine schematische perspektivische Seitenansicht der durch das Verbindungsmittel aus den Fig. 5 und 6 miteinander verbundenen Bauteile;
- 10 Fig. 8 eine schematische perspektivische Darstellung der beiden miteinander zu verbindenden Bauteile im unverbundenen Zustand, wobei in die Nut jedes Bauteils jeweils eines der Verbindungselemente eingesetzt ist;
- 15 Fig. 9 eine der Fig. 8 entsprechende schematische perspektivische Darstellung, in die zusätzlich unsichtbare Kanten in gebrochenen Linien eingezeichnet sind;
- Fig. 10 eine schematische perspektivische Darstellung einer Nutfräsvorrichtung mit Hubeinrichtung, wobei eine drehbare Frässcheibe der Nutfräsvorrichtung in ein Gehäuse der Nutfräsvorrichtung zurückgezogen ist;
- 20 Fig. 11 eine der Fig. 10 entsprechende schematische perspektivische Darstellung der Nutfräsvorrichtung, wobei die drehbare Frässcheibe teilweise aus dem Gehäuse der Nutfräsvorrichtung ausgefahren ist;
- 25 Fig. 12 bis 15 eine Folge von schematischen Querschnitten durch ein Bauteil, durch welches mittels der Nutfräsvorrichtung aus den Fig. 10 und 11 eine Nut mit einem Basisabschnitt und zwei vom Basisabschnitt abstehenden Hinterschneidungsabschnitten gefräst wird;
- 30 Fig. 16 eine schematische perspektivische Darstellung einer Nutfräsvorrichtung mit einem T-Nuten-Fräser und einer Führungseinrichtung zum Führen der Nutfräsvorrichtung in einer vorgefrästen Führungsnut;
- Fig. 17, 19 und 21 schematische Seitenansichten eines Bauteils, in welchem eine Nut mit einem Basisabschnitt und zwei von dem Basisabschnitt abstehenden bogenförmigen Hinterschneidungsabschnitten mittels der Nutfräsvorrichtung aus Fig. 16 gefräst wird;
- 35 Fig. 18, 20 und 22 den Fig. 17, 19 bzw. 21 entsprechende schematische Querschnitte durch die an dem Bauteil ausgebildete Nut;
- 40 Fig. 23 eine schematische Seitenansicht des ersten Bauteils, in dessen Nut das erste Verbindungselement eingesetzt wird;
- Fig. 24 eine schematische Seitenansicht beider Bauteile mit eingesetzten Verbindungselementen, die aufeinander zu bewegt werden;
- 45 Fig. 25 eine schematische Seitenansicht der mit ihren Kontaktflächen aneinander anliegenden Bauteile und eines Mehrkantschlüssels; der durch eine Zugangsbohrung mit dem Halteelement des ersten Verbindungselements in Eingriff steht;
- 50 Fig. 26 eine schematische Seitenansicht der beiden Bauteile und des Mehrkantschlüssels, mittels welchem das Halteelement von einer Freigabestellung in eine Haltestellung bewegt wird;
- Fig. 27 eine schematische Seitenansicht eines Gehäuses des ersten Verbindungselements;
- 55 Fig. 28 einen schematischen Schnitt durch das Gehäuse des Verbindungselements aus Fig. 27, längs der Linie 28-28 in Fig. 27;

Fig. 29 bis 31	der Fig. 28 entsprechende schematische Querschnitte durch das Gehäuse des Verbindungselements aus Fig. 27, wobei Haltevorsprünge des Gehäuses jeweils unterschiedliche Profile aufweisen;
5 Fig. 40	eine schematische perspektivische Darstellung einer zweiten Ausführungsform des Verbindungsmittels, bei welcher in dem ersten Verbindungselement zwei schwenkbare Halteelemente und ein Spreizmechanismus zum Auseinanderspreizen von Endbereichen der Halteelemente vorgesehen sind;
10 Fig. 41	eine schematische Seitenansicht der zweiten Ausführungsform des Verbindungsmittels, im unverbundenen Zustand der Bauteile;
Fig. 42	eine der Fig. 41 entsprechende schematische Seitenansicht, wobei die miteinander zu verbindenden Bauteile aneinander anliegen und die Halteelemente sich in ihrer Freigabestellung befinden;
15 Fig. 43	eine der Fig. 42 entsprechende schematische Seitenansicht der zweiten Ausführungsform des Verbindungsmittels, wobei die Halteelemente sich in der Haltestellung befinden;
20 Fig. 44	eine schematische Seitenansicht der zweiten Ausführungsform des Verbindungsmittels, eines Magnetelements des Spreizmechanismus und eines Antriebsgeräts zum Drehen des Magnetelements;
Fig. 45	eine schematische Draufsicht auf das Magnetelement und das Antriebsgerät aus Fig. 44, mit der Blickrichtung in Richtung des Pfeils 45 in Fig. 44;
25 Fig. 46	eine schematische perspektivische Darstellung zweier miteinander zu verbindender Bauteile im unverbundenen Zustand, wobei jedes der Bauteile jeweils eine Nut mit einem kreiszylinderabschnittsförmigen Basisabschnitt, ohne Hinterschneidungsabschnitte, aufweist;
30 Fig. 47	eine der Fig. 46 entsprechende schematische perspektivische Darstellung, in welche zusätzlich unsichtbare Kanten in gebrochenen Linien eingezeichnet sind;
Fig. 48	eine schematische perspektivische Darstellung einer dritten Ausführungsform des Verbindungsmittels, bei welcher das erste Verbindungselement ein schwenkbare Halteelement umfasst und beide Verbindungselemente Verankerungsschrauben umfassen;
35 Fig. 49	eine der Fig. 48 entsprechende schematische perspektivische Darstellung, in welche zusätzlich unsichtbare Kanten in gebrochenen Linien eingezeichnet sind;
40 Fig. 50	eine schematische Seitenansicht der beiden Bauteile, die durch die dritte Ausführungsform des Verbindungsmittels miteinander verbunden sind;
Fig. 51	eine schematische perspektivische Darstellung der beiden miteinander zu verbindenden Bauteile aus Fig. 46, mit in die Nuten der Bauteile eingesetzten Verbindungselementen;
45 Fig. 52	eine der Fig. 51 entsprechende schematische perspektivische Darstellung, in welche zusätzlich unsichtbare Kanten in gebrochenen Linien eingezeichnet sind;
50 Fig. 53	eine schematische Seitenansicht einer vierten Ausführungsform des Verbindungsmittels, bei welcher in dem ersten Verbindungselement zwei schwenkbare Halteelemente und ein Spreizmechanismus zum Auseinanderspreizen von Endbereichen der Halteelemente vorgesehen sind und beide Verbindungselemente Verankerungsschrauben umfassen;
55 Fig. 54	eine der Fig. 53 entsprechende schematische Seitenansicht der vierten Ausführungsform des Verbindungsmittels, wobei die beiden Bauteile aneinander anliegen und die Halteelemente sich in ihrer Freigabestellung befinden; und
Fig. 55	eine der Fig. 54 entsprechende schematische Seitenansicht, wobei die Halteelemente sich in der

Haltestellung befinden.

[0064] Gleiche oder funktional äquivalente Elemente sind in allen Figuren mit denselben Bezugszeichen bezeichnet.

[0065] Eine in den Fig. 1 bis 9 dargestellte erste Ausführungsform eines als Ganzes mit 100 bezeichneten Verbindungsmittels wird im folgenden am Beispiel einer Verbindung eines ersten, im wesentlichen plattenförmigen Bauteils 102 mit einem zweiten, ebenfalls im wesentlichen plattenförmigen Bauteil 104 erläutert (siehe Fig. 1 bis 4).

[0066] Die beiden Bauteile 102 und 104 bestehen beispielsweise aus Holz oder Sperrholz, können aber auch aus beliebigen anderen Materialien, beispielsweise aus einem metallischen Material oder einem Kunststoffmaterial (beispielsweise Plexiglas), bestehen. Ferner kann vorgesehen sein, dass das erste Bauteil 102 und das zweite Bauteil 104 aus voneinander verschiedenen Materialien bestehen.

[0067] In dem in Fig. 7 dargestellten verbundenen Zustand der beiden Bauteile 102 und 104 liegt eine eine Schmalseite des ersten Bauteils 102 bildende Kontaktfläche 106 an einer eine Hauptfläche des plattenförmigen zweiten Bauteils 104 bildenden Kontaktfläche 108 des zweiten Bauteils 104 an.

[0068] Auf jede der Kontaktflächen 106, 108 mündet jeweils eine in dem betreffenden Bauteil 102 bzw. 104 ausgebildete Nut 110, welche einen kreiszylindersegment- oder kreiszylinderabschnittsförmigen Basisabschnitt 112 und zwei sich in einer Dickenrichtung 116 von dem Basisabschnitt 112 weg erstreckende Winterschneidungsabschnitte 114 umfasst.

[0069] Der Krümmungsradius des Basisabschnitts 112 ist größer als die Nuttiefe T (siehe Fig. 4), so dass die gewölbte Nutgrundfläche 118 die jeweilige Kontaktfläche 106, 108 unter einem spitzen Winkel schneidet.

[0070] Der Basisabschnitt 112 der Nut 110 weist in der Dickenrichtung 116 eine Breite B von beispielsweise ungefähr 8 mm auf.

[0071] Jeder der Hinterschneidungsabschnitte 114 der Nut 110 wird auf seiner der jeweiligen Kontaktfläche 106 bzw. 108 abgewandten Seite durch eine mit der Nutgrundfläche 118 flächenbündige Grundfläche 120 begrenzt, welche kreiszylindermantelausschnittsförmig ausgebildet ist und denselben Krümmungsradius wie die Nutgrundfläche 118 des Basisabschnitts 112 aufweist.

[0072] In der Richtung auf die Kontaktfläche 106 bzw. 108 hin wird jeder Hinterschneidungsabschnitt 114 durch eine ebenfalls kreiszylindermantelausschnittsförmige Hinterschneidungsfläche 122 begrenzt, welche konzentrisch zu der Grundfläche 120 ausgebildet ist und einen kleineren Krümmungsradius aufweist.

[0073] Seitlich wird jeder der Hinterschneidungsabschnitte 114 durch eine senkrecht zur jeweiligen Kontaktfläche 106 bzw. 108 verlaufende seitliche Begrenzungsfläche 124 begrenzt.

[0074] Die Breite b, d.h. die Erstreckung in der Dickenrichtung 116, beträgt für jeden der Hinterschneidungsabschnitte 114 beispielsweise ungefähr 1 mm.

[0075] Die Höhe h, d.h. der Abstand zwischen der Grundfläche 120 und der Hinterschneidungsfläche 122, beträgt für jeden der Hinterschneidungsabschnitte 114 beispielsweise ungefähr 2 mm.

[0076] Der Basisabschnitt 112 jeder Nut 110 wird durch im wesentlichen senkrecht zu der jeweiligen Kontaktfläche 106 bzw. 108 verlaufende seitliche Begrenzungswände 126 begrenzt, welche voneinander den Abstand der Nutbreite B aufweisen.

[0077] Wie beispielsweise aus Fig. 3 zu ersehen ist, mündet in die Nut 110 des ersten Bauteils 102 eine senkrecht zu einer der seitlichen Begrenzungswände 126 verlaufende, im wesentlichen zylindrische Zugangsbohrung 128, deren anderes Ende an einer Hauptfläche 129 des plattenförmigen ersten Bauteils 102 mündet und so einen Zugang vom Außenraum des ersten Bauteils 102 zu dem Basisabschnitt 112 der Nut 110 ermöglicht.

[0078] Um die vorstehend beschriebenen Nuten 110 an den Bauteilen 102 und 104 auszubilden, kann beispielsweise die in den Fig. 10 und 11 schematisch dargestellte Nutfräsvorrichtung 130 verwendet werden.

[0079] Diese Nutfräsvorrichtung 130 umfasst ein elektrisch isoliertes Gehäuse 132 mit einer im wesentlichen ebenen unteren Anlagefläche 134 und einer hierzu rechtwinklig ausgerichteten, im wesentlichen ebenen vorderen Ablagefläche 136.

[0080] Die vordere Anlagefläche 136 weist einen Durchtrittsschlitz 138 auf, durch welchen ein Abschnitt einer Frässcheibe 140 hindurchtreten kann, die im Innenraum des Gehäuses 132 um eine vertikale Rotationsachse 142 drehbar gehalten und mittels eines elektrischen Antriebsmotors 144 zu einer Drehbewegung um die Rotationsachse 142 antreibbar ist.

[0081] Die Frässcheibe 140 weist an ihrem Umfang in radialer Richtung vorstehende Fräszähne 146 zum Fräsen des Basisabschnitts 112 einer Nut 110 und in axialer Richtung vorstehende Ringnutzähne 148 auf, welche zum Fräsen der Hinterschneidungsabschnitte 114 dienen.

[0082] Der Antriebsmotor 144 und die daran gehaltene Frässcheibe 140 sind mittels einer Hubeinrichtung 150 längs der Axialrichtung 151 der Frässcheibe 140 automatisch anheb- oder absenkbar. Die Hubeinrichtung 150 und der Antriebsmotor 144 sind in einer Antriebseinheit 152 der Nutfräsvorrichtung 130 untergebracht, welche mittels eines daran angeordneten Handgriffs 154 relativ zu dem Gehäuse 132 längs einer radial zur Rotationsachse 142 der Frässcheibe 140 und senkrecht zur vorderen Anschlagfläche 136 verlaufenden Verschieberichtung 156 verschiebbar ist.

[0083] Die Hubeinrichtung 150 zur axialen Bewegung der Frässcheibe 140 kann als normaler Elektromotor mit Getriebe

oder als Schrittmotor ausgeführt sein.

[0084] Die erforderliche Energie für die Hubbewegung kann mittels eines Netzteiles oder eines Generators, der an die Hauptantriebsspindel der Nutfräsvorrichtung 130 angekoppelt ist, erzeugt werden.

[0085] Insbesondere kann der Generator als eine elektrisch steuerbare Wirbelstromkupplung ausgeführt sein, wobei ein beliebig regelbares Drehmoment auf eine Hubmechanik übertragen werden kann, die mechanisch, ohne Verwendung eines zusätzlichen Motors, dieses Drehmoment in eine Hubbewegung der Frässcheibe 140 umsetzt, beispielsweise mittels einer Kulissensteuerung oder mit Hilfe einer verstellbaren Taumelscheibe.

[0086] Die Hubstrecke, um welche die Frässcheibe 140 bei Betätigung der Hubeinrichtung 150 längs der Axialrichtung 151 angehoben oder abgesenkt wird, ist manuell mittels eines Wahlschalters oder mittels einer CNC-Steuerung einstellbar.

[0087] Die Arbeitsweise der vorstehend beschriebenen Nutfräsvorrichtung 130 ist die folgende:

Die Nutfräsvorrichtung 130 wird mit der vorderen Anlagefläche 136 an die Kontaktfläche 106 des Bauteils (beispielsweise des ersten Bauteils 102), an welchem die Nut 110 ausgebildet werden soll, angelegt.

[0088] Anschließend wird die Frässcheibe 140 in Drehbewegung versetzt und mittels des Handgriffs 154 aus dem Gehäuse 132 heraus gegen das zu bearbeitende Bauteil 102 verschoben, so dass die Frässcheibe 140 aus dem Bauteil 102 einen kreiszylinderabschnittsförmigen Basisabschnitt 112 mit wachsender Nuttiefe herausfräst (siehe Fig. 12).

[0089] Wenn die gewünschte Nuttiefe T erreicht ist, wird ein Hubvorgang der Frässcheibe 140 mittels der Hubeinrichtung 150 ausgelöst, worauf die Frässcheibe 140 um die gewünschte Breite b des Hinterschneidungsabschnitts 114 längs der Axialrichtung 151 nach oben bewegt wird und dabei mittels der Ringnutzähne 148 den oberen Hinterschneidungsabschnitt 114 der Nut 110 fräst (siehe Fig. 13).

[0090] Anschließend wird die Frässcheibe 140 in der Gegenrichtung nach unten zurück in die Ausgangslage und darüber hinaus um die gewünschte Breite b des Hinterschneidungsabschnitts 114 weiter nach unten bewegt, wobei die Ringnutzähne 148 der Frässcheibe 140 nunmehr den unteren Hinterschneidungsabschnitt 114 fräsen (siehe Fig. 14).

[0091] Wenn auch der untere Hinterschneidungsabschnitt 114 gefräst ist, wird die Frässcheibe 140 längs der Axialrichtung 151 nach oben in ihre Ausgangslage zurückbewegt und längs der Verschieberichtung 156 durch Zurückziehen des Handgriffs 154 aus der fertiggestellten Nut 110 herausbewegt (siehe Fig. 15). Die Auslösung des Hubvorgangs kann beispielsweise mittels eines von Hand zu betätigenden Schalters an der Nutfräsvorrichtung 130 erfolgen.

[0092] Alternativ hierzu kann auch vorgesehen sein, dass die Nutfräsvorrichtung 130 einen Tiefentaster umfasst, der bei Erreichen der gewünschten Nuttiefe T, d.h. dann, wenn sich die Frässcheibe 140 um eine vorgegebene Strecke aus dem Gehäuse 132 herausbewegt hat, den Hubvorgang der Hubeinrichtung 150 automatisch auslöst.

[0093] Sobald der Hubvorgang einmal ausgelöst ist, erfolgt der weitere zeitliche Ablauf des Hubvorgangs, d.h. die Bewegung der Frässcheibe 140 nach oben um die Strecke b, die anschließende Bewegung der Frässcheibe 140 nach unten um die Strecke 2b und die abschließende Bewegung der Frässcheibe 140 nach oben um die Strecke b in die Ausgangsstellung, automatisch durch entsprechende Steuerung der Hubeinrichtung mittels einer (nicht dargestellten) Steuerungseinrichtung der Nutfräsvorrichtung 130.

[0094] Auf diese Weise kann die Nut 110 mit den Hinterschneidungsabschnitten 114 in einfacher Weise in einem einzigen Arbeitsgang hergestellt werden.

[0095] Alternativ zu der in den Fig. 10 und 11 dargestellten Nutfräsvorrichtung 130 kann zur Herstellung der Nuten 110 an den Bauteilen 102 und 104 auch die in Fig. 16 dargestellte Nutfräsvorrichtung 158 verwendet werden.

[0096] Diese Nutfräsvorrichtung 158 umfasst eine elektrische Antriebseinheit in einem isolierten Gehäuse 160 und einen daran gehaltenen Maschinenkopf 162 mit einem um eine Rotationsachse 166 drehbaren T-Nuten-Fräser 164.

[0097] Der T-Nuten-Fräser 164 umfasst einen Schaftteil 168 mit einem Durchmesser, welcher dem Durchmesser B des Basisabschnitts 112 der zu fräsenden Nut 110 entspricht, und einen Kopfteil 170, dessen Durchmesser der Summe $B + 2b$ der Breiten des Basisabschnitts 112 und der Hinterschneidungsabschnitte 114 entspricht.

[0098] Die Nutfräsvorrichtung 158 umfasst ferner eine Führungseinrichtung 172 zum Führen der Nutfräsvorrichtung 158 in einer vorgefrästen Führungsnut 174 (siehe die Fig. 17 und 18).

[0099] Diese Führungseinrichtung 174 umfasst ein viertelkreisscheibenförmiges vorderes Führungselement 174, das in der Bewegungsrichtung der Nutfräsvorrichtung 158 während des Fräsvorgangs vor dem T-Nuten-Fräser 164 angeordnet ist und dessen Dicke im wesentlichen gleich groß ist wie die Breite B' der vorgefrästen Führungsnut 174.

[0100] Ferner umfasst die Führungseinrichtung 172 ein im wesentlichen viertelkreisscheibenförmiges hinteres Führungselement 178, das in der Bewegungsrichtung der Nutfräsvorrichtung 158 während des Fräsvorgangs hinter dem T-Nuten-Fräser 164 angeordnet ist und dessen Dicke im wesentlichen der Breite B des Basisabschnitts 112 der zu fräsenden Nut 110 entspricht.

[0101] Ferner ist das hintere Führungselement 178 mit zwei Führungszähnen 180 versehen, welche unmittelbar hinter dem Kopfteil 170 des T-Nuten-Fräasers 164 angeordnet sind und sich in der Dickenrichtung des hinteren Führungselements 178 jeweils um die gewünschte Breite b der Hinterschneidungsabschnitte 114 der zu fräsenden Nut 110 nach

oben bzw. nach unten erstrecken.

[0102] Mit der vorstehend beschriebenen Nutfräsvorrichtung 158 wird die Nut 110 in der Kontaktfläche 106 beispielsweise des ersten Bauteils 102 wie folgt hergestellt:

5 Zunächst wird mittels einer an sich bekannten und daher hier nicht näher beschriebenen Nutfräsvorrichtung eine kreiszylinderabschnittsförmige Führungsnut 174 erzeugt, deren Nuttiefe T der Nuttiefe der zu erzeugenden Nut 110 entspricht und deren Breite B' kleiner ist als die Breite B des Basisabschnitts 112 der herzustellenden Nut 110 (siehe Fig. 17 und 18).

10 **[0103]** Insbesondere kann die Breite B' der Führungsnut 174 beispielsweise ungefähr 4 mm betragen.

[0104] Anschließend wird die Führungsnut 174 mittels der Nutfräsvorrichtung 158 zu der gewünschten Nut 110 mit den Hinterschneidungsabschnitten 114 erweitert.

15 **[0105]** Hierzu wird das vordere Führungselement 176 der Führungseinrichtung 172 so weit in die Führungsnut 174 eingetaucht, bis die kreiszylindermantelausschnittsförmige Mantelfläche 182 des vorderen Führungselements 176, welche denselben Krümmungsradius aufweist wie die Führungsnut 174, flächig an der Nutgrundfläche der Führungsnut 174 anliegt und sich der T-Nuten-Fräser 164 noch vor der Kontaktfläche 106 befindet.

20 **[0106]** Anschließend wird die Nutfräsvorrichtung 158 so geschwenkt, dass die Mantelfläche 182 des vorderen Führungselements 176 an der bogenförmig gekrümmten Nutgrundfläche der Führungsnut 174 entlang gleitet und der T-Nuten-Fräser 164 dadurch in das erste Bauteil 102 eintaucht und sowohl den verbreiterten Basisabschnitt 112 der Nut 110 als auch deren Hinterschneidungsabschnitte 114 fräst (siehe Fig. 19 und 20).

[0107] Die an dem hinteren Führungselement 178 angeordneten Führungszähne 180 laufen dabei in den vom T-Nuten-Fräser 164 erzeugten Hinterschneidungsabschnitten 114 der Nut 110 und bewirken dadurch eine zusätzliche Führung der Nutfräsvorrichtung 158.

25 **[0108]** Die Nutfräsvorrichtung 158 wird entlang der Führungsnut 174 so lange weiter geschwenkt, bis der T-Nuten-Fräser 164 am dem Startpunkt entgegengesetzten Ende der Führungsnut 174 aus dem Bauteil 102 austritt und auch die Führungszähne 180 sich nicht mehr im Eingriff mit den Hinterschneidungsabschnitten 114 der erzeugten Nut 110 befinden.

[0109] Nunmehr kann die Nutfräsvorrichtung 158 vom Bauteil 102 zurückgezogen werden, und die Nut 110 mit den Hinterschneidungsabschnitten 114 ist fertiggestellt (siehe Fig. 21 und 22).

30 **[0110]** Nach der Herstellung der Nuten 110 an dem ersten Bauteil 102 und dem zweiten Bauteil 104 wird an dem ersten Bauteil 102 noch die eine Hauptfläche 129 mit dem Basisabschnitt 112 der Nut 110 verbindende Zugangsbohrung 128 hergestellt.

35 **[0111]** Das die beiden Bauteile 102 und 104 miteinander verbindende Verbindungsmittel 100 umfasst ein erstes Verbindungselement 184 zum Einsetzen in die Nut des ersten Bauteils 102 und ein zweites Verbindungselement 186 zum Einsetzen in die Nut 110 des zweiten Bauteils 104, wie sie in den Fig. 5 bis 7 dargestellt sind.

