

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
18. Dezember 2008 (18.12.2008)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2008/151697 A1

(51) Internationale Patentklassifikation:
F16B 7/04 (2006.01)

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2008/003682

(22) Internationales Anmeldedatum:
8. Mai 2008 (08.05.2008)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
10 2007 027 381.0 11. Juni 2007 (11.06.2007) DE
10 2007 059 172.3
6. Dezember 2007 (06.12.2007) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): **VIELER INTERNATIONAL GMBH + CO. KG**
[DE/DE]; Breslauer Strasse 34, 58642 Iserlohn (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **HACKENBERG,**
Dieter [DE/DE]; Noelle Strasse 29a, 58453 Witten (DE).
VIELER, Gerd [DE/DE]; Friedensstrasse 58, 58642
Iserlohn (DE).

(74) Anwalt: **KOHLSTEDDE, Eva**; Buse - Mentzel -
Ludewig, Kleiner Werth 34, 42275 Wuppertal (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ,
CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE,
EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID,
IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC,
LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN,
MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH,
PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SV,
SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN,
ZA, ZM, ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,
GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG,
ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU,
TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK,
EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV,
MC, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: FASTENER FOR DETACHABLY CONNECTING A PROFILE TO A COUNTERPROFILE

(54) Bezeichnung: BEFESTIGER ZUM LÖSBAREN VERBINDEN EINES PROFILS AN EIN GEGENPROFIL

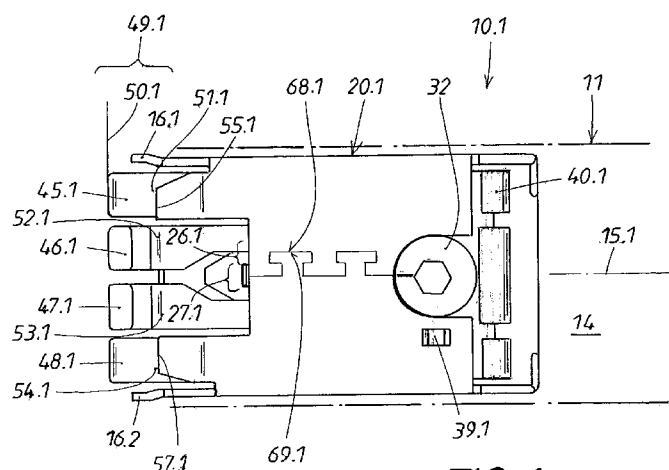


FIG. 1

(57) Abstract: The invention relates to a fastener (10.1) comprising a housing with a plate (40.1) accommodated therein and an eccentric pin (30) rotationally mounted therein. The plate (40.1) has on the outer end thereof at least one hook (45.1) and a bevel (51.1) supported on a contact point (55.1) of the housing. In order to increase the stability of the fastener (10.1) and to allow a cost-effective production, the invention proposes that the housing be structured as a one-piece sleeve (20.1) open on both ends produced by bending a sheet cutout (60.1) multiple times. The two sheet ends of the sheet cutout adjoining one another in the sleeve (20.1) are connected to one another. The connection ensures that an overturning of the eccentric disc (31) does not cause any bulging (58) of the sleeve (20.1). At least one first bend (78.1) is provided at least on the front end of the sleeve, producing a contact point (55.1) for the plate bevel (51.1).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2008/151697 A1



BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN,
TD, TG).

Erklärung gemäß Regel 4.17:

— *Erfindererklärung (Regel 4.17 Ziffer iv)*

Veröffentlicht:

— *mit internationalem Recherchenbericht*

(57) Zusammenfassung: Der Befestiger (10.1) besteht aus einem Gehäuse mit einer darin aufgenommenen Platte (40.1) und einem darin drehgelagerten Exzenterbolzen (30). Die Platte (40.1) besitzt an ihrem Außenende mindestens einen Haken (45.1) und eine Schräge (51.1), die sich an einer Berührungsstelle (55.1) des Gehäuses abstützt. Um die Festigkeit des Befestigers (10.1) zu erhöhen und für eine preiswerte Herstellung zu sorgen wird vorgeschlagen, das Gehäuse als eine einstückige, beidendig offene Hülse (20.1) zu gestalten, die durch mehrfaches Abkanten eines Blechzuschnitts (60.1) entsteht. Die beiden in der Hülse (20.1) aneinander stoßenden Blechenden des Blechzuschnitts werden miteinander verbunden. Die Verbindung sorgt dafür, dass beim Überdrehen der Exzenterscheibe (31) sich eine etwaige Aufweitung (58) der Hülse (20.1) nicht ergibt. Mindestens am vorderen Hülsenende ist wenigstens eine erste Abwinkelung (78.1) vorgesehen, welche eine Berührungsstelle (55.1) für die Platten-Schräge (51.1) erzeugt.