40 **[0112]** Das erste Verbindungselement 184 umfasst ein im wesentlichen kreiszylinderabschnittsförmiges Gehäuse 188 mit einer bogenförmig gekrümmten Anlagefläche 190, die in einem in der Längsrichtung 192 des Verbindungselements 184 genommenen Längsschnitt kreisbogenförmig ist, und eine der gekrümmten Anlagefläche 190 gegenüberliegende ebene Anlagefläche 194 sowie zwei seitliche, im wesentlichen parallel zu einer Verbindungsrichtung 196 verlaufende Seitenflächen 198.

[0113] Vom unteren Rand der Seitenflächen 198 steht jeweils ein bogenförmig gekrümmter Haltevorsprung 200 in einer zur Längsrichtung 192 und zur Verbindungsrichtung 196 senkrechten Dickenrichtung 202 vor.

[0114] Jeder Haltevorsprung 200 ist in Richtung zu der Anlagefläche 194 hin durch eine bogenförmig gekrümmte Abstützfläche 204 begrenzt, die in einem längs der Längsrichtung 192 genommenen Längsschnitt kreisbogenförmig ist.

45 **[0115]** Auf der der Anlagefläche 194 abgewandten Seite ist jeder Haltevorsprung 200 durch eine ebenfalls bogenförmig gekrümmte Anlagefläche begrenzt, welche in einem längs der Längsrichtung 192 genommenen Längsschnitt kreisbogenförmig ist und sich flächenbündig an die Anlagefläche 190 des Gehäuses 188 anschließt.

50 **[0116]** Die Abstützfläche 204 und die Anlagefläche 206 jedes Haltevorsprungs 200 sind durch eine im wesentlichen parallel zur Längsrichtung 192 und parallel zur Verbindungsrichtung 196 verlaufende Seitenfläche 208 miteinander verbunden.

[0117] Das Profil jedes Haltevorsprungs 200 entspricht im wesentlichen dem Profil des jeweils zugeordneten Hinterschneidungsabschnitts 114 der Nut 110, und die Krümmung des Haltevorsprung 200 entspricht der Krümmung des zugeordneten Hinterschneidungsabschnitts 114, so dass das erste Verbindungselement 184 mit seinen Haltevorsprüngen 200 in die Hinterschneidungsabschnitte 114 der Nut 110 einführbar und darin gleitend verschiebbar ist.

55 **[0118]** Das erste Verbindungselement 184 umfasst ferner eine von dem Gehäuse 188 umgebene Aufnahmekammer 210 zur Aufnahme eines Halteelements 212, das durch eine Mündungsöffnung 214, an welcher die Aufnahmekammer 210 in die Anlagefläche 194 des ersten Verbindungselements 184 mündet, aus der Aufnahmekammer 210 heraustreten kann.

[0119] Die Aufnahmekammer 210 kann sich auf ihrer der Anlagefläche 194 abgewandten Seite bis in die gekrümmte Anlagefläche 190 hinein erstrecken.

[0120] Das Halteelement 212 umfasst einen plattenförmigen Grundkörper 216, der an einem Ende mit ringförmigen Erhebungen 218 versehen ist, welche eine Aufnahmeöffnung 220 mit polygonalem Querschnitt umgeben, die mit einer

im wesentlichen kreisrunden Durchtrittsöffnung 222 in einer der Seitenflächen 198 des Gehäuses 188 fluchtet.

[0121] Die ringförmigen Erhebungen 218 stützen sich an in der Aufnahmekammer 210 angeordneten Wiederlagern ab, so dass das Halteelement 212 um die Mittelachse 224 der Aufnahmeöffnung 220 drehbar an dem Gehäuse 188 gehalten ist.

[0122] Das den ringförmigen Erhebungen 218 abgewandte freie Ende des Halteelements 212 ist mit bogenförmigen Vorsprüngen 226 versehen, welche in der Dickenrichtung 202 zu beiden Seiten des Grundkörpers 216 von demselben abstehen.

[0123] Ferner umfasst das erste Verbindungselement 184 zu beiden Seiten der Mündungsöffnung 214 der Aufnahmekammer 210 jeweils einen Einsteckvorsprung 228 in Form eines im wesentlichen quaderförmigen Dübels 230, der sich ausgehend von der Anlagefläche 194 längs der Verbindungsrichtung 196 erstreckt und sich zu seinem der Anlagefläche 194 abgewandten Ende hin verjüngt, um das Einführen in jeweils eine zu dem Dübel 230 komplementäre Aufnahmetasche 232 des zweiten Verbindungselement 186 zu erleichtern.

[0124] Dabei passen die Einsteckvorsprünge 228 des ersten Verbindungselements 184 in der Dickenrichtung 202 sehr genau in die Aufnahmetaschen 232 des zweiten Verbindungselements 186, so dass die Einsteckvorsprünge 228 in der Dickenrichtung 202 die Scherkräfte der Verbindung zwischen den Bauteilen 102 und 104 aufnehmen können und auf zusätzliche Dübel, wie es bei den meisten anderen Verbindungsmitteln erforderlich ist, verzichtet werden kann.

[0125] In der Längsrichtung 192 hingegen weisen die Aufnahmetaschen 232 eine größere Ausdehnung auf als die Einsteckvorsprünge 228, so dass sich das erste Verbindungselement 184 und das zweite Verbindungselement 186 in der Längsrichtung 192 gegeneinander verschieben lassen, um auf diese Weise einen Toleranzausgleich der Verbindung zwischen den Bauteilen 102 und 104 zu ermöglichen.

[0126] Das zweite Verbindungselement 186 umfasst ebenfalls ein im wesentlichen kreiszylinderabschnittsförmiges Gehäuse 234 mit einer bogenförmig gekrümmten Anlagefläche 190, die in einem längs der Längsrichtung 192 des Verbindungselements 186 genommenen Längsschnitt kreisbogenförmig ist, eine der gekrümmten Anlagefläche 190 gegenüberliegende ebene Anlagefläche 194, Seitenflächen 198 und von den Seitenflächen 198 in der Dickenrichtung 202 vorspringende Haltevorsprünge 200 mit einer zu der Anlagefläche 194 hin gerichteten gekrümmten Abstützfläche 204, einer mit der Anlagefläche 190 bündigen gekrümmten Anlagefläche 206 und einer Seitenfläche 208.

[0127] Wie am besten aus Fig. 6 zu ersehen ist, weist das Gehäuse 234 des zweiten Verbindungselements 186 neben den Aufnahmetaschen 232 für die Einsteckvorsprünge 228 des ersten Verbindungselements 184 ferner eine mittig zwischen den Aufnahmetaschen 233 angeordnete Einlaufkammer 236 auf, welche an einer Mündungsöffnung 238 in der Anlagefläche 194 mündet und sich auf der gegenüberliegenden Seite bis in die Anlagefläche 190 hinein erstrecken kann.

[0128] Von beiden Seiten der Mündungsöffnung 238 aus springt jeweils ein kreiszylinderabschnittsförmiger Rückhaltevorsprung 240 mit einer bogenförmig gekrümmten Rückhaltefläche 242 in der Dickenrichtung 202 in das Innere der Einlaufkammer 236 vor, so dass zwischen den beiden Rückhaltevorsprüngen 240 ein Spalt verbleibt, dessen Breite geringfügig größer ist als die Dicke des Grundkörpers 216 des Halteelements 212 des ersten Verbindungselements 184.

[0129] Zur Herstellung der lösbaren Verbindung zwischen dem ersten Bauteil 102 und dem zweiten Bauteil 104 mittels des Verbindungsmittels 100 aus dem ersten Verbindungselement 184 und dem zweiten Verbindungselement 186 wird wie folgt vorgegangen:

Zunächst wird das erste Verbindungselement 184, wie in Fig. 23 dargestellt, so in die Nut 110 des ersten Bauteils 102 eingeschoben, dass die Haltevorsprünge 200 des ersten Verbindungselements 184 in die Hinterschneidungsabschnitte 114 der Nut 110 eingreifen und die Durchtrittsöffnung 222 in der Seitenfläche 198 des Gehäuses 188 mit der Zugangsbohrung 128 in dem ersten Bauteil 102 fluchtet (siehe Fig. 24).

[0130] Ebenso wird das zweite Verbindungselement 186 so in die Nut 110 an dem zweiten Bauteil 104 eingeschoben, dass dessen Haltevorsprünge 200 in die Hinterschneidungsabschnitte 114 der Nut 110 eingreifen und das Gehäuse 234 des zweiten Verbindungselements 186 im wesentlichen vollständig in der Nut 110 aufgenommen ist (siehe Fig. 24).

[0131] Das Halteelement 212 des ersten Verbindungselements 184 ist zunächst vollständig in die Aufnahmekammer 210 des ersten Verbindungselements 184 eingeschwenkt (siehe Fig. 24).

[0132] In dieser Freigabestellung des Halteelements 212 können die beiden Bauteile 102 und 104 gegeneinander bewegt werden, bis deren Kontaktflächen 106 und 108 sowie die Anlageflächen 194 der Verbindungselemente 184 und 186 flächig aneinander anliegen und die Einsteckvorsprünge 228 des ersten Verbindungselements 184 in die Aufnahmetaschen 232 des zweiten Verbindungselements 186 eingreifen (siehe Fig. 25).

[0133] Nun wird das Betätigungsende eines gewinkelten Mehrkantschlüssels 244 durch die Zugangsbohrung 128 in

dem ersten Bauteil 102 und die Durchtrittsöffnung 222 im Gehäuse 188 des ersten Verbindungselements 184 in die Aufnahmeöffnung 220 des Halteelements 212 eingeführt und mit der letzteren in Eingriff gebracht (siehe Fig. 25).

[0134] Anschließend wird das Halteelement 212 mittels des Mehrkantschlüssels 244 aus der Aufnahmekammer 210 des ersten Verbindungselements 184 herausgeschwenkt, so dass die bogenförmigen Vorsprünge 226 des Halteelements 212 durch die Mündungsöffnung 238 in die Einlaufkammer 236 des zweiten Verbindungselements 186 gelangen und dabei die Rückhaltevorsprünge 240 hintergreifen.

[0135] Die Krümmung der bogenförmigen Vorsprünge 226 des Halteelements 212 einerseits und die Krümmung der Rückhalteflächen 242 der Rückhaltevorsprünge 240 sind dabei so aufeinander abgestimmt, dass die beiden Verbindungselemente 184 und 186 beim Einschwenken des Halteelements 212 in die Einlaufkammer 236 zunehmend längs der Verbindungsrichtung 196 gegeneinander gezogen werden und sich eine möglichst große Kontaktfläche zwischen den Rückhalteflächen 242 und den bogenförmigen Vorsprüngen 226 des Halteelements 212 ergibt.

[0136] Dadurch werden Druckspannungsspitzen an den Kontaktflächen zwischen den Rückhaltevorsprüngen 240 und den bogenförmigen Vorsprüngen 226 des Halteelements 212 vermieden, und die Festigkeit des Materials, aus dem das Halteelement 212 und das Gehäuse 234 des zweiten Verbindungselements 186 gefertigt sind, wird möglichst gleichmäßig ausgenutzt.

[0137] Das Halteelement 212 und die Gehäuse 188 und 234 der Verbindungselemente 184 bzw. 186 können daher insbesondere aus einem Spritzkunststoff hergestellt sein.

[0138] Das Halteelement 212 erfährt bei der Belastung der Verbindung zwischen den Verbindungselementen 184 und 186 längs der Verbindungsrichtung 196 im wesentlichen nur Zug- und Druckkräfte, aber nur vernachlässigbar kleine Biegemomente.

[0139] Die Aufnahmekammer 210 des ersten Verbindungselements 184, die Einlaufkammer 236 des zweiten Verbindungselements 186 und die Außenkonturen der Verbindungselemente 184 und 186 sind so geformt, dass sie einstückig hergestellt werden können.

[0140] Das Halteelement 212 kann durch die Mündungsöffnung der Aufnahmekammer 210 an der Anlagefläche 190 des ersten Verbindungselements 184 in die Aufnahmekammer 210 eingeschoben werden, so dass das Gehäuse 188 des ersten Verbindungselements 184 nicht teilbar sein muss.

[0141] Es kann daher auf eine Halbschalenbauweise des Gehäuses 188 des ersten Verbindungselements 184 verzichtet werden, was die Festigkeit des ersten Verbindungselements 184 erhöht.

[0142] Da die gekrümmten Anlageflächen 190 der Verbindungselemente 184 und 186 denselben Krümmungsradius aufweisen wie die Nutgrundflächen 118 der Nuten 110, an denen die Anlageflächen 190 flächig anliegen und abgleiten können, und da sich die kreisbogenförmigen Haltevorsprünge 200 der Verbindungselemente 184 und 186 mit geringem Kraftaufwand in den jeweils zugeordneten Hinterschneidungsabschnitten 114 der Nuten 110 tangential verschieben lassen und daher die Verbindungselemente 184 und 186 beim Herstellen der Verbindung noch einen Bewegungsfreiheitsgrad besitzen, sind beim Verbinden der Bauteile 102 und 104 noch Korrekturen bezüglich der gegenseitigen Position der Verbindungselemente 184 und 186 möglich.

[0143] Dies reduziert die Ansprüche an die Präzision bezüglich der Lage der Nuten 110 an den Bauteilen 102 und 104 deutlich und führt zu einer erheblichen Erleichterung für den Anwender.

[0144] Ist das Halteelement 212 aus der in Fig. 25 dargestellten Freigabestellung in die in Fig. 26 dargestellte Haltestellung gebracht, wird durch Zugkräfte, welche auf die Verbindungselemente 184 und 186 in der Verbindungsrichtung 196 wirken, zwischen den Abstützflächen 204 der Haltevorsprünge 200 einerseits und den damit in Kontakt stehenden Hinterschneidungsflächen 122 der Hinterschneidungsabschnitte 114 der Nuten 110 andererseits eine so große Haftreibungskraft erzeugt, dass der vorstehend beschriebene restliche Bewegungsfreiheitsgrad aufgehoben wird und eine völlig feste Verbindung zwischen den Bauteilen 102 und 104 hergestellt wird.

[0145] Durch die Abstützung der Haltevorsprünge 200 an den Hinterschneidungsflächen 122 der Hinterschneidungsabschnitte 114 der Nuten 110 in den Bauteilen 102 und 104 sind die Verbindungselemente 184 und 186 somit sicher in dem jeweils zugeordneten Bauteil 102 bzw. 104 verankert.

[0146] In der in den Fig. 7 und 26 dargestellten Haltestellung verhindert das Halteelement 212 im Zusammenwirken mit den Rückhaltevorsprüngen 240 eine Relativbewegung des ersten Verbindungselements 184 und des zweiten Verbindungselements 186 längs der Verbindungsrichtung 196.

[0147] Um das erste Bauteil 102 und das zweite Bauteil 104 wieder voneinander zu lösen, ist es lediglich erforderlich, wiederum einen Mehrkantschlüssel 244 durch die Zugangsbohrung 128 in dem ersten Bauteil 102 hindurch mit der Aufnahmeöffnung 220 des Halteelements 212 in Eingriff zu bringen und das Halteelement 212 durch Verschwenken in entgegengesetzter Richtung von der Haltestellung in die in Fig. 25 dargestellte Freigabestellung zu bewegen, in welcher die bogenförmigen Vorsprünge 226 des Halteelements 212 die Rückhaltevorsprünge 240 des zweiten Verbindungselements 186 nicht mehr hintergreifen, so dass die Verbindungselemente 184 und 186 ohne weiteres längs der Verbindungsrichtung 196 auseinander bewegt werden können.

[0148] Wie aus den Fig. 27 bis 31 zu ersehen ist, müssen die Profile der Haltevorsprünge 200 keineswegs stets genau rechteckig ausgebildet sein, wie dies in Fig. 28 dargestellt ist.

[0149] Vielmehr kann auch vorgesehen sein, dass die Haltevorsprünge 200 ein trapezförmiges Profil aufweisen, welches sich mit wachsendem Abstand von den Seitenflächen 198 des jeweiligen Gehäuses 188 bzw. 234 verjüngt, wie dies in Fig. 29 dargestellt ist.

[0150] Alternativ hierzu kann auch vorgesehen sein, dass sich das Profil der Haltevorsprünge 200 mit abnehmendem Abstand von der jeweils zugeordneten Seitenfläche 198 verjüngt, wie dies in Fig. 30 dargestellt ist.

[0151] Ferner kann vorgesehen sein, dass das Profil der Haltevorsprünge 200 eine zumindest abschnittsweise gekrümmte Außenkontur, beispielsweise eine halbkreisförmige Außenkontur, aufweist, wie dies in Fig. 31 dargestellt ist.

[0152] Eine in den Fig. 40 bis 45 dargestellte zweite Ausführungsform des Verbindungsmittels 100 unterscheidet sich von der in den Fig. 1 bis 31 dargestellten Ausführungsform dadurch, dass an dem ersten Verbindungselement 184 statt zweier Einsteckvorsprünge 228 ein einzelner mittiger Einsteckvorsprung 326 vorgesehen ist, der im verbundenen Zustand der Bauteile 102, 104 in eine hierzu komplementäre Aufnahmetasche 328 an dem zweiten Verbindungselement 186 eingreift.

[0153] Ferner umfasst das erste Verbindungselement 184 bei dieser Ausführungsform nicht ein einzelnes Halteelement 212, sondern zwei schwenkbar am Gehäuse 188 des ersten Verbindungselements 184 gehaltene Halteelemente 212 in Form von Klapphebeln 330, von denen jeweils einer zu beiden Seiten des mittigen Einsteckvorsprungs 326 angeordnet ist.

[0154] Die inneren Endbereiche 332 der um Schwenkachsen 333 an Lagervorsprüngen 335 schwenkbar gelagerten Klapphebel 330 greifen in eine Aufnahmekammer 334 innerhalb des Gehäuses 188 ein und werden durch einen Spreizmechanismus 336 auf Abstand voneinander gehalten.

[0155] Der Spreizmechanismus 336 umfasst ein erstes Spreizelement 338 mit einem Vierkantkopf 340, einem sich von dem Vierkantkopf 340 in der Längsrichtung 192 erstreckenden Schaftabschnitt 342 und einem sich an den Schaftabschnitt 342 anschließenden Gewindeabschnitt 344 mit einem Außengewinde.

[0156] Ferner umfasst der Spreizmechanismus 336 ein zweites Spreizelement 346 mit einem zylindrischen Kopfabschnitt 348 und einem sich von dem Kopfabschnitt 348 aus in der Längsrichtung 192 koaxial zu dem Schaftabschnitt 342 des ersten Spreizelements 338 erstreckenden hohlzylindrischen Buchsenabschnitt 350, der mit einem Innengewinde versehen ist.

[0157] Das Innengewinde des Buchsenabschnitts 350 des zweiten Spreizelements 346 steht dabei in Eingriff mit dem Außengewinde des Gewindeabschnitts 344 des ersten Spreizelements 338.

[0158] Ferner ist der Buchsenabschnitt 350 an seinem dem Vierkantkopf 340 des ersten Spreizelements 338 zugewandten Ende mit einem in radialer Richtung abstehenden Mitnahmeelement 352 versehen.

[0159] Zwischen dem Vierkantkopf 340 des ersten Spreizelements 338 und dem Buchsenabschnitt 350 des zweiten Spreizelements 346 ist ein hohlzylindrisches Magnelement 354 mit diametraler Magnetisierung um die gemeinsame Längsachse 356 der beiden Spreizelemente 338 und 346 drehbar auf dem Schaftabschnitt 342 des ersten Spreizelements 338 angeordnet.

[0160] An seiner dem Buchsenabschnitt 350 des zweiten Spreizelements 346 zugewandten Stirnseite ist das Magnelement 354 mit einem in axialer Richtung vorstehenden Mitnahmerelement 358 versehen, welches auf das Mitnahmeelement 352 an dem Buchsenabschnitt 350 einwirken kann.

[0161] Zwischen dem Vierkantkopf 340 des ersten Spreizelements 338 und der demselben zugewandten Stirnseite des Magnelements 354 ist eine Druckschraubenfeder 360 angeordnet, welche das Magnelement 354 gegen den Buchsenabschnitt 350 des zweiten Spreizelements 346 vorspannt.

[0162] Wie am besten aus den Fig. 44 und 45 zu ersehen ist, ist das zweite Spreizelement 346 des Spreizmechanismus 336 mittels eines Antriebsgeräts 302 mit rotierendem Antriebsmagneten 310, der mit dem Magnelement 354 wechselwirkt, zu einer Drehbewegung um die Längsachse 356 relativ zu dem ersten Spreizelement 338, welches durch seinen Vierkantkopf 340 in einer konstanten Drehposition gehalten wird, antreibbar.

[0163] Dazu wird das Antriebsgerät 302, wie in den Fig. 44 und 45 dargestellt, außerhalb des Verbindungsmittels 100 so ausgerichtet, dass die Längsrichtung 312 der Antriebswelle 308 im wesentlichen parallel zu der Längsachse 356 der Spreizelemente 338, 346 ausgerichtet ist und der Abstand zwischen dem Antriebsmagneten 310 und dem Magnelement 354 möglichst gering ist.

[0164] In dem Gehäuse 234 des zweiten Verbindungselements 186 sind zwei Einlaufkammern 362 vorgesehen, in welche die äußeren Endbereiche 364 der Klapphebel 330 eintauchen können, wenn die Verbindungselemente 184 und 186 mit ihren Anlegeflächen 194 aneinander anliegen.

[0165] Ferner sind an dem Gehäuse 234 Ausnehmungen 337 zur Aufnahme der von dem Gehäuse 188 abstehenden Lagervorsprünge 335 vorgesehen.

[0166] Die Einlaufkammern 362 sind an ihren dem ersten Verbindungselement 184 zugewandten Rändern abschnittsweise durch jeweils einen Rückhaltevorsprung 366 begrenzt, welcher vom jeweils zugeordneten Klapphebel 330 hintergriffen werden kann, wenn der betreffende Klapphebel 330 um seine Schwenkachse 333 aus der in Fig. 42 dargestellten Freigabestellung in die in Fig. 43 dargestellte Haltestellung verschwenkt wird.

[0167] Eine solche Verschwenkung kann mittels des vorstehend beschriebenen Spreizmechanismus 336 erfolgen.

[0168] Die Gehäuse 188 und 234 des ersten Verbindungselements 184 beziehungsweise des zweiten Verbindungselements 186 sind bei dieser Ausführungsform vorzugsweise zweiteilig ausgebildet, wobei die beiden Teile längs der Längsmittlebene des jeweiligen Gehäuses aneinander anliegen.

[0169] Zum Herstellen einer Verbindung zwischen dem ersten Bauteil 102 und dem zweiten Bauteil 104 mittels der zweiten Ausführungsform des Verbindungsmittels 100 wird wie folgt vorgegangen:

[0170] Das erste Verbindungselement 184 und das zweite Verbindungselement 186 werden in die jeweilige Nut 110 an dem ersten Bauteil 102 bzw. an dem zweiten Bauteil 104 eingesetzt.

[0171] Anschließend wird das zweite Bauteil 104 mit dem zweiten Verbindungselement 186 so auf das erste Bauteil 102 mit dem ersten Verbindungselement 184 aufgesetzt, dass die sich in der Freigabestellung befindlichen Klapphebel 330 mit ihren äußeren Endbereichen 364 in die Einlaufkammern 362 des zweiten Verbindungselements 186 und der mittige Einsteckvorsprung 326 des ersten Verbindungselements 184 in die Aufnahmetasche 328 des zweiten Verbindungselements 186 eintauchen.

[0172] Anschließend wird mittels des Antriebsgeräts 302 das zweite Spreizelement 346 zu einer solchen Drehbewegung um die Längsachse 356 angetrieben, dass sich der Kopfabschnitt 348 des zweiten Spreizelements 346 von dem Vierkantkopf 340 des ersten Spreizelements 338 entfernt und somit die Gesamtlänge des Spreizmechanismus 336 zunimmt, wodurch die inneren Endbereiche 332 der Klapphebel 330 auseinander bewegt werden, die Klapphebel 330 um ihre Schwenkachsen 333 verschwenkt werden und dadurch in die in Fig. 43 dargestellte Haltestellung bewegt werden, in welcher die äußeren Endbereiche 364 der Klapphebel 330 die jeweils zugeordneten Rückhaltevorsprünge 366 des zweiten Verbindungselements 186 hintergreifen und an denselben anliegen, so dass das zweite Verbindungselement 186 an dem ersten Verbindungselement 184 verriegelt ist und die Verbindungselemente 184, 186 nicht mehr längs der Verbindungsrichtung 196 auseinander bewegt werden können.

[0173] Um die Verbindung der Bauteile 102, 104 zu lösen, wird das zweite Spreizelement 346 mittels des Antriebsgeräts 302 in umgekehrter Drehrichtung relativ zu dem ersten Spreizelement 338 um die Längsachse 356 gedreht, so dass der Kopfabschnitt 348 des zweiten Spreizelements 346 auf den Vierkantkopf 340 des ersten Spreizelements 338 zu bewegt wird und die Gesamtlänge des Spreizmechanismus 336 sich verkürzt.

[0174] Die inneren Endbereiche 332 der Klapphebel 330 liegen daraufhin nicht mehr an dem Vierkantkopf 340 des ersten Spreizelements 338 bzw. an dem Kopfabschnitt 348 des zweiten Spreizelement 346 an, so dass der Spreizmechanismus 336 einer Schwenkbewegung der Klapphebel 330 von der in Fig. 43 dargestellten Haltestellung in die in Fig. 42 dargestellte Freigabestellung keinen Widerstand mehr entgegensetzt.

[0175] Nach dieser Entriegelung der Klapphebel 330 kann somit das zweite Verbindungselement 186 längs der Verbindungsrichtung 196 von dem ersten Verbindungselement 184 abgenommen werden.

[0176] Im übrigen stimmt die in den Fig. 40 bis 45 dargestellte zweite Ausführungsform des Verbindungsmittels 100 hinsichtlich Aufbau und Funktion mit der in den Fig. 1 bis 31 dargestellten ersten Ausführungsform überein, auf deren vorstehende Beschreibung insoweit Bezug genommen wird.

[0177] Eine in den Fig. 46 bis 52 dargestellte dritte Ausführungsform des Verbindungsmittels 100 unterscheidet sich von der in den Fig. 1 bis 31 dargestellten ersten Ausführungsform dadurch, dass an den Gehäusen 188, 234 des ersten Verbindungselements 184 bzw. des zweiten Verbindungselements 186 keine Haltevorsprünge 200 vorgesehen sind.

[0178] Dementsprechend weisen auch die Nuten 110 im ersten Bauteil 102 und im zweiten Bauteil 104 nur den mittigen Basisabschnitt 112, aber keine hiervon abstehenden Hinterschneidungsabschnitte auf (siehe Fig. 46 und 47).

[0179] Um dennoch einen sicheren Halt der Verbindungselemente 184, 186 in der jeweils zugeordneten Nut 110 zu erzielen, sind beide Verbindungselemente 184, 186 mit jeweils zwei Verankerungsschrauben 368 versehen, welche jeweils einen Schraubenkopf 370 und einen hiervon ungefähr in Radialrichtung der Anlagefläche 190 abstehenden Schraubenschaft 372 mit Außengewinde umfassen.

[0180] Dabei ist jeder Schraubenkopf 370 in einer Schraubenkopfaufnahme 374 aufgenommen, welche sich von der Anlagefläche 194 des jeweiligen Gehäuses in Richtung auf die Anlagefläche 190 erstreckt.

[0181] Der Boden jeder Schraubenkopfaufnahme 374, an welchem sich der jeweils zugeordnete Schraubenkopf 370 abstützt, ist über einen Zugangskanal 376 mit der Anlagefläche 190 verbunden.

[0182] Der Schraubenschaft 372 jeder Verankerungsschraube 368 erstreckt sich durch den jeweils zugeordneten Zugangskanal 376 hindurch, wobei der Zugangskanal 376 einen gegenüber dem Schraubenschaft 372 in der Längsrichtung 192 vergrößerten Querschnitt aufweist, so dass die Ausrichtung des Schraubenschaftes 372 relativ zu der Anlagefläche 190 innerhalb gewisser Grenzen variiert werden kann, um Lagetoleranzen der Nuten 110 an den Bauteilen 102 bzw. 104 ausgleichen zu können.

[0183] Zur Herstellung einer Verbindung des ersten Bauteils 102 und des zweiten Bauteils 104 mittels der dritten Ausführungsform des Verbindungsmittels, 100 werden zunächst die Nuten 110 in den Bauteilen 102 und 104 mittels einer herkömmlichen Nutfräsvorrichtung hergestellt, welche weder eine Hubeinrichtung noch einen T-Nuten-Fräser benötigt.

[0184] In dem ersten Bauteil 102 wird ferner die Zugangsbohrung 128 hergestellt.

[0185] Anschließend wird das erste Verbindungselement 184 in die Nut 110 des ersten Bauteils 102 eingesetzt und

durch Eindrehen der Verankerungsschrauben 368 in den Nutgrund an dem ersten Bauteil 102 verankert.

[0186] Ebenso wird das zweite Verbindungselement 186 in die Nut 110 des zweiten Bauteils 104 eingesetzt und dort mittels der Verankerungsschrauben 368 verankert.

[0187] Nach dieser Verankerung der Verbindungselemente 184, 186 am jeweils zugeordneten Bauteil 102 bzw. 104 werden die Verbindungselemente 184 und 186 miteinander in derselben Weise lösbar verbunden, wie dies vorstehend im Zusammenhang mit der Beschreibung der ersten Ausführungsform des Verbindungsmittels 100 erläutert worden ist.

[0188] Im übrigen stimmt die in den Fig. 46 bis 52 dargestellte dritte Ausführungsform des Verbindungsmittels 100 hinsichtlich Aufbau und Funktion mit der in den Fig. 1 bis 31 dargestellten ersten Ausführungsform überein, auf deren vorstehende Beschreibung insoweit Bezug genommen wird.

[0189] Eine in den Fig. 53 bis 55 dargestellte vierte Ausführungsform des Verbindungsmittels 100 unterscheidet sich von der in den Fig. 40 bis 45 dargestellten zweiten Ausführungsform ebenfalls dadurch, dass statt der Haltevorsprünge 200 an den Gehäusen 188 bzw. 234 des ersten Verbindungselements 184 bzw. des zweiten Verbindungselements 186 jeweils zwei Verankerungsschrauben 368 vorgesehen sind, um die Verbindungselemente 184, 186 in der jeweils zugeordneten Nut 110 des ersten Bauteils 102 bzw. des zweiten Bauteils 104 zu verankern.

[0190] Auch bei dieser Ausführungsform weisen die Nuten 110 des ersten Bauteils 102 und des zweiten Bauteils 104 nur den mittigen Basisabschnitt 112, nicht aber hiervon absteigende Hinterschneidungsabschnitte auf.

[0191] Bezüglich der Ausbildung der Verankerungsschrauben 368 und deren Anordnung an den Gehäusen 188, 234 des ersten Verbindungselements 184 und des zweiten Verbindungselements 186 wird auf die vorstehende Beschreibung der in den Fig. 46 bis 52 dargestellten dritten Ausführungsform des Verbindungsmittels 100 verwiesen.

[0192] Im übrigen stimmt die in den Fig. 53 bis 55 dargestellte vierte Ausführungsform des Verbindungsmittels 100 hinsichtlich Aufbau und Funktion mit der in den Fig. 40 bis 45 dargestellten zweiten Ausführungsform überein, auf deren vorstehende Beschreibung insoweit Bezug genommen wird.

Patentansprüche

1. Verbindungsmittel zum Verbinden eines ersten Bauteils (102) und eines zweiten Bauteils (104), insbesondere zum Verbinden von Möbel- oder Maschinenteilen, umfassend
 - ein im verbundenen Zustand der Bauteile an dem ersten Bauteil (102) angeordnetes erstes Verbindungselement (184) und
 - ein im verbundenen Zustand der Bauteile an dem zweiten Bauteil (104) angeordnetes zweites Verbindungselement (186),
 - wobei mindestens eines der Verbindungselemente (184, 186) eine gekrümmte Anlagefläche (190) umfasst, die in einem Längsschnitt kreisbogenförmig ist,
 - wobei das erste Verbindungselement (184) und das zweite Verbindungselement (186) im verbundenen Zustand der Bauteile (102, 104) lösbar miteinander verbunden sind und zumindest das erste Verbindungselement (184) ein Gehäuse (188) und mindestens ein relativ zu dem Gehäuse (188) des ersten Verbindungselements (184) bewegliches Halteelement (212) umfasst, das in einer Haltestellung so mit dem zweiten Verbindungselement (186) zusammenwirkt, dass eine Relativbewegung des ersten Verbindungselements (184) und des zweiten Verbindungselements (186) längs einer Verbindungsrichtung (196) verhindert wird, und das in einer Freigabestellung eine Relativbewegung des ersten Verbindungselements (184) und des zweiten Verbindungselements (186) längs der Verbindungsrichtung (196) zulässt,
 - wobei mindestens ein Halteelement (212) durch eine Einwirkung von außerhalb des Verbindungsmittels (100) von der Haltestellung in die Freigabestellung und/oder von der Freigabestellung in die Haltestellung bewegbar ist und
 - wobei das Gehäuse (188) des ersten Verbindungselements eine gekrümmte Anlagefläche (190), die in einem Längsschnitt kreisbogenförmig ist, und eine dieser Anlagefläche (190) gegenüberliegende im Wesentlichen ebene Anlagefläche (194), die im verbundenen Zustand der Bauteile an das zweite Verbindungselement (186) anlegbar ist, aufweist,
 - wobei das zweite Verbindungselement (186) eine gekrümmte Anlagefläche (190) und eine dieser gekrümmten Anlagefläche (190) gegenüberliegende im Wesentlichen ebene Anlagefläche (194), an welche die im Wesentlichen ebene Anlagefläche (194) des ersten Verbindungselements (184) anlegbar ist, aufweist und die gekrümmten Anlageflächen (190) und die im Wesentlichen ebenen Anlageflächen (194) des ersten Verbindungselements (184) und des zweiten Verbindungselements (186) im verbundenen Zustand der Bauteile (102, 104) im Wesentlichen senkrecht zur Verbindungsrichtung (196) ausgerichtet sind,
 - dadurch gekennzeichnet,**
 - dass** mindestens ein Halteelement (212) von der Haltestellung in die Freigabestellung und/oder von der Freigabestellung in die Haltestellung schwenkbar an dem ersten Verbindungselement (184) gehalten ist.

2. Verbindungsmittel nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** im verbundenen Zustand der Bauteile (102, 104) das erste Verbindungselement (184) in einer Nut (110) des ersten Bauteils (102) und das zweite Verbindungselement (186) in einer Nut (110) des zweiten Bauteils (104) angeordnet ist und dass die gekrümmte Anlagefläche (190) des Gehäuses (188) des ersten Verbindungselements (184) an einer ebenfalls im Längsschnitt kreisbogenförmigen Nutgrundfläche (118) einer der in den Bauteilen (102, 104) vorgesehenen Nuten (110) abgleiten kann.
3. Verbindungsmittel nach einem der Ansprüche 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die gekrümmte Anlagefläche (190) mindestens eines Verbindungselements (184, 186) im Wesentlichen kreiszylindermantelausschnittsförmig ausgebildet ist.
4. Verbindungsmittel nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens ein Halteelement (212) eine erste Haltekontur (226) aufweist, welche in der Haltestellung eine an dem zweiten Verbindungselement (186) vorgesehene zweite Haltekontur (240) hintergreift.
5. Verbindungsmittel nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die erste Haltekontur (226) und/oder die zweite Haltekontur (240) bogenförmig ausgebildet sind.
6. Verbindungsmittel nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die erste Haltekontur (226) und die zweite Haltekontur (240) nicht konzentrisch zueinander ausgebildet sind, so dass die beiden Verbindungselemente (184, 186) beim Bewegen des Halteelements (212) von der Freigabestellung in die Haltestellung gegeneinander gezogen werden.
7. Verbindungsmittel nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens ein Halteelement (212) mittels eines von außerhalb des Verbindungselements (100) mit dem Halteelement (212) in Eingriff bringbaren mechanischen Betätigungsmittels (244) von der Haltestellung in die Freigabestellung und/oder von der Freigabestellung in die Haltestellung bewegbar ist.
8. Verbindungsmittel nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens ein Halteelement (212) eine Aufnahme für einen Betätigungsabschnitt eines mechanischen Betätigungsmittels (244) aufweist.
9. Verbindungsmittel nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens ein Halteelement (212) eine Aufnahme (220; 256) für einen Mehrkantschlüssel (244), einen Inbusschlüssel und/oder einen Schraubendreher aufweist.
10. Verbindungsmittel nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** das erste Verbindungselement (184) ein Gehäuse (188) mit einer Durchtrittsöffnung (222) für den Durchtritt eines mechanischen Betätigungsmittels (244) zu einem Halteelement (212) umfasst.
11. Verbindungsmittel nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Gehäuse (188) eine sich quer zur gekrümmten Anlagefläche (190) des ersten Verbindungselements (184) erstreckende Seitenwand aufweist und die Durchtrittsöffnung (222) in der Seitenwand angeordnet ist.
12. Verbindungsmittel nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Durchtrittsöffnung (222) an der gekrümmten Anlagefläche (190) des ersten Verbindungselements (184) angeordnet ist.
13. Verbindungsmittel nach einem der Ansprüche 1 bis 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** zumindest das erste Verbindungselement (184) mindestens zwei Halteelemente (212) umfasst, die schwenkbar an dem ersten Verbindungselement (184) gehalten sind.
14. Verbindungsmittel nach einem der Ansprüche 1 bis 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens eines der Verbindungselemente (184) mindestens einen Einsteckvorsprung (228; 326) und das jeweils andere Verbindungselement (186) mindestens eine den Einsteckvorsprung (228; 326) im verbundenen Zustand der Bauteile (102, 104) aufnehmende Aufnahmetasche (232; 328) umfasst.
15. Verbindungsmittel nach einem der Ansprüche 1 bis 14, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens eines der Verbindungselemente (184, 186) mit mindestens einem Verankerungselement (368) zum Festlegen des betreffenden Verbindungselements (184, 186) an einem Nutgrund (118) einer in einem der Bauteile (102, 104) vorgesehenen Nut (110) versehen ist.

16. Verbindungsmittel nach einem der Ansprüche 1 bis 15, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens eines der Verbindungselemente (184, 186) mit mindestens einer Verankerungsschraube (368) zum Festlegen des betreffenden Verbindungselements (184, 186) an einem der Bauteile (102, 104) versehen ist.

17. Verfahren zum Herstellen einer Verbindung eines ersten Bauteils (102) und eines zweiten Bauteils (104), insbesondere einer Verbindung von Möbel- oder Maschinenteilen, umfassend die folgenden Verfahrensschritte:

- Herstellen jeweils einer Nut (110) an einer Kontaktfläche (106) des ersten Bauteils (102) und an einer Kontaktfläche (108) des zweiten Bauteils (104), wobei mindestens eine der Nuten (110) eine gekrümmte Nutgrundfläche (118) aufweist, die in einem Längsschnitt kreisbogenförmig ist;

- Einbringen eines ersten Verbindungselements (184) in die Nut (110) des ersten Bauteils (102) und eines zweiten Verbindungselements (186) in die Nut (110) des zweiten Bauteils (104), wobei zumindest das erste Verbindungselement (184) ein Gehäuse (188) umfasst, das eine gekrümmte Anlagefläche (190), die in einem Längsschnitt kreisbogenförmig ist, und eine dieser Anlagefläche (190) gegenüberliegende im Wesentlichen ebene Anlagefläche (194), die an das zweite Verbindungselement (186) angelegt wird, aufweist;

- lösbares Verbinden des ersten Verbindungselements (184) und des zweiten Verbindungselements (186), indem zumindest ein an dem ersten Verbindungselement (184) relativ zu einem Gehäuse (188) des ersten Verbindungselements (184) beweglich angeordnetes Halteelement (212) von einer Freigabestellung, in welcher das Halteelement (212) eine Relativbewegung des ersten Verbindungselements (184) und des zweiten Verbindungselements (186) längs einer Verbindungsrichtung (196) zulässt, durch eine Einwirkung von außerhalb des ersten Verbindungselements (184) in eine Haltestellung bewegt wird, in welcher das Halteelement (212) eine Relativbewegung des ersten Verbindungselements (184) und des zweiten Verbindungselements (186) längs der Verbindungsrichtung (196) zulässt;

wobei das zweite Verbindungselement (186) eine gekrümmte Anlagefläche (190) und eine dieser gekrümmten Anlagefläche (190) gegenüberliegende im Wesentlichen ebene Anlagefläche (194), an welche die im Wesentlichen ebene Anlagefläche (194) des ersten Verbindungselements (184) anlegbar ist, aufweist und die gekrümmten Anlageflächen (190) und die im Wesentlichen ebenen Anlageflächen (194) des ersten Verbindungselements (184) und des zweiten Verbindungselements (186) im verbundenen Zustand der Bauteile (102, 104) im Wesentlichen senkrecht zur Verbindungsrichtung (196) ausgerichtet sind und wobei mindestens ein Halteelement (212) von der Haltestellung in die Freigabestellung und/oder von der Freigabestellung in die Haltestellung schwenkbar an dem ersten Verbindungselement (184) gehalten ist.

18. Verfahren nach Anspruch 17, **dadurch gekennzeichnet, dass** die gekrümmte Anlagefläche (190) des Gehäuses (188) des ersten Verbindungselements (184) an einer ebenfalls im Längsschnitt kreisbögenförmigen Nutgrundfläche (118) der Nut (110) des ersten Bauteils (102) abgleiten kann.

19. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 oder 18, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens eine Nut (110) mit einer im Wesentlichen kreiszylindermantelausschnittsförmigen Nutgrundfläche (118) hergestellt wird.

20. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 19, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens ein Verbindungselement (184, 186) mit einer im Wesentlichen kreiszylindermantelausschnittsförmigen Anlagefläche (190) verwendet wird.

21. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 20, **dadurch gekennzeichnet, dass** in der Haltestellung eine an mindestens einem Halteelement (212) vorgesehene erste Haltekontur (226) eine an dem zweiten Verbindungselement (186) vorgesehene zweite Haltekontur (240) hintergreift.

22. Verfahren nach Anspruch 21, **dadurch gekennzeichnet, dass** die erste Haltekontur (226) und die zweite Haltekontur (240) beim Bewegen des Halteelements (212) von der Freigabestellung in die Haltestellung so aufeinander einwirken, dass die beiden Verbindungselemente (184, 186) gegeneinander gezogen werden.

23. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 22, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens ein Halteelement (212) mittels eines von außerhalb des ersten Verbindungselements (184) mit dem Halteelement (212) in Eingriff bringbaren mechanischen Betätigungsmittels (244) von der Haltestellung in die Freigabestellung bewegt wird.

24. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 23, **dadurch gekennzeichnet, dass** zum lösbaren Verbinden des ersten Verbindungselements (184) und des zweiten Verbindungselements (186) mindestens zwei Halteelemente

(212) von einer Freigabestellung in eine Haltestellung geschwenkt werden.

25. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 24, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens ein Einsteckvorsprung (228; 326) eines der Verbindungselemente (184) in mindestens eine Aufnahmetasche (232; 328) des jeweils anderen Verbindungselements (186) eingebracht wird.
26. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 25, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens eine der Nuten (110) vollständig hergestellt ist, bevor das zugehörige Verbindungselement (184, 186) in die Nut (110) eingebracht wird.
27. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 26, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens eines der Verbindungselemente (184, 186) mittels mindestens eines Verankerungselements (368) an einem Nutgrund einer der Nuten (110) festgelegt wird.
28. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 27, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens eines der Verbindungselemente (184, 186) mittels mindestens einer Verankerungsschraube (368) an dem jeweils zugeordneten Bauteil (102, 104) festgelegt wird.

Claims

1. A connecting means for connecting a first component (102) and a second component (104), in particular for connecting furniture parts or machine parts, comprising
a first connecting element (184) which is arranged on the first component (102) in the connected state of the components, and
a second connecting element (186) which is arranged on the second component (104) in the connected state of the components,
wherein at least one of the connecting elements (184, 186) comprises a curved bearing surface (190) which is in the form of an arc of a circle in longitudinal section,
wherein the first connecting element (184) and the second connecting element (186) are connected to one another in releasable manner in the connected state of the components (102, 104) and at least the first connecting element (184) comprises a housing (188) and at least one holding element (212) which is moveable relative to the housing (188) of the first connecting element (184) and which, in a holding position, cooperates with the second connecting element (186) in such a way that a relative movement of the first connecting element (184) and the second connecting element (186) along a direction of connection (196) is prevented, and which, in a release position, permits a relative movement of the first connecting element (184) and the second connecting element (186) along the direction of connection (196), wherein at least one holding element (212) is movable from the holding position into the release position and/or from the release position into the holding position by an action from outside the connecting means (100) and
wherein the housing (188) of the first connecting element comprises a curved bearing surface (190) which is in the form of an arc of a circle in longitudinal section, and a substantially flat bearing surface (194) which is located opposite the aforesaid bearing surface (190) and is abutable against the second connecting element (186) in the connected state of the components,
wherein the second connection element (186) comprises a curved bearing surface (190) and a substantially flat bearing surface (194) which is located opposite the aforesaid curved bearing surface (190) and which is abutable by the substantially flat bearing surface (194) of the first connecting element (184), and, in the connected state of the components (102, 104), the curved bearing surfaces (190) and the substantially flat bearing surfaces (194) of the first connecting element (184) and of the second connecting element (186) are directed substantially perpendicular to the direction of connection (196), **characterised in that**
at least one holding element (212) is held on the first connecting element (184) such as to be pivotal from the holding position into the release position and/or from the release position into the holding position.
2. A connecting means in accordance with Claim 1, **characterized in that**, in the connected state of the components (102, 104), the first connecting element (184) is arranged in a groove (110) in the first component (102) and the second connecting element (186) is arranged in a groove (110) in the second component (104), and **in that** the curved bearing surface (190) of the housing (188) of the first connecting element (184) can slide on a groove base surface (118), which is likewise in the form of an arc of a circle in longitudinal section, of one of the grooves (110) that is provided in the components (102, 104).

3. A connecting means in accordance with either of the Claims 1 or 2, **characterized in that** the curved bearing surface (190) of at least one connecting element (184, 186) is substantially in the form of a section of the surface of a regular cylinder.
- 5 4. A connecting means in accordance with any of the Claims 1 to 3, **characterized in that** at least one holding element (212) has a first holding contour (226) which engages behind a second holding contour (240) provided on the second connecting element (186) in the holding position.
- 10 5. A connecting means in accordance with Claim 4, **characterized in that** the first holding contour (226) and/or the second holding contour (240) are formed such as to be arc-shaped.
- 15 6. A connecting means in accordance with Claim 5, **characterized in that** the first holding contour (226) and the second holding contour (240) are not formed mutually concentrically so that the two connecting elements (184, 186) are pulled against each other when moving the holding element (212) from the release position into the holding position.
- 20 7. A connecting means in accordance with any of the Claims 1 to 6, **characterized in that** at least one holding element (212) is movable from the holding position into the release position and/or from the release position into the holding position by means of a mechanical actuating means (244) that can be moved into engagement with the holding element (212) from outside the connecting element (100).
- 25 8. A connecting means in accordance with Claim 7, **characterized in that** at least one holding element (212) comprises a seating for an actuating section of a mechanical actuating means (244).
- 30 9. A connecting means in accordance with Claim 8, **characterized in that** at least one holding element (212) comprises a seating (220; 256) for a polygonal key (244), an Allen key and/or a screwdriver.
- 35 10. A connecting means in accordance with any of the Claims 1 to 9, **characterized in that** the first connecting element (184) comprises a housing (188) having a passage opening (222) for the passage of a mechanical actuating means (244) to a holding element (212).
- 40 11. A connecting means in accordance with Claim 10, **characterized in that** the housing (188) comprises a side wall extending transversely to the curved bearing surface (190) of the first connecting element (184) and the passage opening (222) is arranged in the side wall.
- 45 12. A connecting means in accordance with Claim 10, **characterized in that** the passage opening (222) is arranged in the curved bearing surface (190) of the first connecting element (184).
- 50 13. A connecting means in accordance with any of the Claims 1 to 12, **characterized in that** at least the first connecting element (184) comprises at least two holding elements (212) which are held such as to be pivotal on the first connecting element (184).
- 55 14. A connecting means in accordance with any of the Claims 1 to 13, **characterized in that** at least one of the connecting elements (184) comprises at least one insertible projection (228; 326) and the other respective connecting element (186) comprises at least one seating pocket (232; 328) for accommodating the insertible projection (228; 326) in the connected state of the components (102, 104).
15. A connecting means in accordance with any of the Claims 1 to 14, **characterized in that** at least one of the connecting elements (184, 186) is provided with at least one anchoring element (368) for fixing the corresponding connecting element (184, 186) to a groove base (118) of a groove (110) provided in one of the components (102, 104).
16. A connecting means in accordance with any of the Claims 1 to 15, **characterized in that** at least one of the connecting elements (184, 186) is provided with at least one anchoring screw (368) for fixing the corresponding connecting element (184, 186) to one of the components (102, 104).
17. A method of producing a connection between a first component (102) and a second component (104), in particular, a connection between furniture parts or machine parts, comprising the following method steps:

- producing a respective groove (110) in a contact area (106) of the first component (102) and in a contact area (108) of the second component (104), wherein at least one of the grooves (110) comprises a curved groove base surface (118) which is in the form of an arc of a circle in longitudinal section;

- inserting a first connecting element (184) into the groove (110) in the first component (102) and a second connecting element (186) into the groove (110) in the second component (104), wherein at least the first connecting element (184) comprises a housing (188) which has a curved bearing surface (190) that is in the form of an arc of a circle in longitudinal section and also has a substantially flat bearing surface (194) that is located opposite said curved bearing surface (190) and is placed on the second connecting element (186);

- connecting the first connecting element (184) and the second connecting element (186) in releasable manner by moving, by means of an action from outside the first connecting element (184), at least one holding element (212) that is arranged on the first connecting element (184) and is moveable relative to a housing (188) of the first connecting element (184) from a release position in which the holding element (212) permits a relative movement of the first connecting element (184) and the second connecting element (186) along a direction of connection (196) into a holding position in which the holding element (212) prevents a relative movement of the first connecting element (184) and the second connecting element (186) along the direction of the connection (196);

wherein the second connection element (186) comprises a curved bearing surface (190) and a substantially flat bearing surface (194) which is located opposite the aforesaid curved bearing surface (190) and which is abutable by the substantially flat bearing surface (194) of the first connecting element (184), and, in the connected state of the components (102, 104), the curved bearing surfaces (190) and the substantially flat bearing surfaces (194) of the first connecting element (184) and of the second connecting element (186) are directed substantially perpendicular to the direction of connection (196) and

at least one holding element (212) is held on the first connecting element (184) such as to be pivotal from the holding position into the release position and/or from the release position into the holding position.

18. A method in accordance with Claim 17, **characterized in that** the curved bearing surface (190) of the housing (188) of the first connecting element (184) can slide on a groove base surface (118), which is likewise in the form of an arc of a circle in longitudinal section, of the groove (110) of the first component (102).

19. A method in accordance with either of the Claims 17 or 18, **characterized in that** at least one groove (110) is produced with a groove base surface (118) which is substantially in the form of a section of the surface of a regular cylinder.

20. A method in accordance with any of the Claims 17 to 19, **characterized in that** there is used at least one connecting element (184, 186) having a bearing surface (190) that is substantially in the form of a section of the surface of a regular cylinder.

21. A method in accordance with any of the Claims 17 to 20, **characterized in that** a first holding contour (226) provided on at least one holding element (212) engages behind a second holding contour (240) provided on the second connection element (186) in the holding position.

22. A method in accordance with Claim 21, **characterized in that** the first holding contour (226) and the second holding contour (240) act upon one another in such a manner that the two connecting elements (184, 186) are pulled against each other when moving the holding element (212) from the release position into the holding position.

23. A method in accordance with any of the Claims 17 to 22, **characterized in that** at least one holding element (212) is moved from the holding position into the release position by means of a mechanical actuating means (244) that can be moved into engagement with the holding element (212) from outside the connecting element (184).

24. A method in accordance with any of the Claims 17 to 23, **characterized in that** at least two holding elements (212) are pivoted from a release position into a holding position for the purposes of connecting the first connecting element (184) and the second connecting element (186) in releasable manner.

25. A method in accordance with any of the Claims 17 to 24, **characterized in that** at least one insertible projection (228; 326) of one of the connecting elements (184) is inserted into at least one seating pocket (232; 328) of the respective other connecting element (186).

26. A method in accordance with any of the Claims 17 to 25, **characterized in that** at least one of the grooves (110) is formed completely before the associated connecting element (184, 186) is inserted into the groove (110).
27. A method in accordance with any of the Claims 17 to 26, **characterized in that** at least one of the connecting elements (184, 186) is fixed to a groove base of one of the grooves (110) by means of at least one anchoring element (368).
28. A method in accordance with any of the Claims 17 to 27, **characterized in that** at least one of the connecting elements (184, 186) is fixed to the respectively associated component (102, 104) by means of at least one anchoring screw (368).

Revendications

1. Moyens de liaison servant à relier un premier composant (102) et un deuxième composant (104), en particulier servant à relier des parties de meuble ou de machine, comprenant un premier élément de liaison (184) disposé, dans l'état relié des composants, au niveau du premier composant (102) et un deuxième élément de liaison (186) disposé, dans l'état relié des composants, au niveau du deuxième composant (104), au moins un des éléments de liaison (184, 186) comprenant une surface d'appui (190) incurvée, qui présente une forme d'arc de cercle en coupe longitudinale, le premier élément de liaison (184) et le deuxième élément de liaison (186) étant reliés l'un à l'autre de manière amovible dans l'état relié des composants (102, 104) et au moins le premier élément de liaison (184) comprenant un boîtier (188) et au moins un élément de maintien (212) mobile par rapport au boîtier (188) du premier élément de liaison (184), lequel élément de maintien coopère, dans une position de maintien, avec le deuxième élément de liaison (186) de telle sorte qu'un déplacement relatif du premier élément de liaison (184) et du deuxième élément de liaison (186) le long d'une direction de liaison (196) est empêché et qui autorise, dans une position de libération, un déplacement relatif du premier élément de liaison (184) et du deuxième élément de liaison (186) le long de la direction de liaison (196), au moins un élément de maintien (212) pouvant être déplacé depuis la position de maintien vers la position de libération et/ou depuis la position de libération vers la position de maintien par une action depuis l'extérieur du moyen de liaison (100), et le boîtier (188) du premier élément de liaison présentant une surface d'appui (190) incurvée, qui présente une forme d'arc de cercle en coupe longitudinale, et une surface de contact (194) sensiblement plane faisant face à ladite surface d'appui (190), laquelle peut être posée au niveau du deuxième élément de liaison (186) dans l'état relié des composants, le deuxième élément de liaison (186) présentant une surface d'appui (190) incurvée et une surface de contact (194) sensiblement plane faisant face à ladite surface d'appui (190) incurvée, contre laquelle la surface de contact (194) sensiblement plane (194) du premier élément de liaison (184) peut être mise en contact et les surfaces d'appui (190) incurvées et les surfaces de contact (194) sensiblement planes du premier élément de liaison (184) et du deuxième élément de liaison (186) étant orientées sensiblement de manière perpendiculaire par rapport à la direction de liaison (196) dans l'état relié des composants (102, 104),
caractérisés en ce
qu'au moins un élément de maintien (212) est maintenu au niveau du premier élément de liaison (184) de manière à pouvoir pivoter depuis la position de maintien vers la position de libération et/ou depuis la position de libération vers la position de maintien.
2. Moyens de liaison selon la revendication 1, **caractérisés en ce que** dans l'état relié des composants (102, 104), le premier élément de liaison (184) est disposé dans une rainure (110) du premier composant (102) et le deuxième élément de liaison (186) est disposé dans une rainure (110) du deuxième composant (104), et **en ce que** la surface d'appui (190) incurvée du boîtier du premier élément de liaison (184) peut glisser au niveau d'une surface de fond de rainure (118), présentant également une forme d'arc de cercle en coupe longitudinale, d'une des rainures (110) prévues dans les composants (102, 104).
3. Moyens de liaison selon l'une quelconque des revendications 1 ou 2, **caractérisés en ce que** la surface d'appui (190) incurvée d'au moins un élément de liaison (184, 186) est réalisée de manière à présenter sensiblement une forme de découpe d'enveloppe cylindrique circulaire.

EP 2 147 220 B9

4. Moyens de liaison selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, **caractérisés en ce qu'**au moins un élément de maintien (212) présente un premier contour de maintien (226), qui vient en prise par l'arrière dans la position de maintien avec un deuxième contour de maintien (240) prévu au niveau du deuxième élément de liaison (186).
5. Moyens de liaison selon la revendication 4, **caractérisés en ce que** le premier contour de maintien (226) et/ou le deuxième contour de maintien (240) sont réalisés de manière à présenter une forme d'arc.
6. Moyens de liaison selon la revendication 5, **caractérisés en ce que** le premier contour de maintien (226) et le deuxième contour de maintien (240) ne sont pas réalisés de manière concentrique l'un par rapport à l'autre de sorte que les deux éléments de liaison (184, 186) sont tirés l'un contre l'autre lors du déplacement de l'élément de maintien (212) depuis la position de libération vers la position de maintien.
7. Moyens de liaison selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, **caractérisés en ce qu'**au moins un élément de maintien (212) peut être déplacé depuis la position de maintien vers la position de libération et/ou depuis la position de libération vers la position de maintien au moyen d'un élément d'actionnement (244) mécanique pouvant être amené en prise avec l'élément de maintien (212) à l'extérieur de l'élément de liaison (100).
8. Moyens de liaison selon la revendication 7, **caractérisés en ce qu'**au moins un élément de maintien (212) présente un logement pour un segment d'actionnement d'un moyen d'actionnement (244) mécanique.
9. Moyens de liaison selon la revendication 8, **caractérisés en ce qu'**au moins un élément de maintien (212) présente un logement (220 ; 256) pour une clé polygonale (244), une clé Allen et/ou un tournevis.
10. Moyens de liaison selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, **caractérisés en ce que** le premier élément de liaison (184) comprend un boîtier (188) pourvu d'une ouverture de passage (222) pour le passage d'un moyen d'actionnement (244) mécanique en direction d'un élément de maintien (212).
11. Moyens de liaison selon la revendication 10, **caractérisés en ce que** le boîtier (188) présente une paroi latérale s'étendant de manière transversale par rapport à la surface d'appui (190) incurvée du premier élément de liaison (184), et **en ce que** l'ouverture de passage (222) est disposée dans la paroi latérale.
12. Moyens de liaison selon la revendication 10, **caractérisés en ce que** l'ouverture de passage (222) est disposée au niveau de la surface d'appui (190) incurvée du premier élément de liaison (184).
13. Moyens de liaison selon l'une quelconque des revendications 1 à 12, **caractérisés en ce qu'**au moins le premier moyen de liaison (184) comprend au moins deux éléments de maintien (212), qui sont maintenus de manière à pouvoir pivoter au niveau du premier élément de liaison (184).
14. Moyens de liaison selon l'une quelconque des revendications 1 à 13, **caractérisés en ce qu'**au moins un des éléments de liaison (184) comprend au moins une partie faisant saillie d'emboîtement (228 ; 326), et **en ce que** l'autre respectivement élément de liaison (186) comprend au moins une poche de réception (232 ; 328) recevant la partie faisant saillie d'emboîtement (228 ; 326) dans l'état relié des composants (102, 104).
15. Moyens de liaison selon l'une quelconque des revendications 1 à 14, **caractérisés en ce qu'**au moins un des éléments de liaison (184, 186) est pourvu d'au moins un élément d'ancrage (368) servant à fixer l'élément de liaison (184, 186) concerné au niveau d'un fond de rainure (118) d'une rainure (110) prévue dans l'un des composants (102, 104).
16. Moyens de liaison selon l'une quelconque des revendications 1 à 15, **caractérisés en ce qu'**au moins un des éléments de liaison (184, 186) est pourvu d'au moins une vis d'ancrage (368) servant à fixer l'élément de liaison (184, 186) concerné au niveau d'un des composants (102, 104).
17. Procédé servant à établir une liaison d'un premier composant (102) et d'un deuxième composant (104), en particulier d'une liaison de parties de meuble ou de machine, comprenant les étapes de procédé qui suivent consistant à :
 - pratiquer respectivement une rainure (110) au niveau d'une surface de contact (106) du premier composant (102) et au niveau d'une surface de contact (108) du deuxième composant (104), au moins une des rainures (110) présentant une surface de fond de rainure (118) incurvée, qui présente une forme d'arc de cercle en

coupe longitudinale;

- introduire un premier élément de liaison (184) dans la rainure (110) du premier composant (102) et un deuxième élément de liaison (186) dans la rainure (110) du deuxième composant (104), au moins le premier élément de liaison (184) comprenant un boîtier (188), qui présente une surface d'appui (190) incurvée, qui présente une

forme d'arc de cercle en coupe longitudinale, et une surface de contact (194) sensiblement plane faisant face à ladite surface d'appui (190), laquelle surface de contact est mise en contact contre le deuxième élément de liaison (186) ;

- relier de manière amovible le premier élément de liaison (184) et le deuxième élément de liaison (186) en ce qu'au moins un élément de maintien (212) disposé au niveau du premier élément de liaison (184) de manière mobile par rapport à un boîtier (188) du premier élément de liaison (184) est déplacé depuis une position de libération, dans laquelle l'élément de maintien (212) autorise un déplacement relatif du premier élément de liaison (184) et du deuxième élément de liaison (186) le long d'une direction de liaison (196), par une action depuis l'extérieur du premier élément de liaison (184), vers une position de maintien, dans laquelle l'élément de maintien (212) empêche un déplacement relatif du premier élément de liaison (184) et du deuxième élément de liaison (186) le long de la direction de liaison (196) ;

le deuxième élément de liaison (186) présentant une surface d'appui (190) incurvée et une surface de contact (194) sensiblement plane faisant face à ladite surface d'appui (190) incurvée, contre laquelle la surface de contact (194) sensiblement plane du premier élément de liaison (184) peut être mise en contact et les surfaces d'appui (190) incurvées et les surfaces de contact (194) sensiblement planes du premier élément de liaison (184) et du deuxième élément de liaison (186) étant orientées, dans l'état relié des composants (102, 104), sensiblement de manière perpendiculaire par rapport à la direction de liaison (196), et

au moins un élément de maintien (212) étant maintenu au niveau du premier élément de liaison (184) de manière à pouvoir pivoter depuis la position de maintien vers la position de libération et/ou depuis la position de libération vers la position de maintien.

18. Procédé selon la revendication 17, caractérisé en ce la surface d'appui (190) incurvée du boîtier (188) du premier élément de liaison (184) peut glisser au niveau d'une surface de fond de rainure (118), présentant également une forme d'arc de cercle en coupe longitudinale, de la rainure (110) du premier composant (102).

19. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 ou 18, **caractérisé en ce qu'**au moins une rainure (110) est pratiquée avec une surface de fond de rainure (118) présentant sensiblement une forme de découpe d'enveloppe cylindrique circulaire.

20. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 19, **caractérisé en ce qu'**au moins un élément de liaison (184, 186) comprenant une surface d'appui (190) présentant sensiblement une forme de découpe cylindrique circulaire est utilisé.

21. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 20, **caractérisé en ce qu'**un premier contour de maintien (226) prévu au niveau au moins d'un élément de maintien (212) vient en prise par l'arrière, dans la position de maintien, avec un deuxième contour de maintien (240) prévu au niveau du deuxième élément de liaison (186).

22. Procédé selon la revendication 21, **caractérisé en ce que** le premier contour de maintien (226) et le deuxième contour de maintien (240) agissent l'un sur l'autre lors du déplacement de l'élément de maintien (212) depuis la position de libération vers la position de maintien de telle sorte que les deux éléments de liaison (184, 186) sont tirés l'un contre l'autre.

23. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 22, **caractérisé en ce qu'**au moins un élément de maintien (212) est déplacé depuis la position de maintien vers la position de libération au moyen d'un moyen d'actionnement (244) mécanique pouvant être amené en prise avec l'élément de maintien (212) depuis l'extérieur du premier élément de liaison (184).

24. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 23, **caractérisé en ce qu'**au moins deux éléments de maintien (212) sont pivotés depuis une position de libération vers une position de maintien afin de relier de manière amovible le premier élément de liaison (184) et le deuxième élément de liaison (186).

25. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 24, **caractérisé en ce qu'**au moins une partie faisant saillie d'emboîtement (228 ; 326) d'un des éléments de liaison (184) est introduite dans au moins une poche de

réception (232 ; 328) de respectivement l'autre élément de liaison (186).

26. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 25, **caractérisé en ce qu'**au moins une des rainures (110) est totalement pratiquée avant que l'élément de liaison (184, 186) associé soit introduit dans la rainure (110).

5

27. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 26, **caractérisée en ce qu'**au moins un des éléments de liaison (184, 186) est fixé au niveau d'un fond de rainure d'une des rainures (110) au moyen au moins d'un élément d'ancrage (368).

10 28. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 27, **caractérisé en ce qu'**au moins un des éléments de liaison (184, 186) est fixé au niveau du composant (102, 104) respectivement associé au moyen au moins d'une vis d'ancrage (368).

15

20

25

30

35

40

45

50

55

Fig. 1

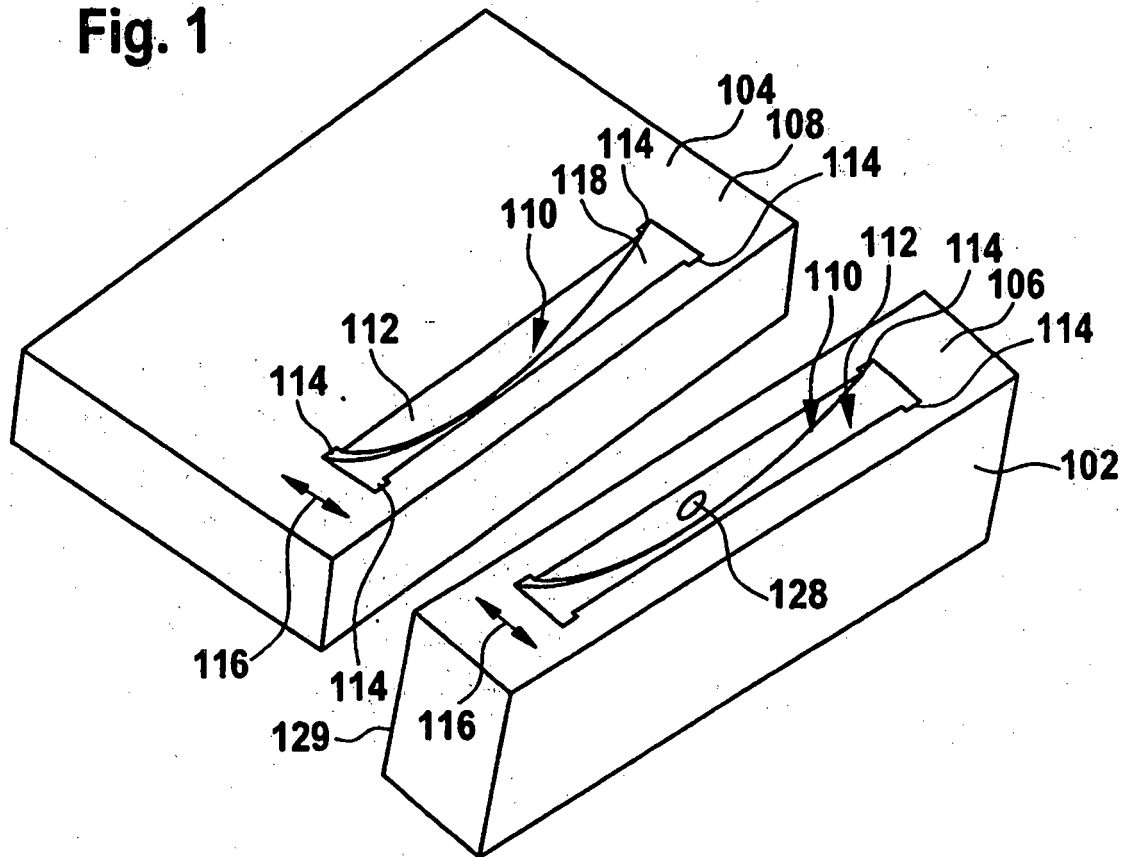


Fig. 2

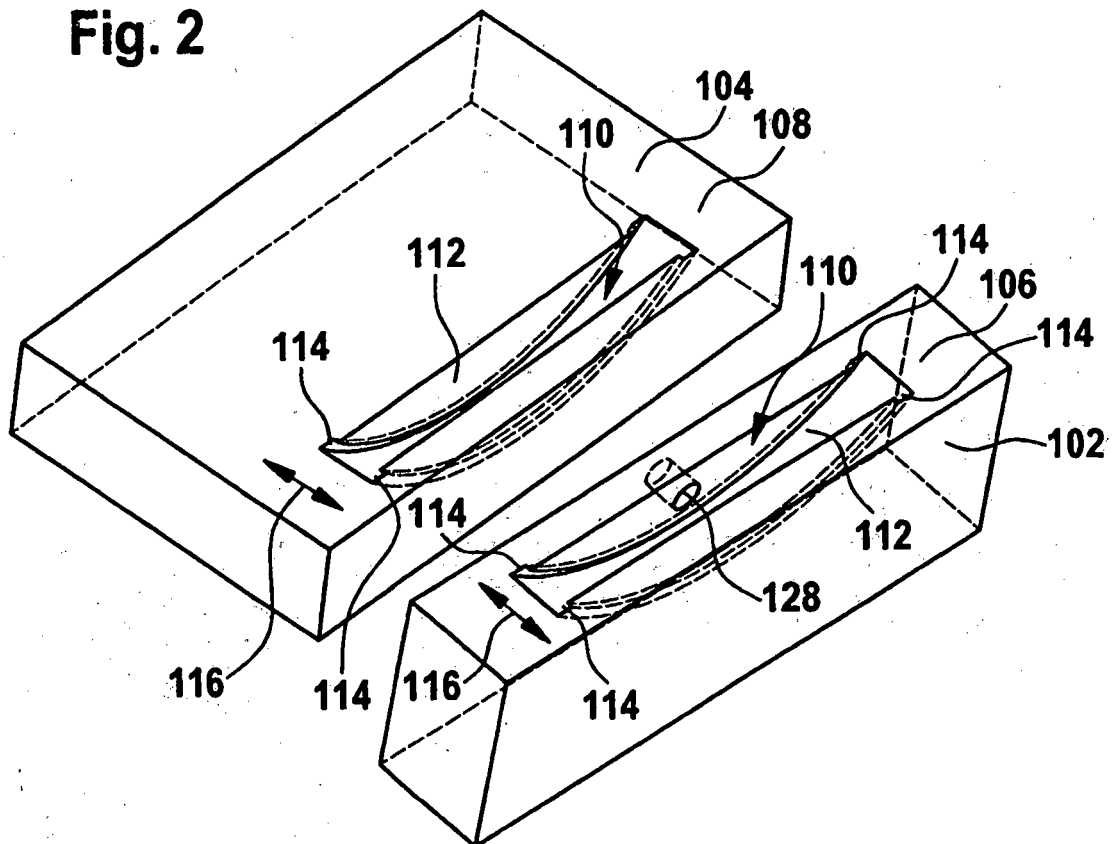


Fig. 3

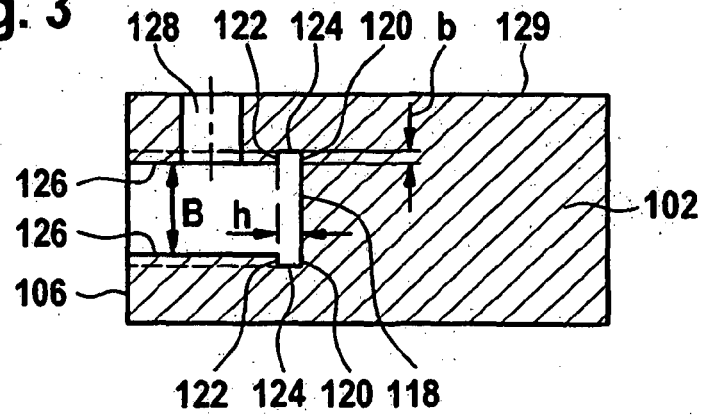


Fig. 4

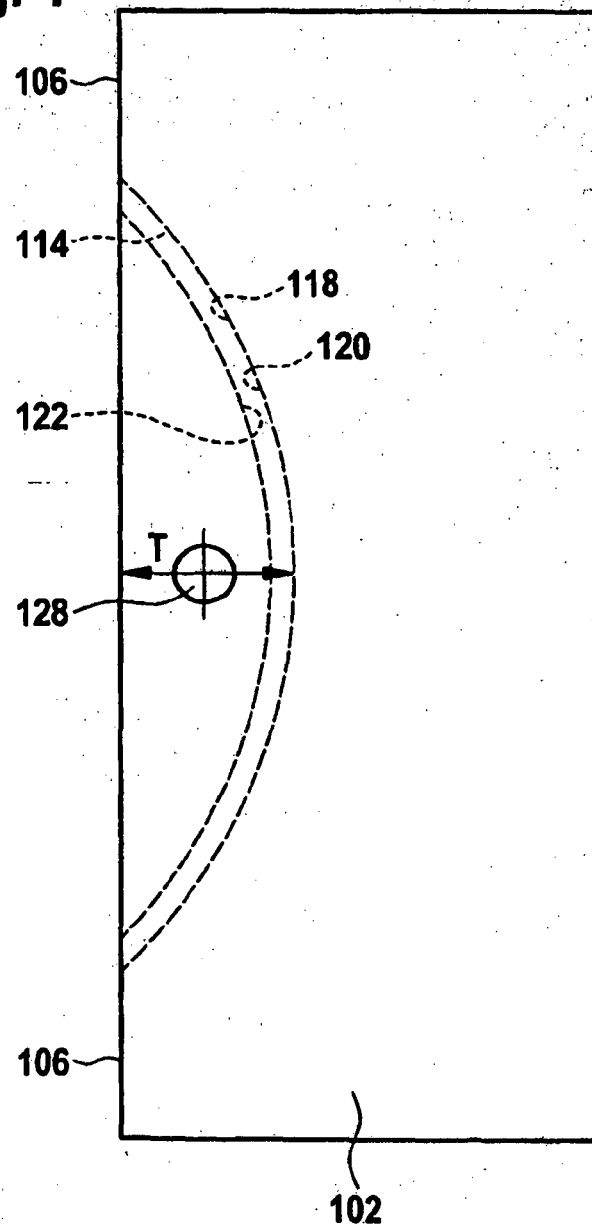
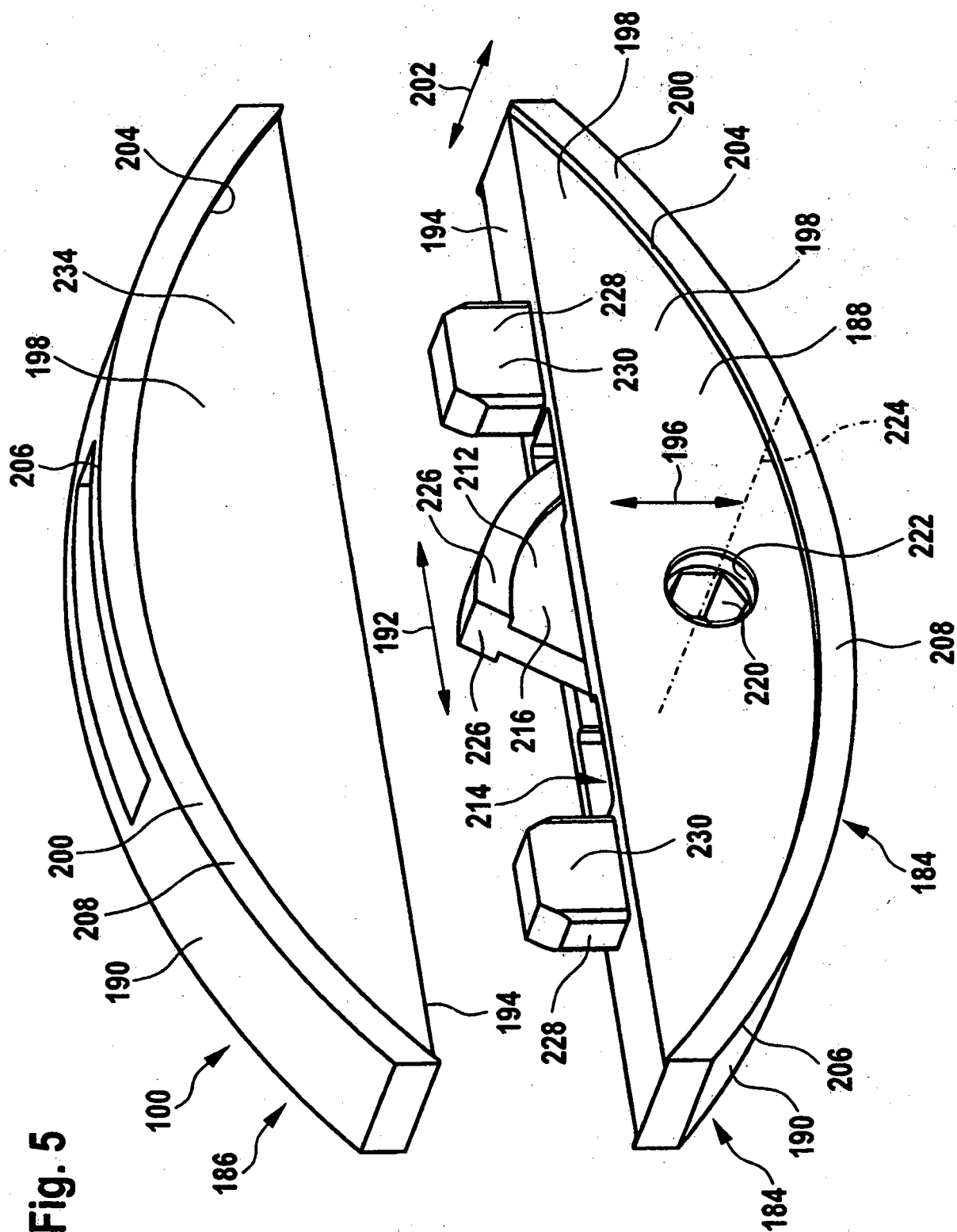
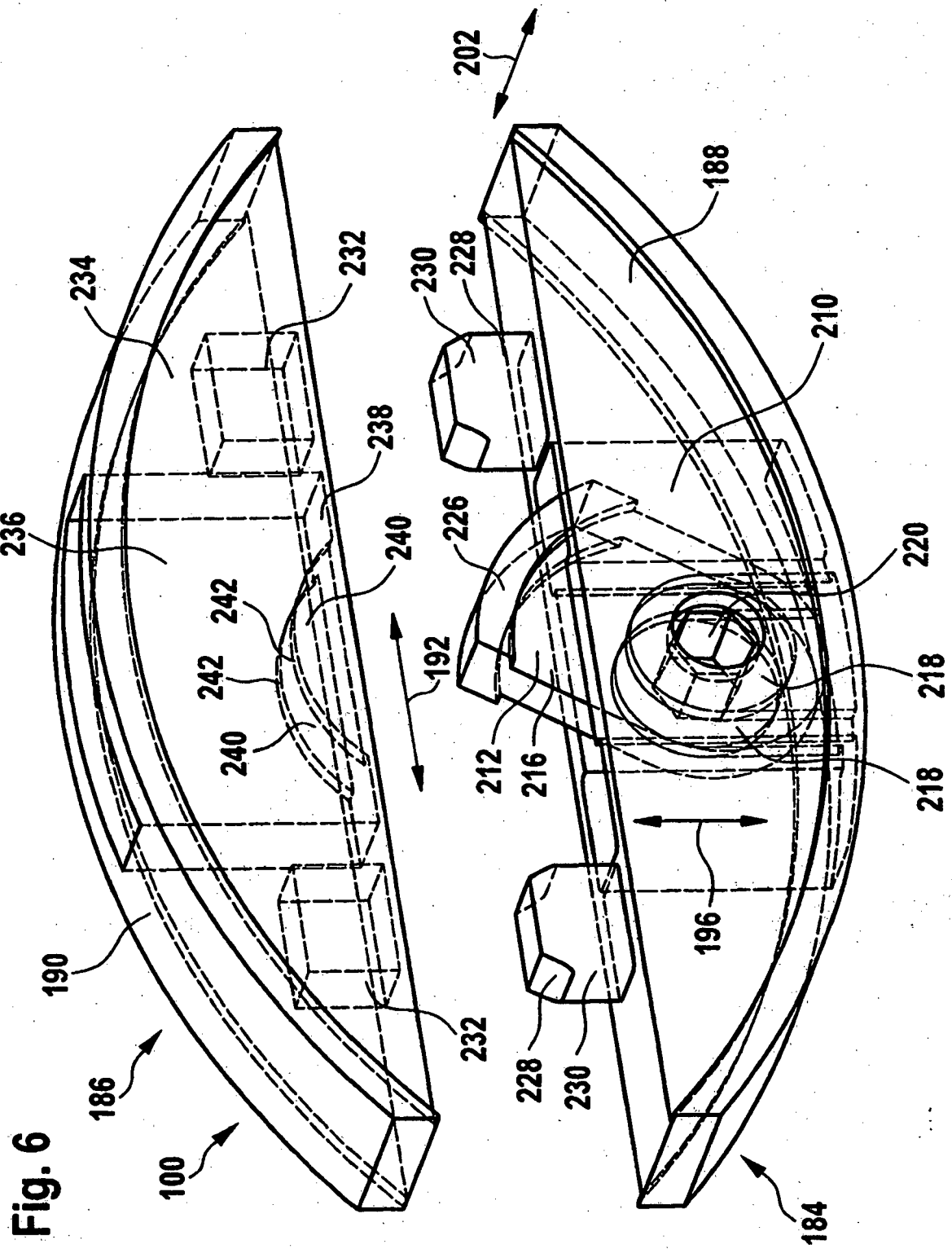


Fig. 5





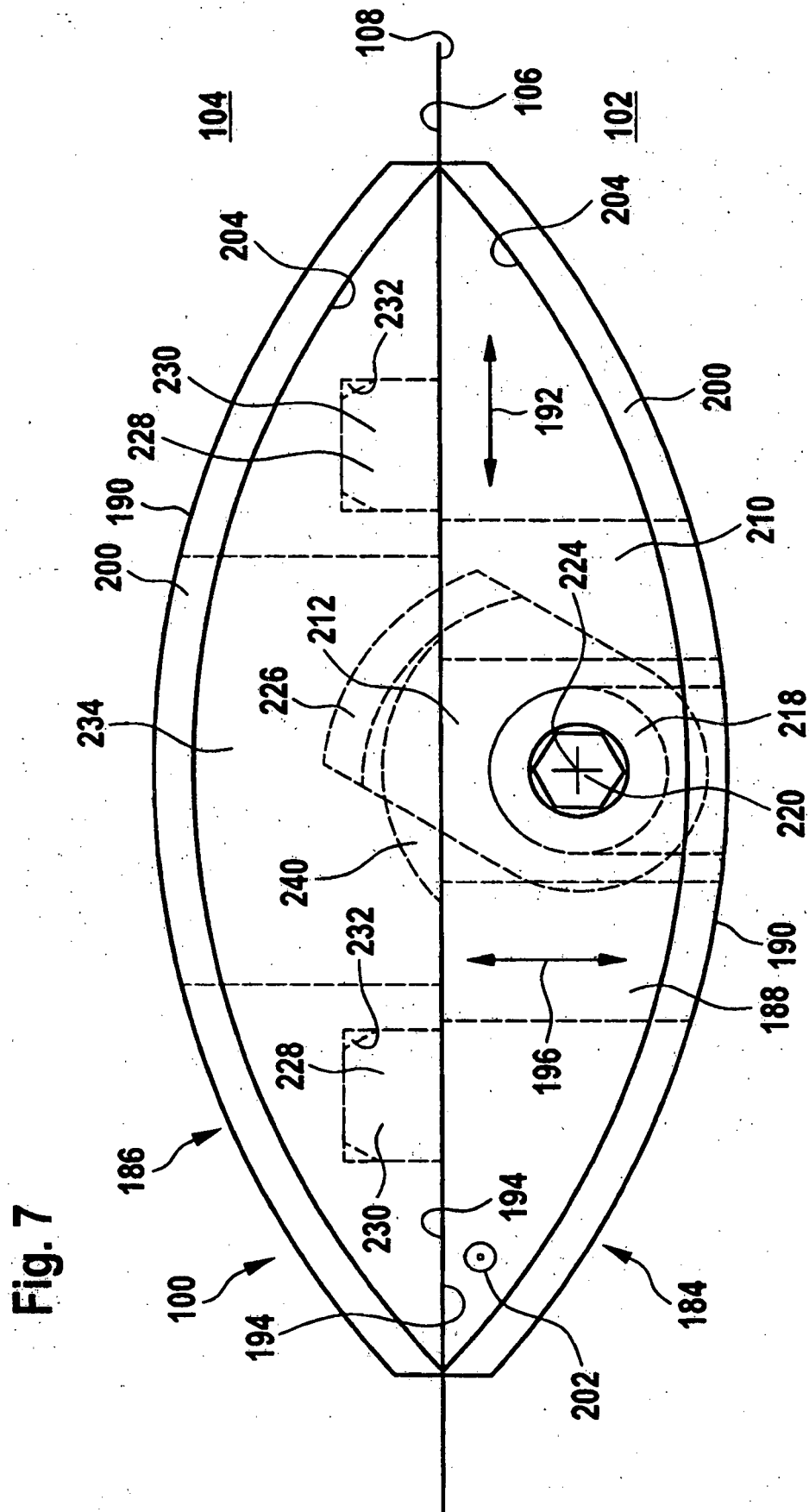


Fig. 8

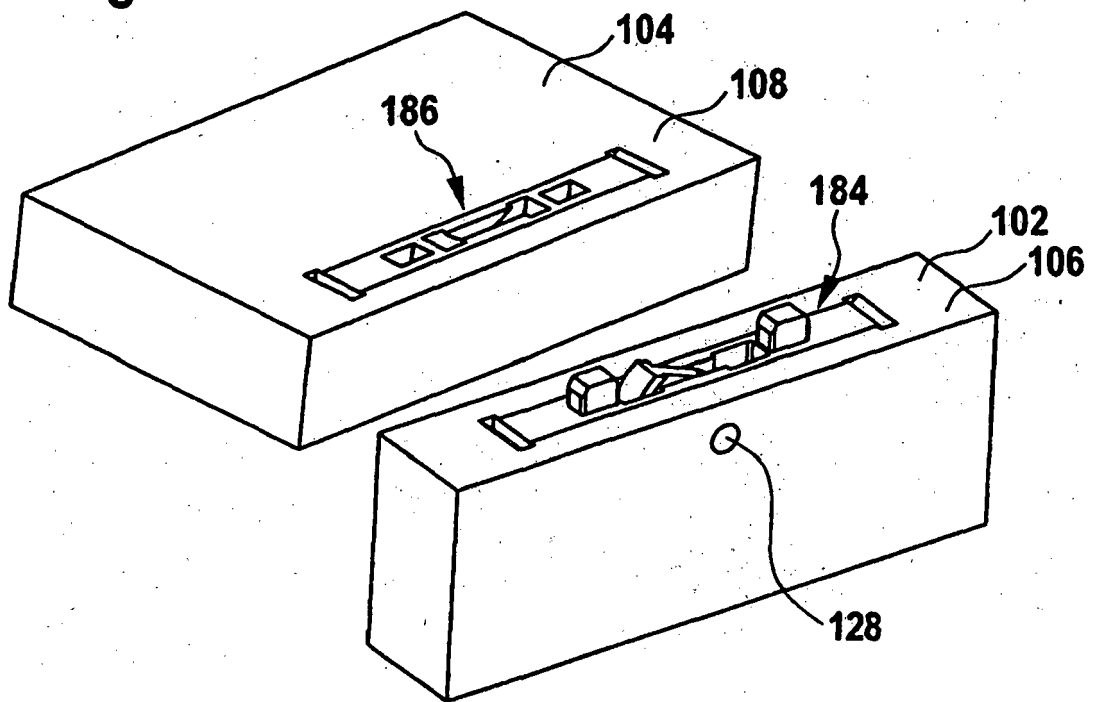


Fig. 9

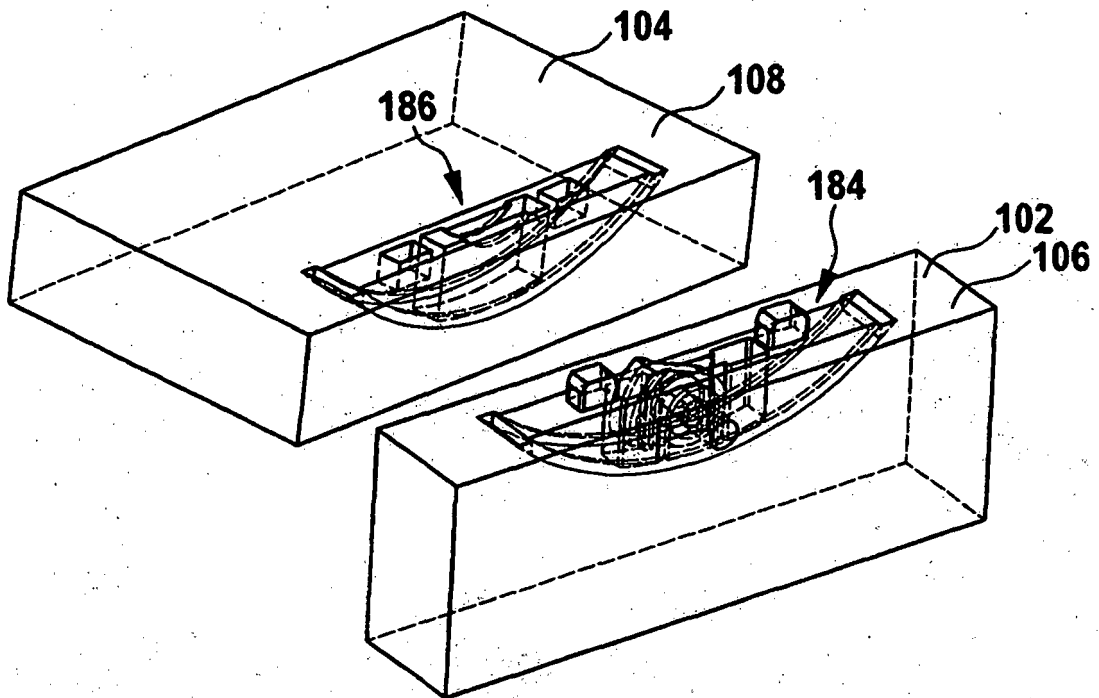


Fig. 10

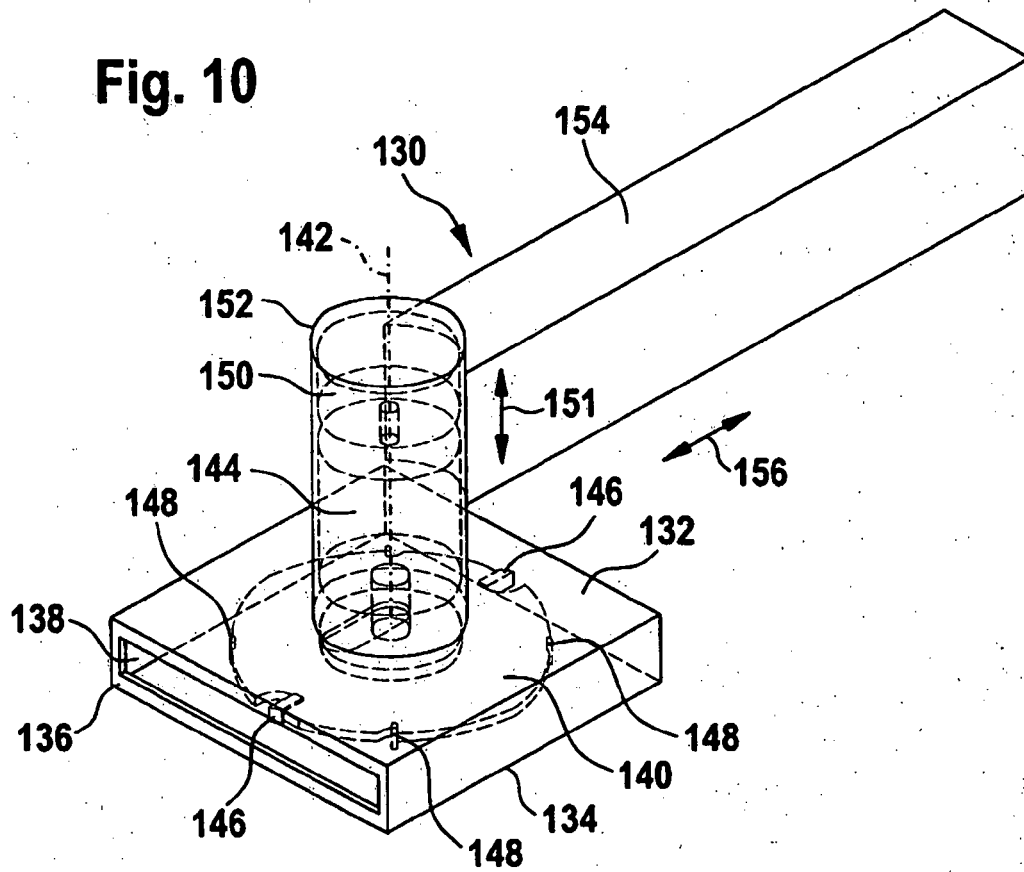


Fig. 11

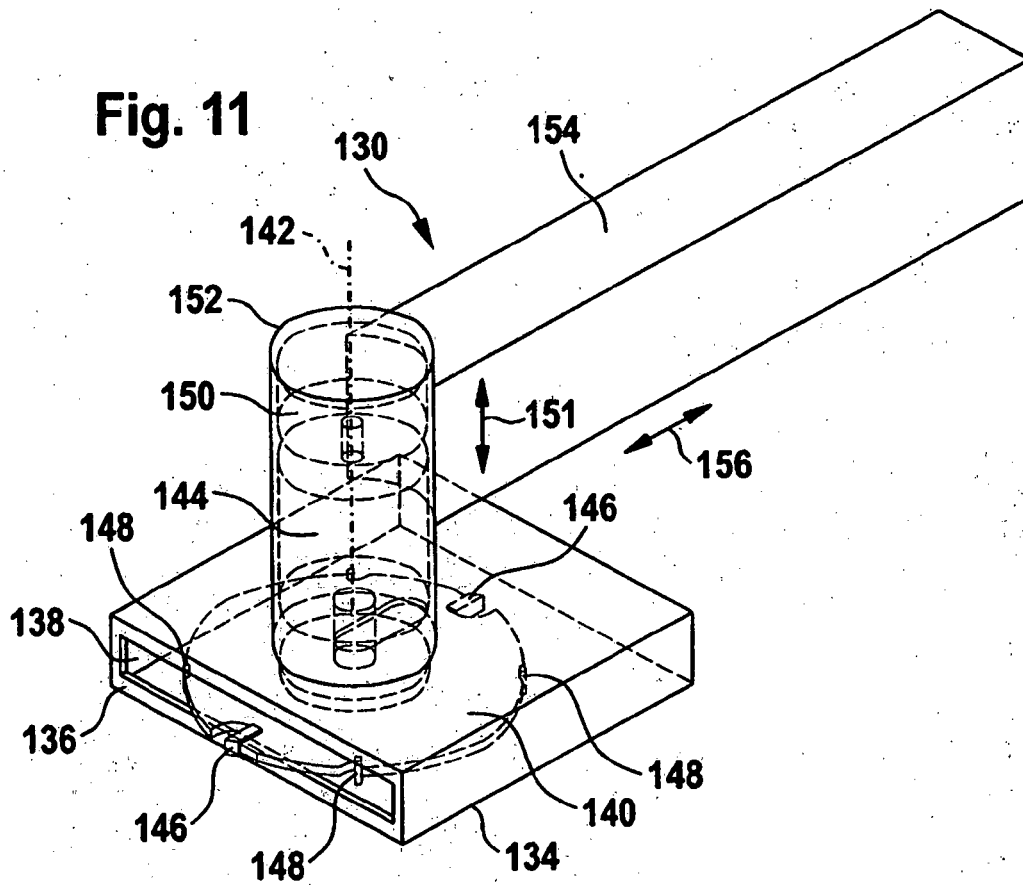


Fig. 12

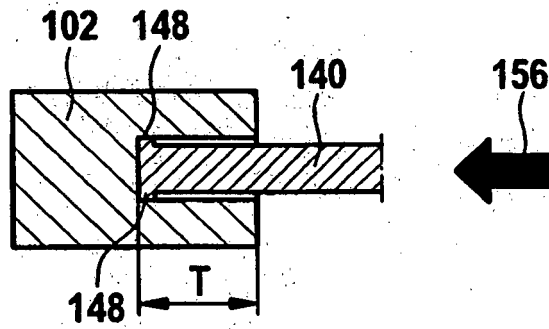


Fig. 13

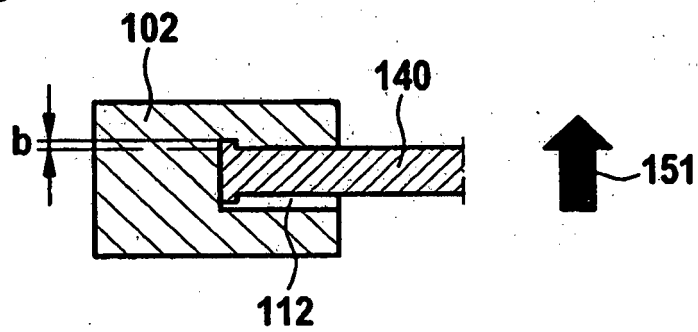


Fig. 14

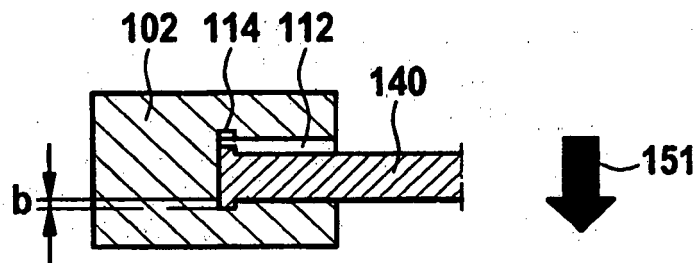


Fig. 15

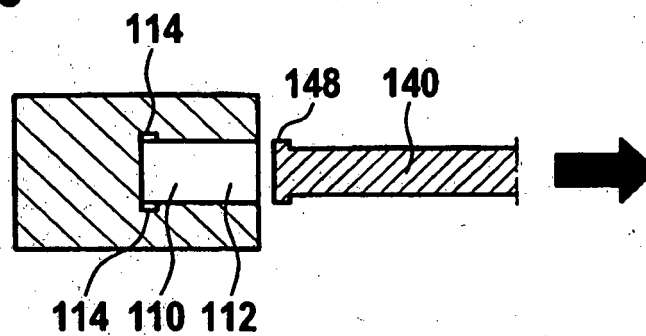


Fig. 16

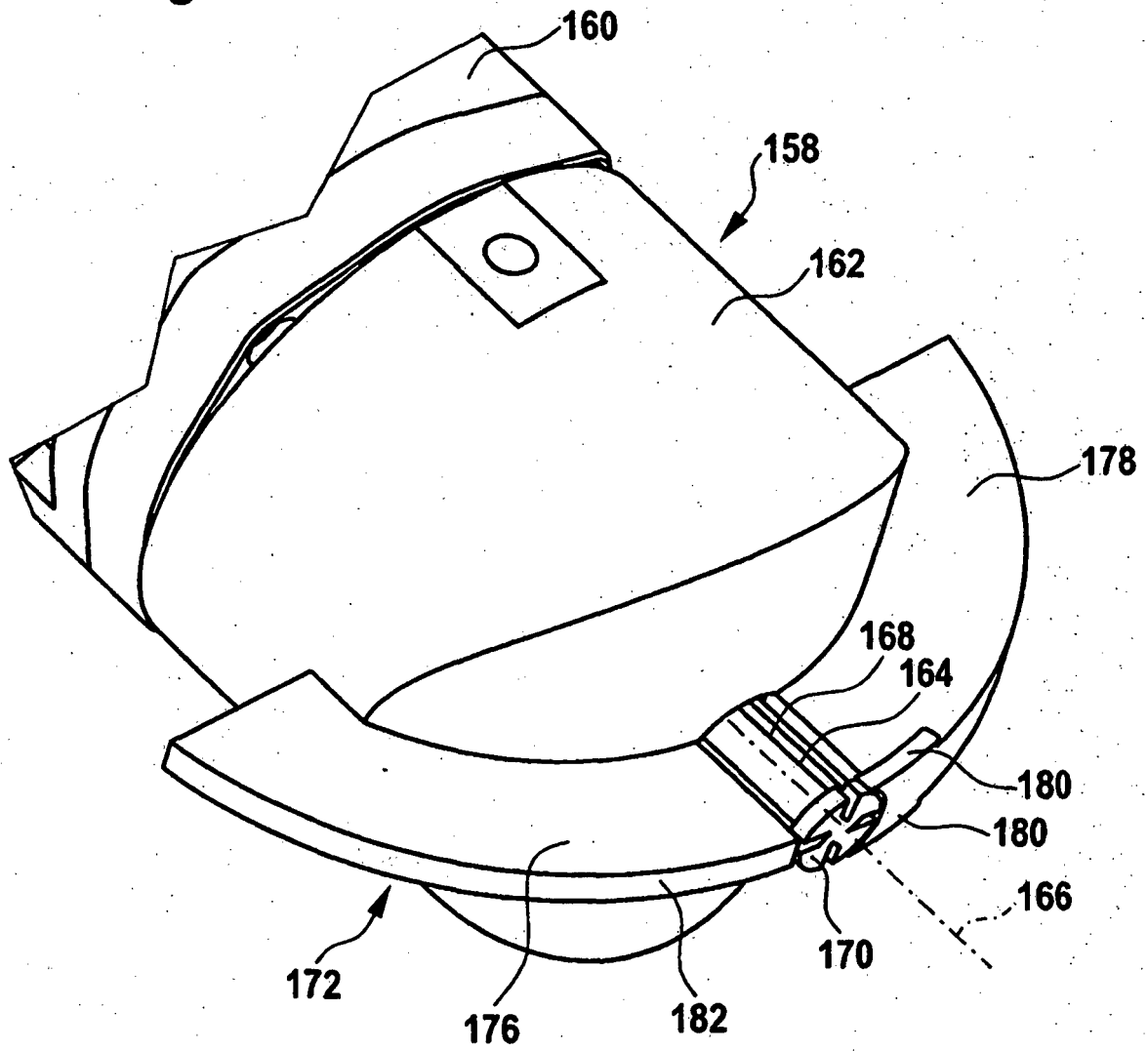


Fig. 17

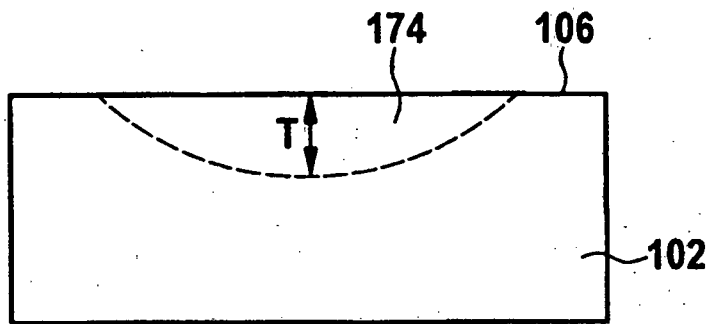


Fig. 18

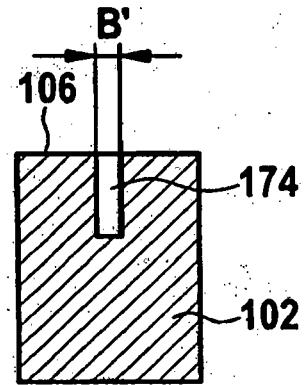


Fig. 19

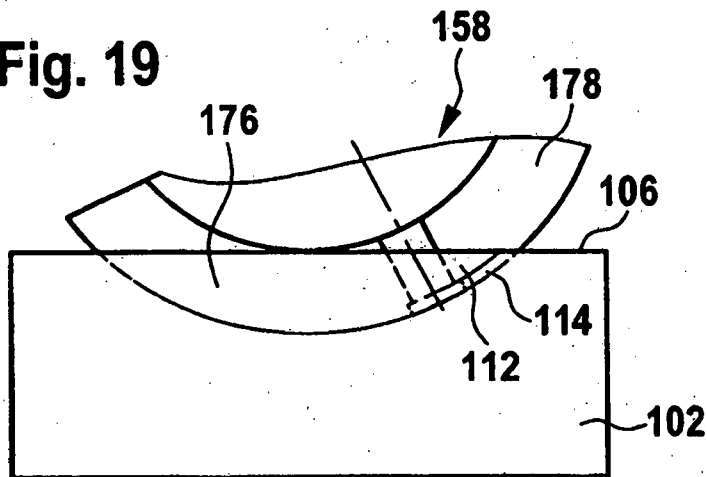


Fig. 20

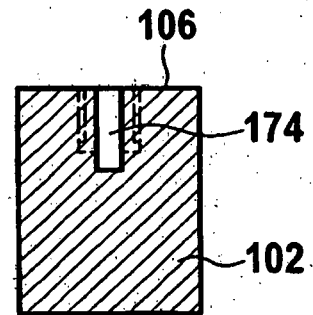


Fig. 21

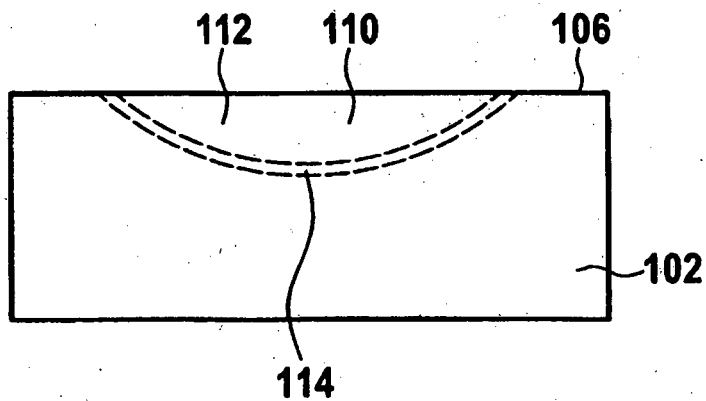


Fig. 22

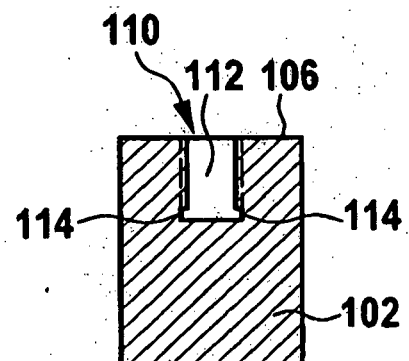


Fig. 23

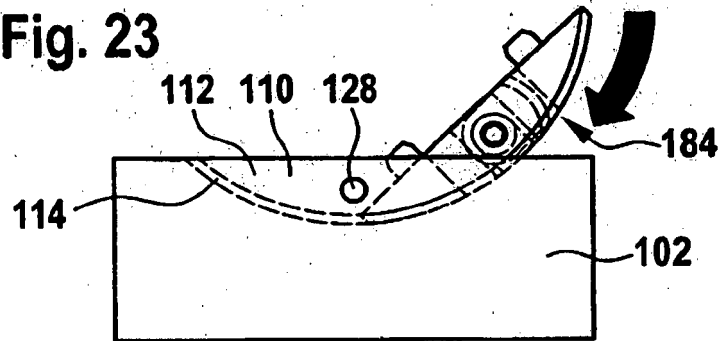


Fig. 24

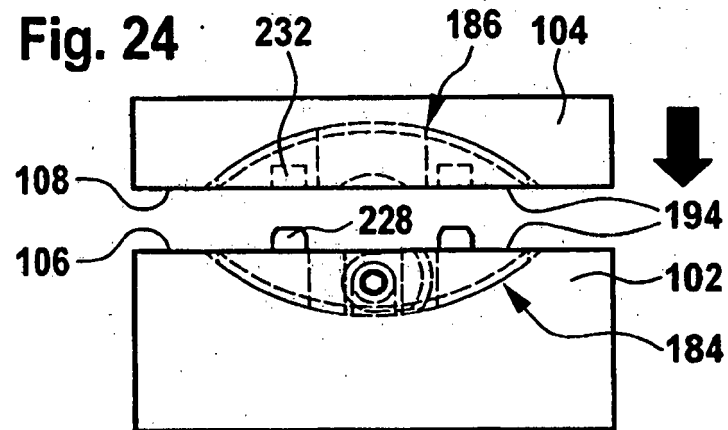


Fig. 25

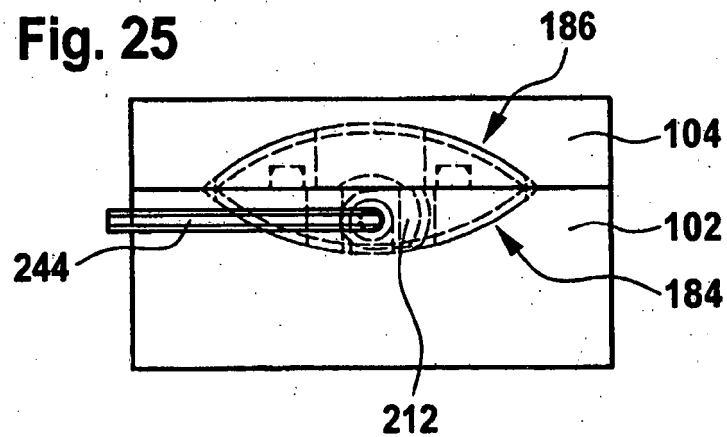


Fig. 26

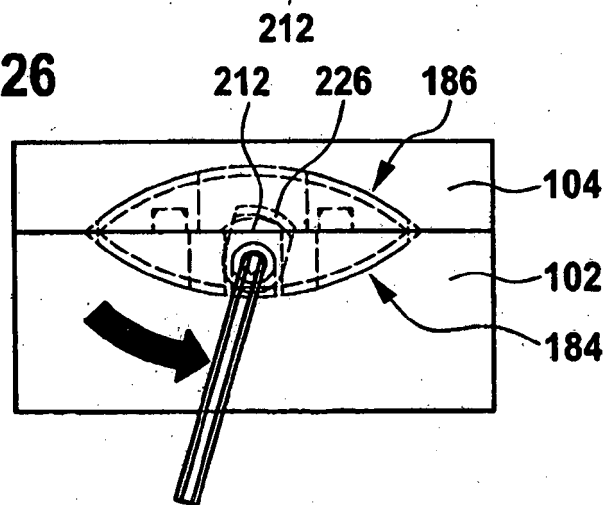


Fig. 28

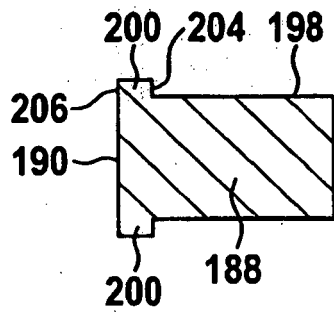


Fig. 29

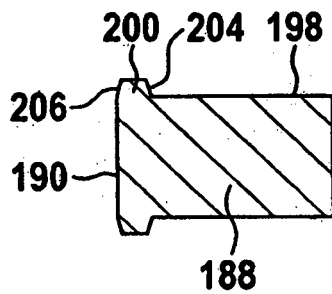


Fig. 30

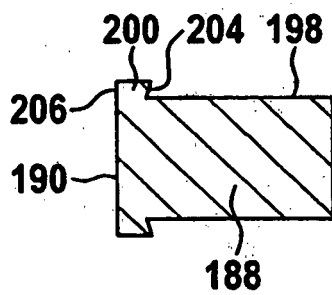


Fig. 31

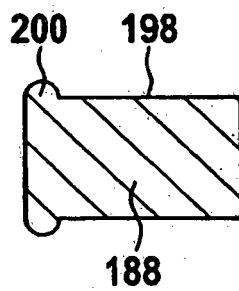
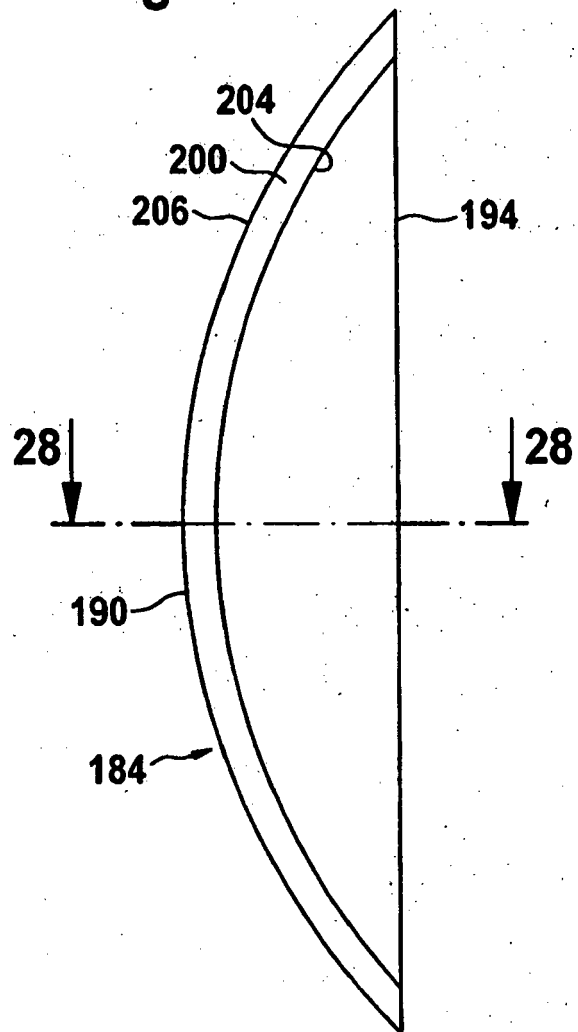
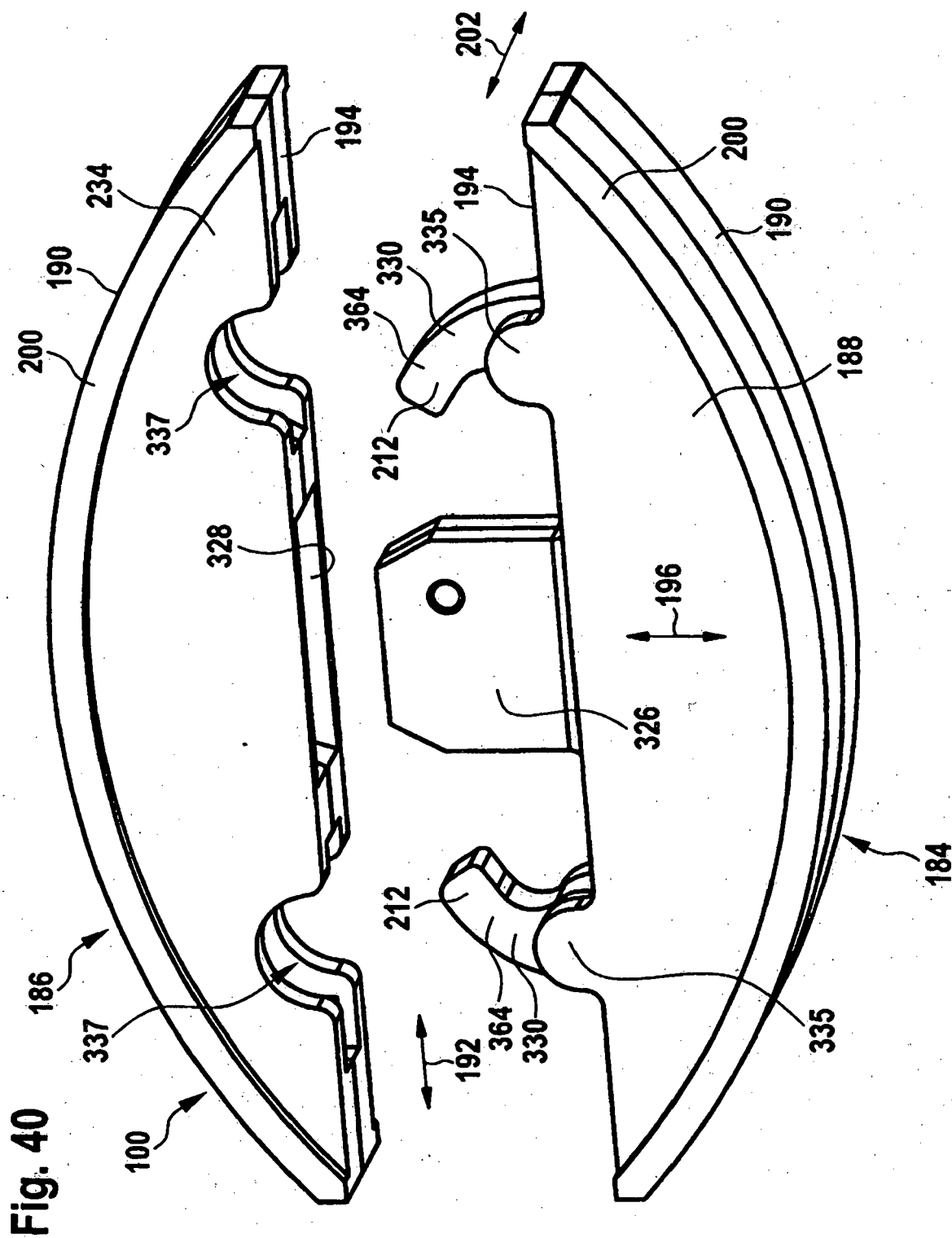


Fig. 27





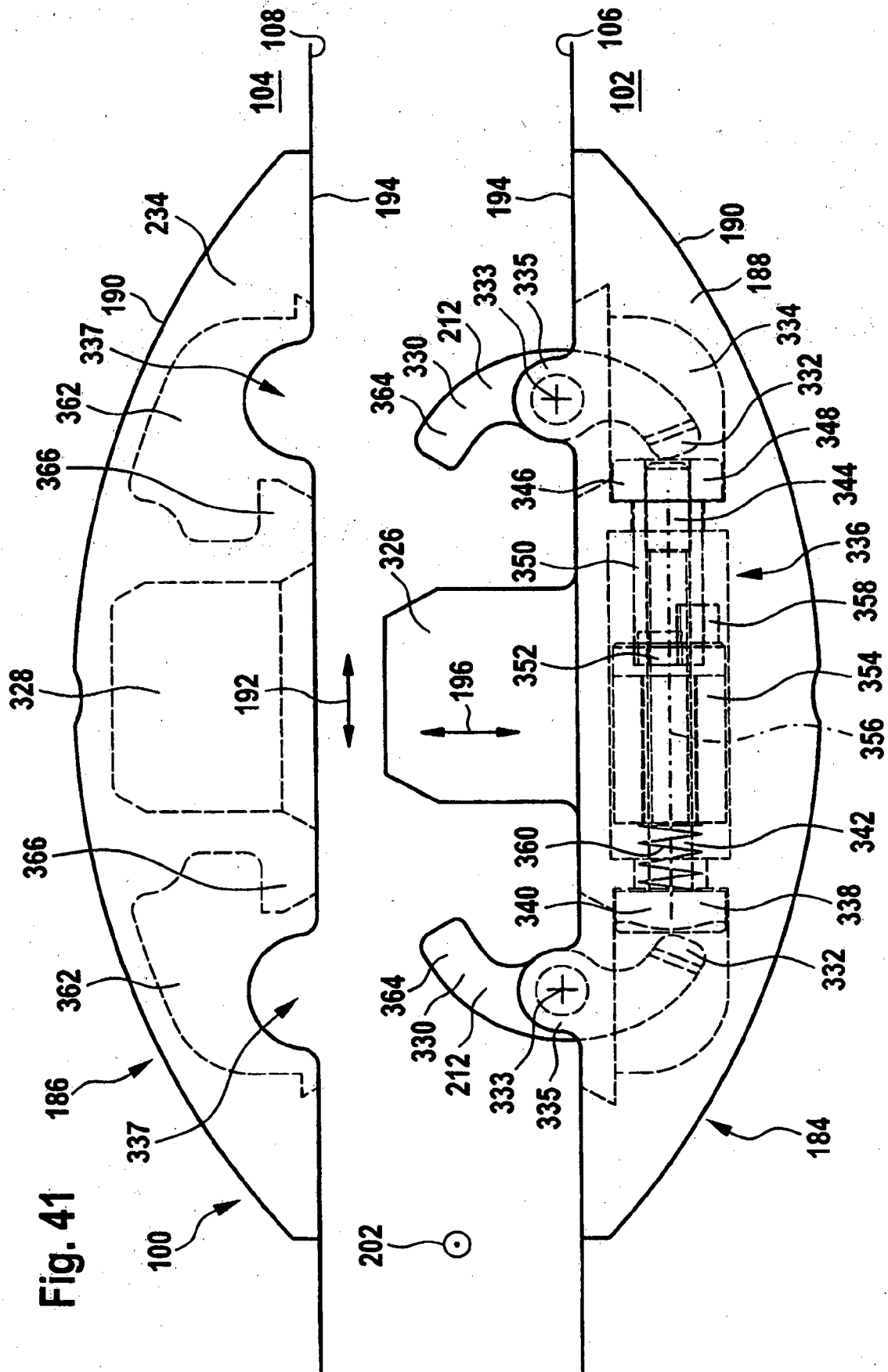
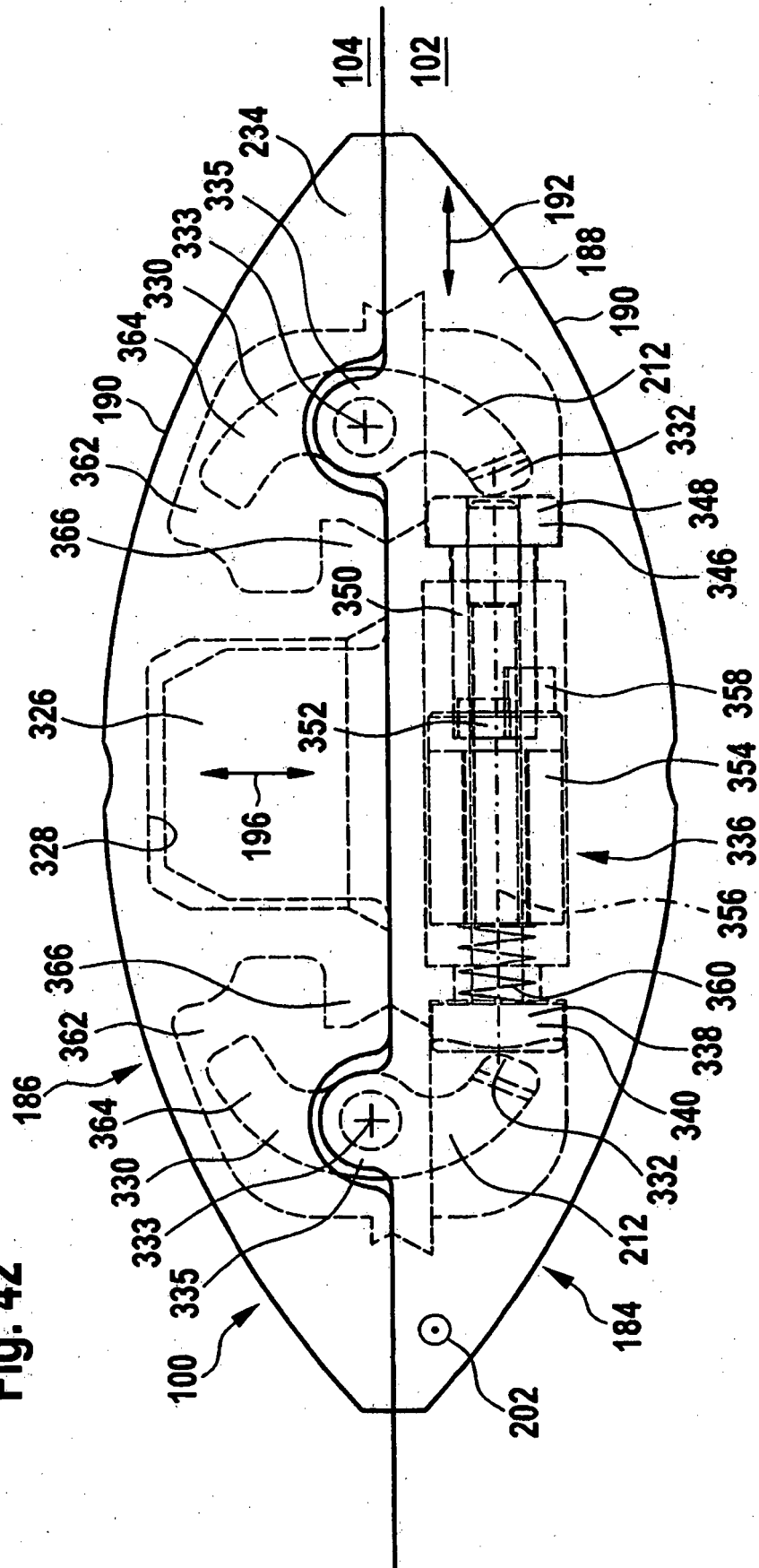


Fig. 42



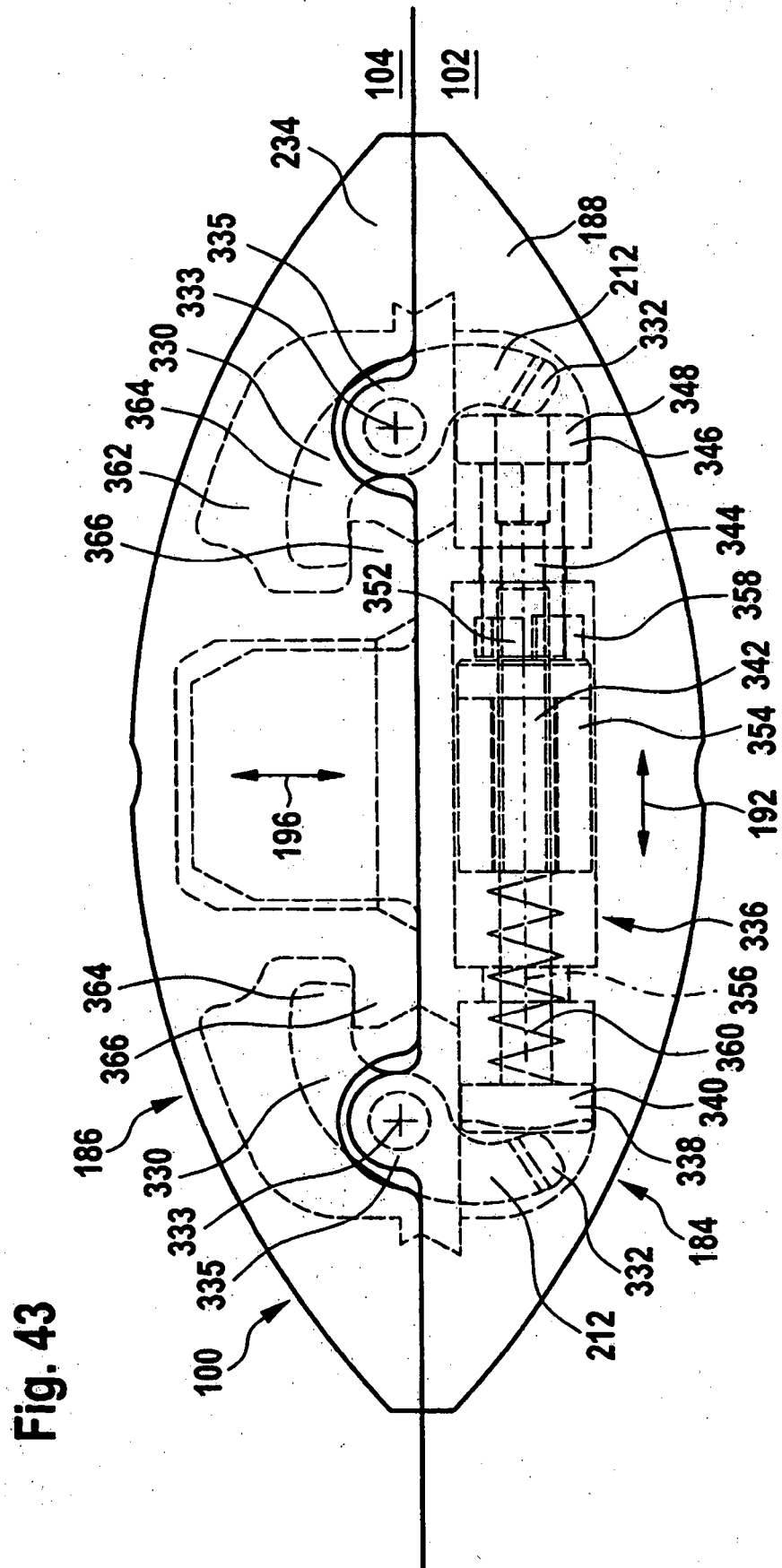


Fig. 44

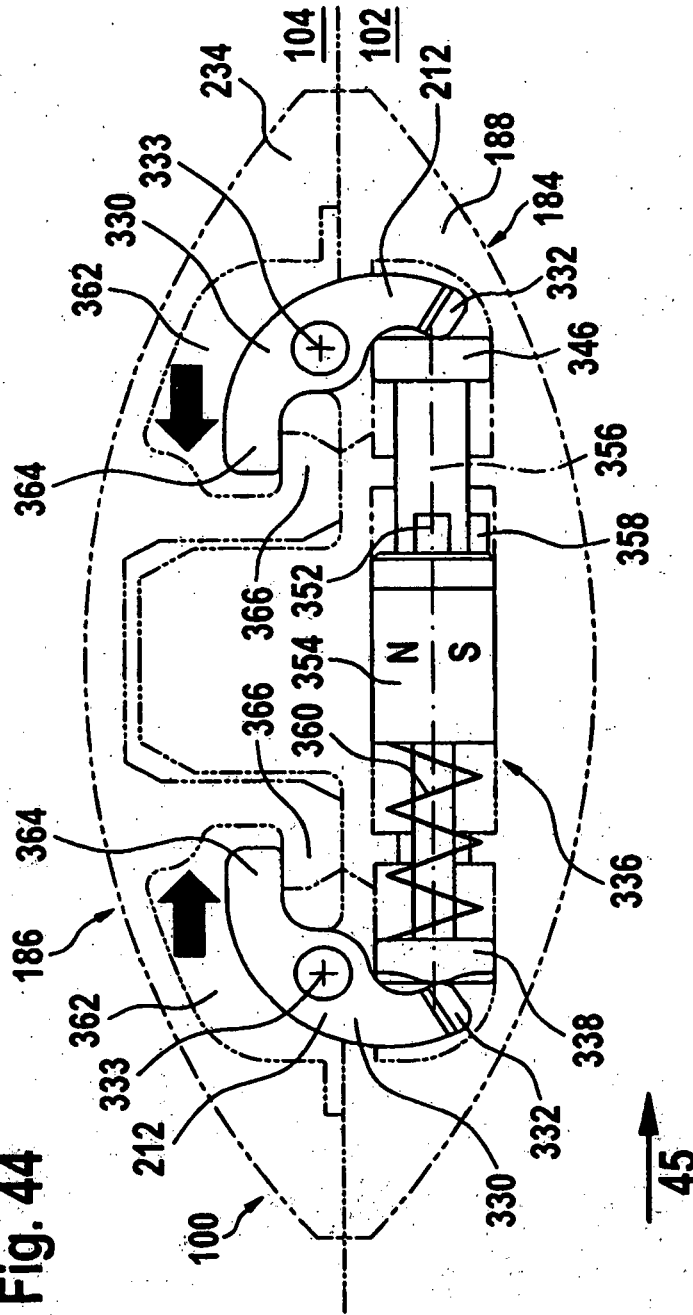


Fig. 45

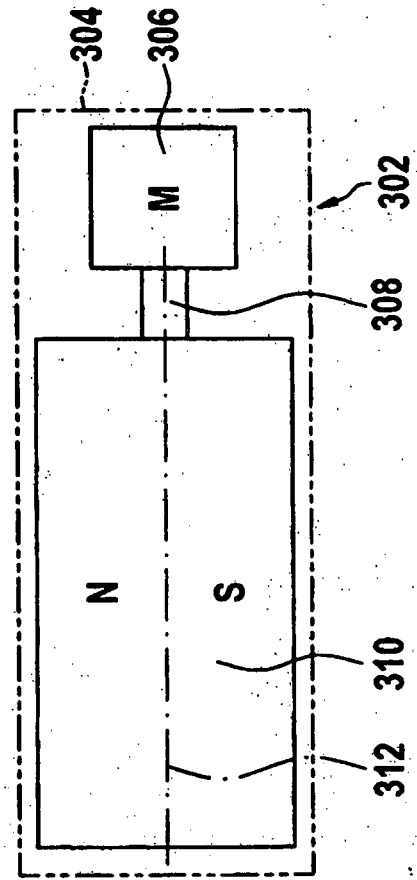
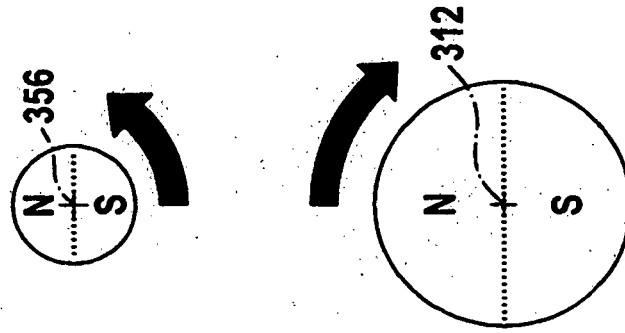


Fig. 46

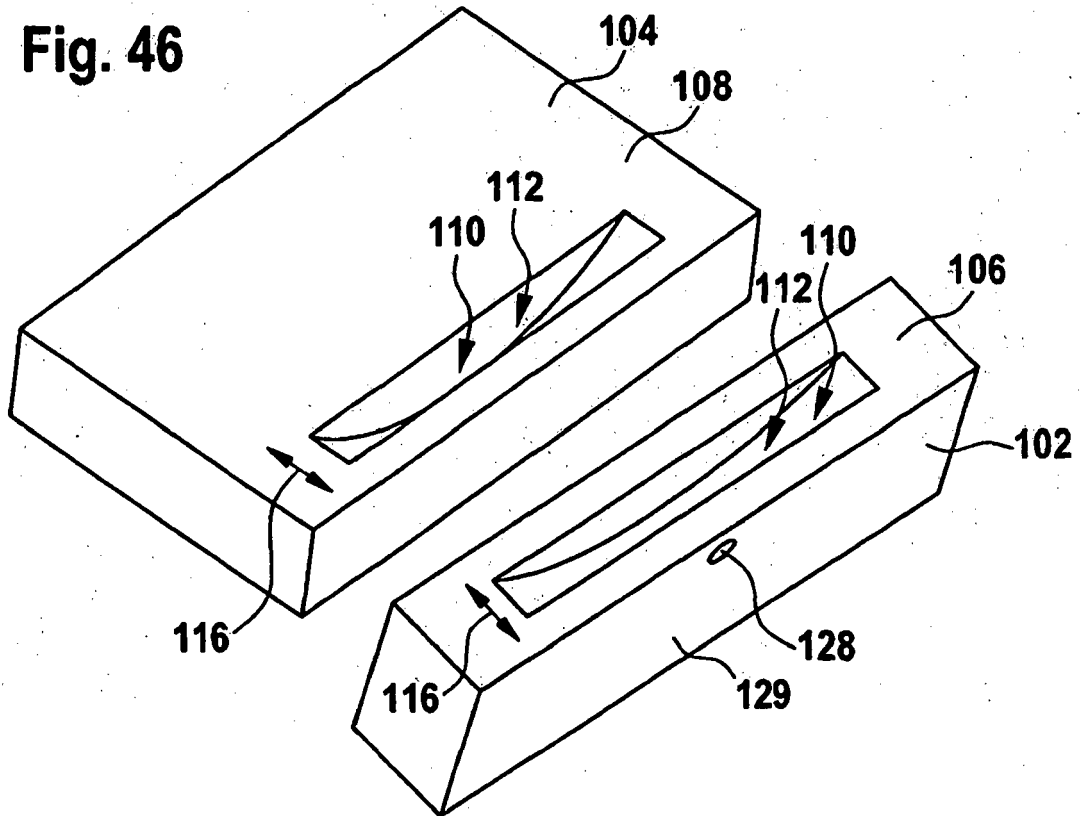
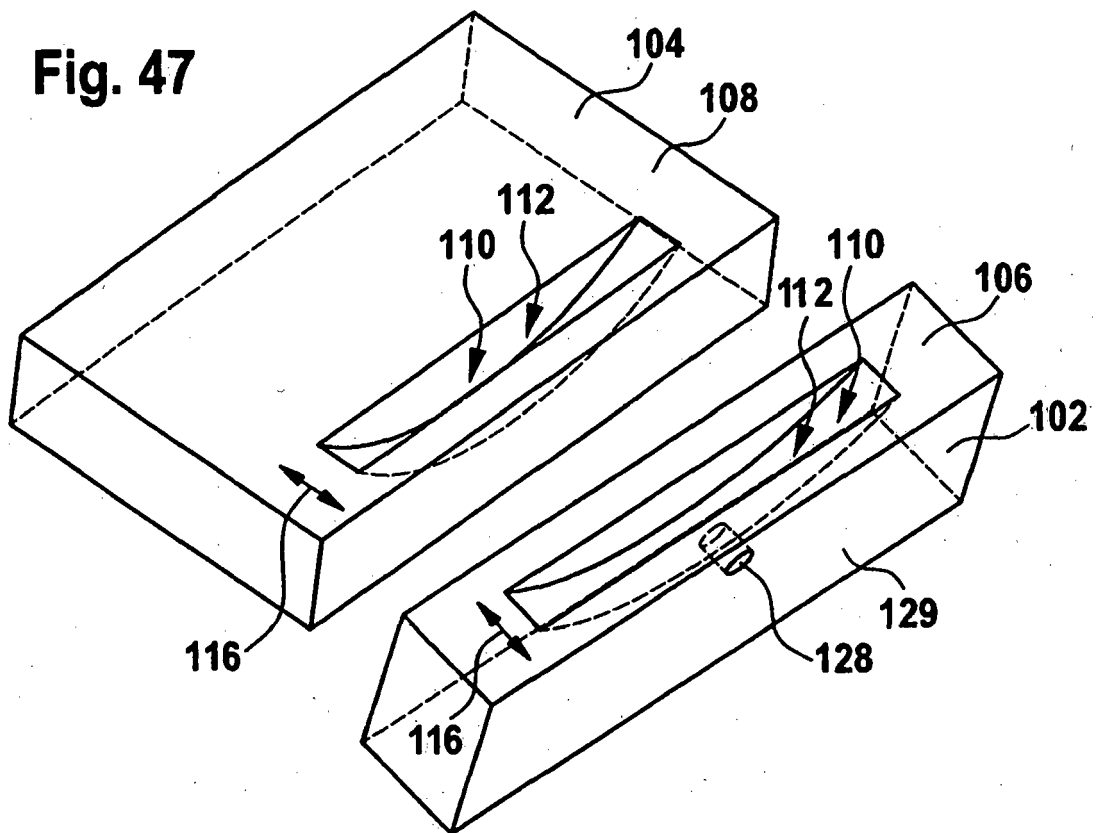
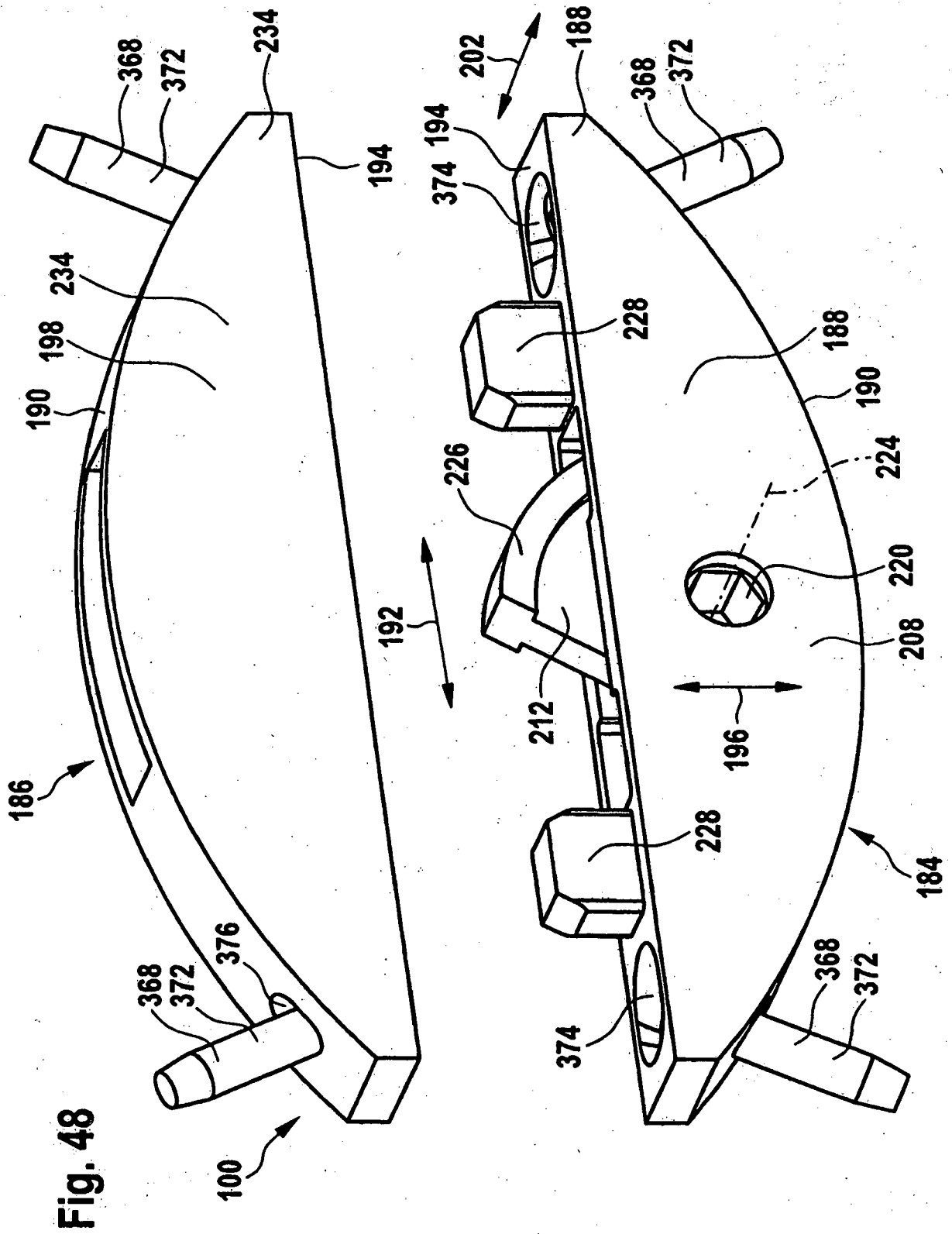


Fig. 47





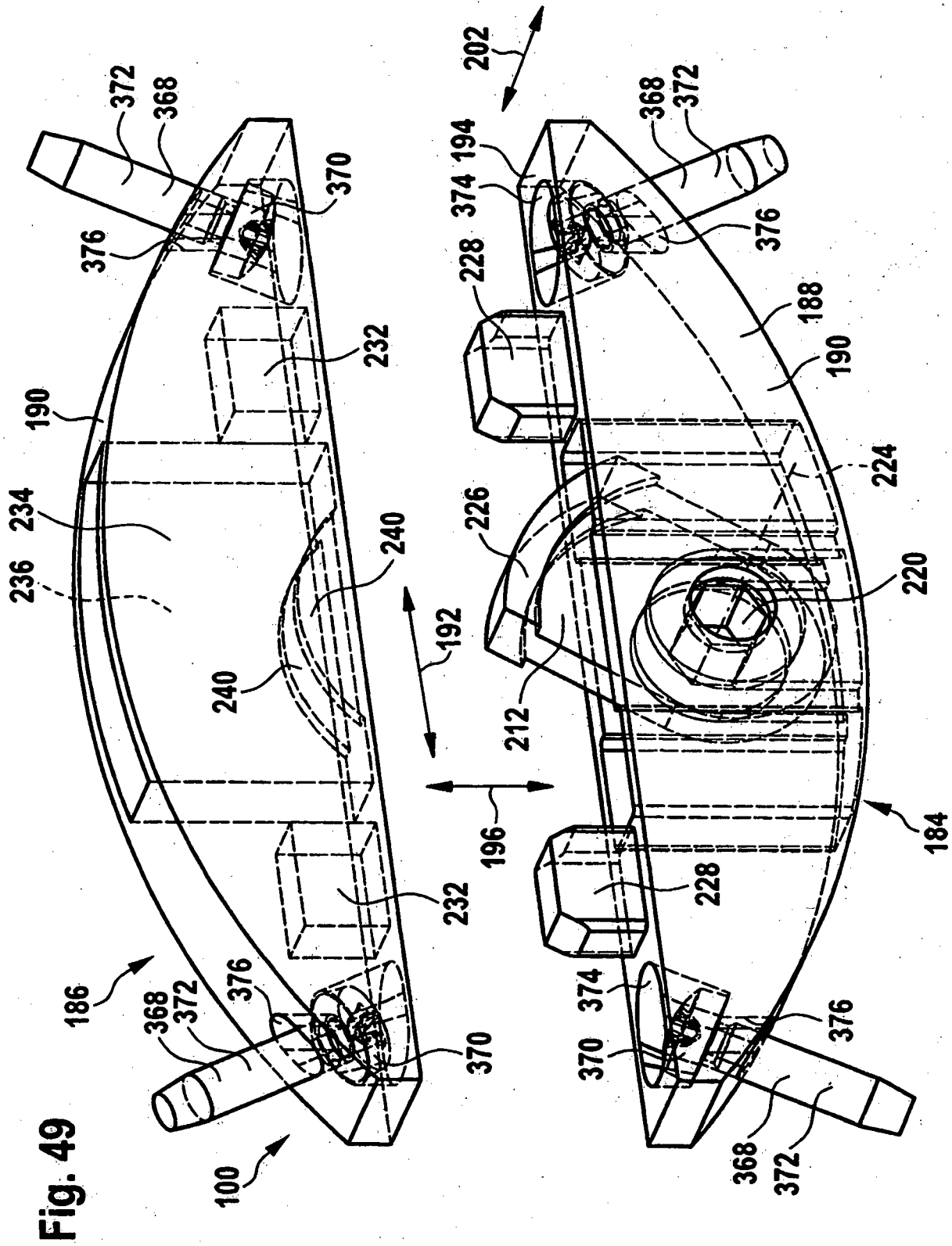


Fig. 50

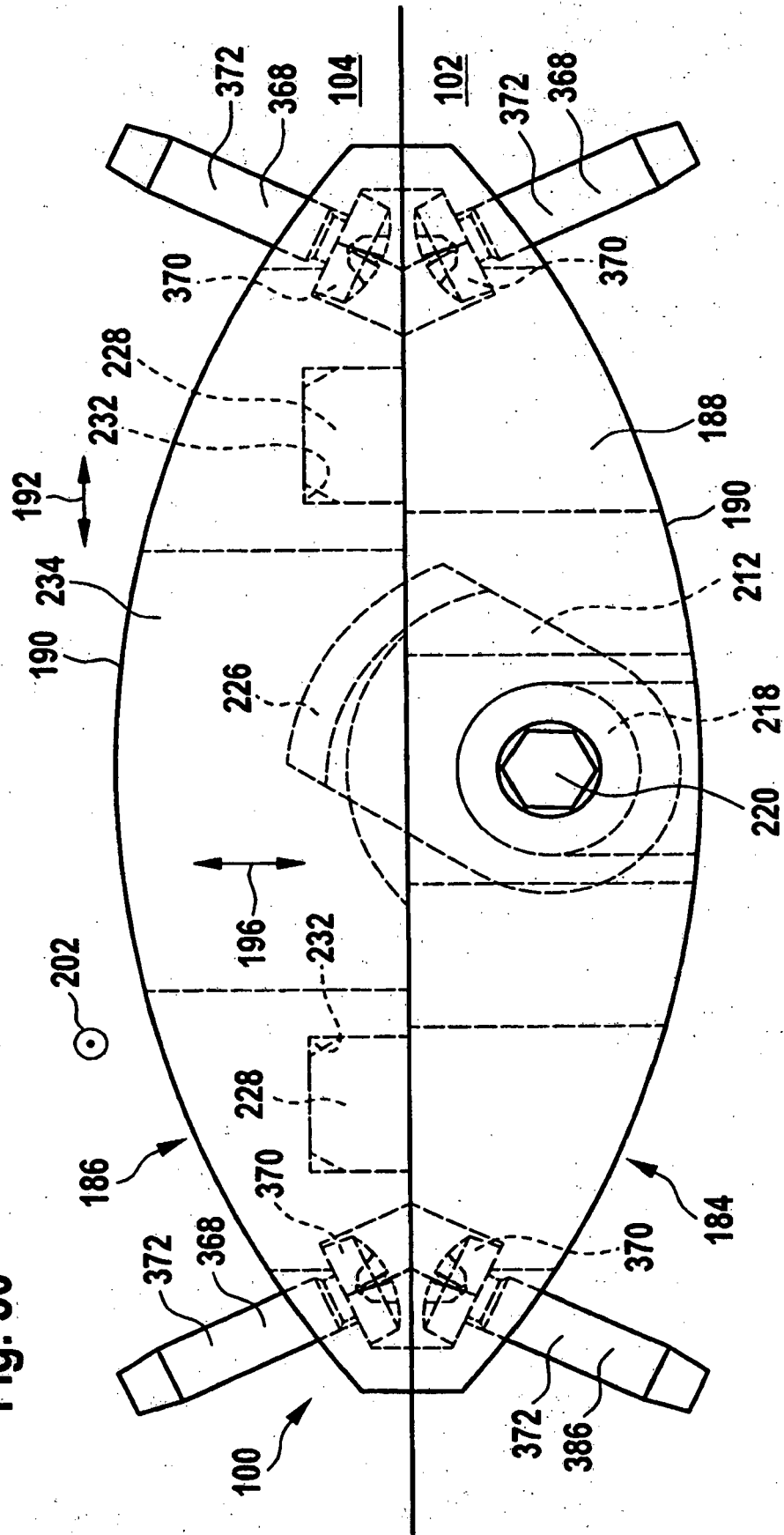


Fig. 51

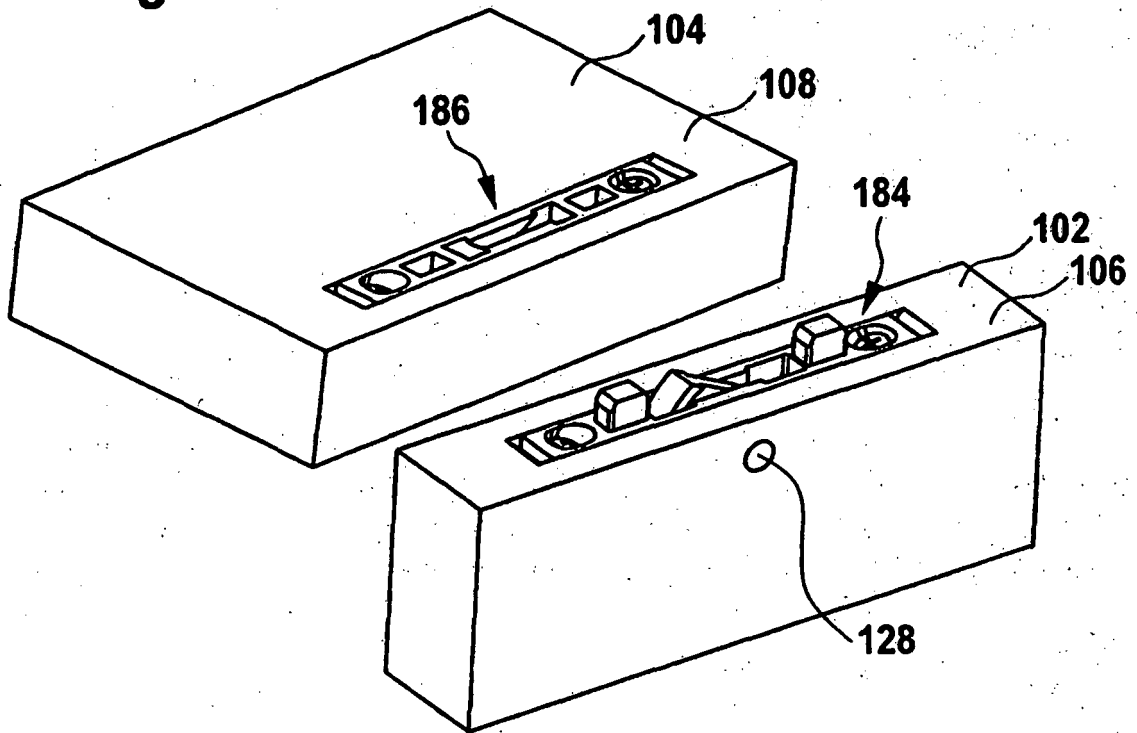
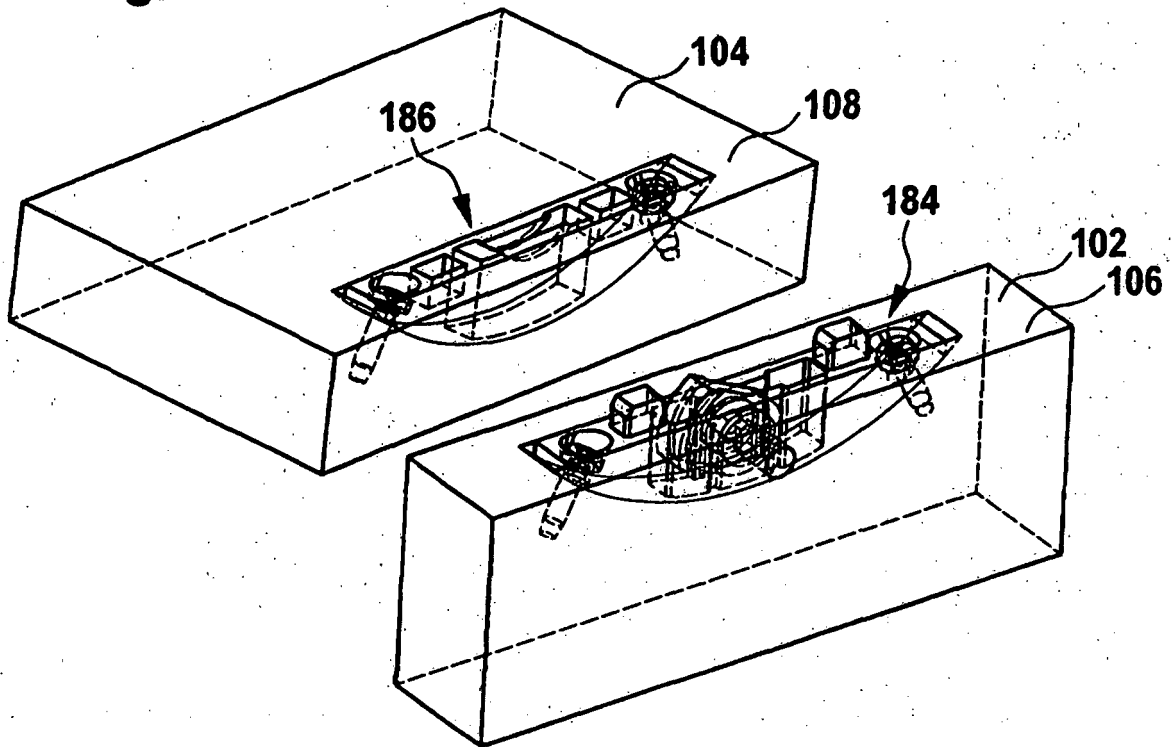


Fig. 52



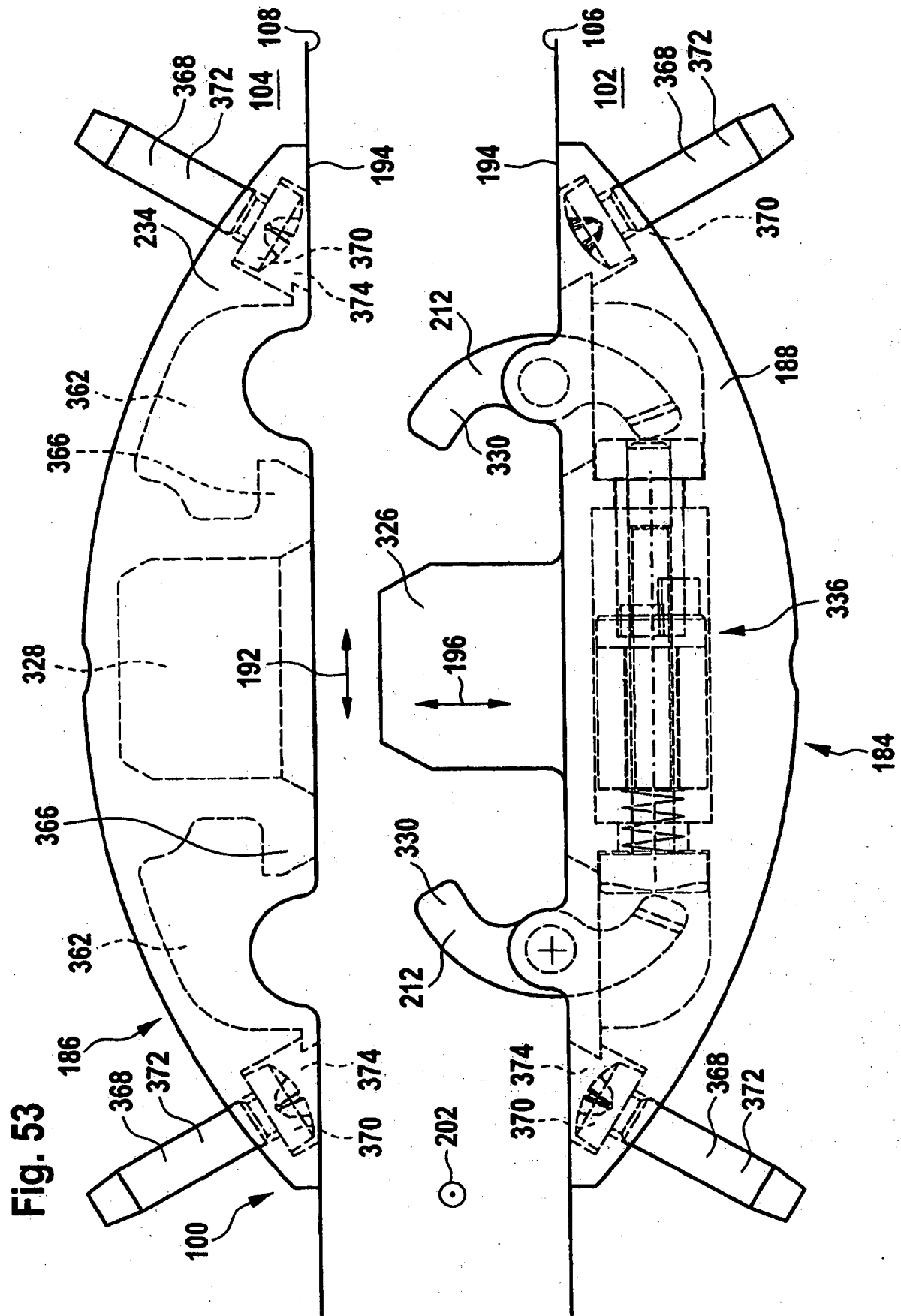


Fig. 54

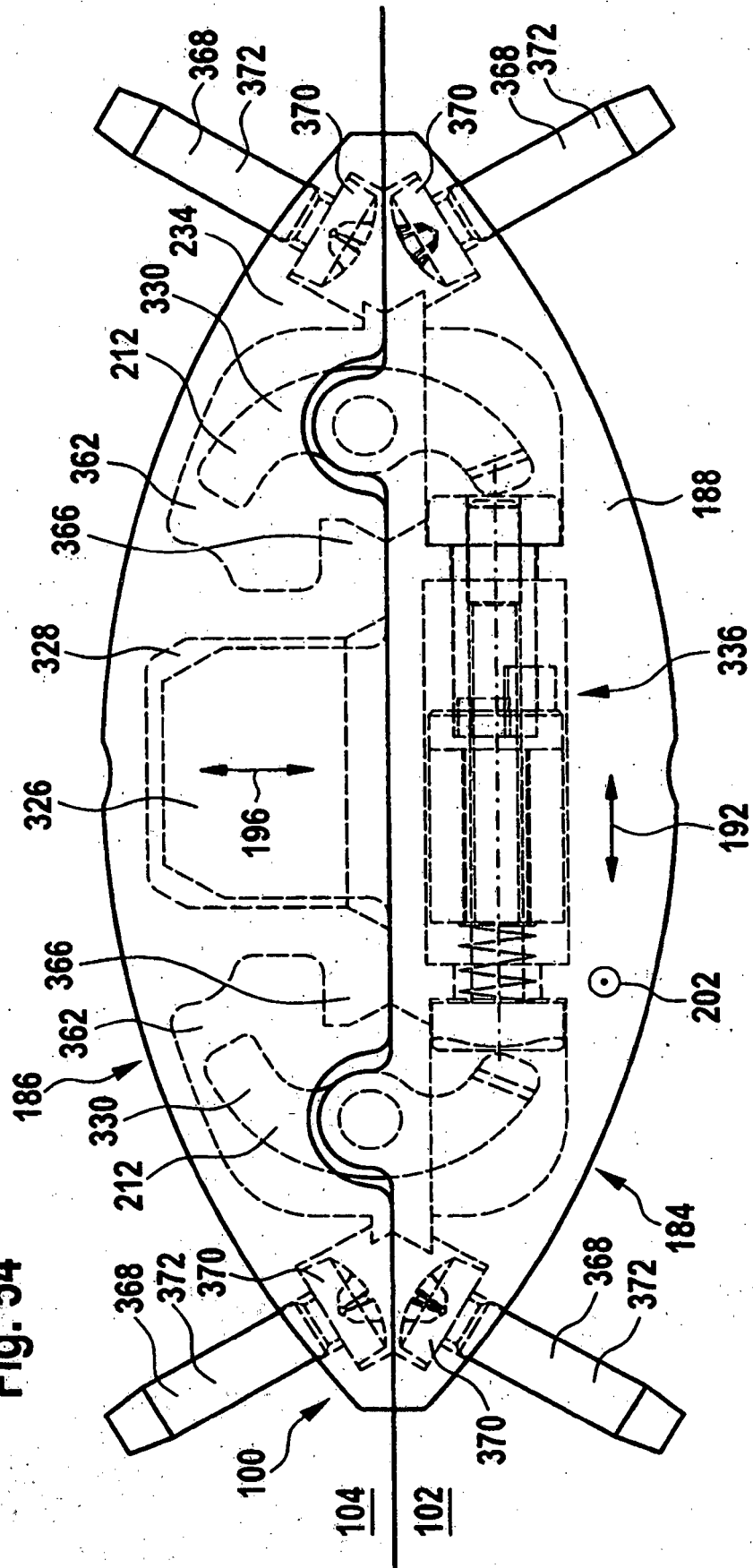
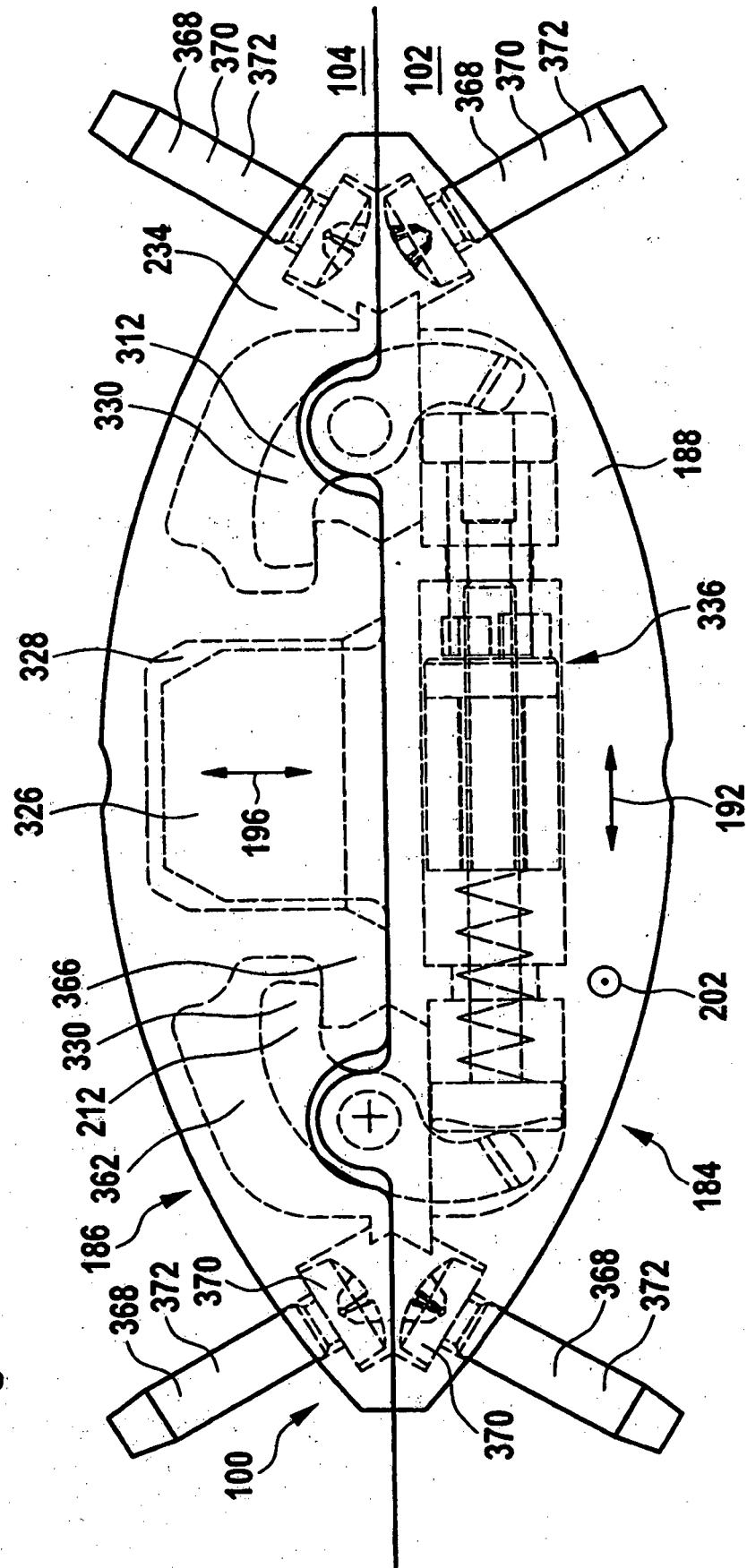


Fig. 55



IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- AT 373046 [0002] [0003]
- DE 2816134 A1 [0002] [0003]
- DE 19604243 C2 [0004] [0005] [0015]
- GB 1571697 A [0006]
- FR 2599439 A [0007]