

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 168 333**

21 Número de solicitud: 201631047

51 Int. Cl.:

A47F 5/11

(2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

19.08.2016

43 Fecha de publicación de la solicitud:

28.10.2016

71 Solicitantes:

**CARTONAJES LANTEGI, S.L. (100.0%)
POLIGONO UGALDEGUREN I, P6 II
48160 DERIO (Bizkaia) ES**

72 Inventor/es:

**MILLAN RODRIGUEZ, Horacio y
LLOP MERINO, Pablo**

74 Agente/Representante:

SANABRIA SAN EMETERIO, Cristina Petra

54 Título: **ESTANTERIA EXPOSITORA MULTIPLE**

ES 1 168 333 U

ESTANTERÍA EXPOSITORA MÚLTIPLE

DESCRIPCIÓN

5

OBJETO DE LA INVENCION

La presente invención se refiere a una estantería expositora múltiple, cuya evidente finalidad es la de constituir una especie de mueble para exponer y almacenar un número
10 elevado de productos, los cuales se dejan ver directamente en el expositor.

El expositor es del tipo de los obtenidos en cartón y las cajas que los construyen van apiladas unas encima de en otras por parejas y además con una bandeja intercalada para dar mayor estabilidad a la pila de cajas.

15

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

Se conocen números y variados tipos de expositores para botellas y otros tipos de
20 envases, que se materializan en cartón y dentro de su configuración generalmente prismática, presentan una de sus caras, considerada como frontal, abierta para poder ver los envases contenidos en cada caja, o al menos los envases situados en la zona anterior de la caja, aunque los posteriores queden ocultos en virtud de que la caja está cerrada superiormente y por los laterales, incluso por la parte posterior.

25

Este tipo de estanterías formadas por cajas, adolecen del problema e inconveniente de que todas las cajas son exactamente iguales entre sí sin posibilidad de ofrecer una variación en la estética del conjunto de la estantería, y mucho menos de poder ofrecer una altura superior de cajas apiladas y llenas de productos, lo que afecta igualmente a la estabilidad,
30 siendo esta menor cuanto mayor sea el nivel de cajas apiladas.

Por otro lado, se conocen también estanterías basadas en piezas complejas que permiten

el armado y formar distintos niveles o estantes donde se disponen los productos, pero en ningún caso forman cajas que permitan el transporte, manipulación y almacenamiento de los envases en la estantería, ya que en este caso una manipulación por medio de una horquilla de una máquina llevaría consigo una difícil estabilización en la manipulación, produciendo caídas, roturas, etc...

DESCRIPCIÓN DE LA INVENCION

10 La estantería expositora múltiple que se preconiza, presenta una serie de particularidades que permiten resolver la problemática anteriormente expuesta y proporcionan nuevas y mejores prestaciones que las convencionales.

15 Más concretamente, la estantería expositora de la invención se caracteriza porque incluye seis niveles de cajas, destinadas a llenarse de productos, de manera que tal los seis niveles presentan, cada uno de ellos, dos cajas adosadas entre sí a través de la pared posterior de la misma, en tanto que la pared frontal que es abierta queda visible para que el usuario pueda comprobar y ver el tipo de envase contenido en las cajas.

20 Una de las particularidades que presenta la estantería expositora, es que las cajas son diferentes en amplitud en lo que respecta a los niveles, siendo las cajas de los dos niveles inferiores iguales entre sí y además de mayor amplitud que el resto de cajas, las cuales son por otra parte también iguales entre sí, pero de manera distinta a las anteriores, con la particularidad de que entre las cajas superiores a esos dos niveles de las cajas inferiores y 25 las cajas correspondientes a los dos niveles superiores, va intercalada una bandeja de soporte para las dos cajas o parejas de cajas de los niveles superiores, estableciendo así un medio de estabilización en el apilamientos entre cajas.

De esta forma se consigue que las cajas no queden uniformadas en lo que respecta a su 30 apilamiento, sino que las cajas de los dos niveles inferiores son de mayor anchura que las cajas intermedias, para luego romperse la uniformidad por la bandeja que es ligeramente superior en anchura a las cajas intermedias, mientras que las cajas superiores son de

menor contorno que la bandeja en la que van soportadas.

Por consiguiente en lo que respecta a una visión lateral del conjunto de la estantería, se forma una silueta a modo de árbol, en virtud de la distinta amplitud de los niveles entre
5 cajas, lo que ofrece una mejor estabilidad del conjunto.

En conjunto la estantería, formada por las parejas de cajas en cada nivel, puede ser manipulada por la horquilla de una máquina elevadora, a través de un palet, sin riesgo de rotura, deformación o inestabilidad en el conjunto, aunque todas las cajas estén llenas de
10 productos.

Otra característica es que las cajas presentan sus laterales trapeciales para determinar que los bordes laterales del frente presenten una inclinación ascendente y ofrezcan así mayor visibilidad para los productos contenidos en las cajas.

También es característica de novedad el hecho de que la cara frontal y abierta de cada caja presente un tramo inferior y frontal de escasa altura establecido como barrera para impedir la caída de los envases contenidos en la propia caja, siendo dicho tramo inferior y frontal de triple pared, a base de dos extensiones contiguas del fondo y unas aletas
20 laterales que quedan intercaladas entre las superposición por plegado de esas dos extensiones del fondo, y formar así la triple pared de ese tramo inferior del frente de la caja.

También es característica de novedad el hecho de que los laterales quedan reforzados por extensiones triangulares plegadas interiormente sobre los propios laterales, formando así
25 una doble pared en cada lateral.

Igualmente, la cara considerada como posterior también es de doble pared como consecuencia que los laterales presentan posteriormente extensiones que se pliegan hacia el interior y quedan adosadas a la pared del fondo, mientras que la parte superior queda
30 cerrada mediante la correspondiente pared, dotada de aleta que encastran en ranuras establecidas en ventanas de unas mesetas originadas por aletas plegadas hacia el interior y que quedan horizontalmente como apoyo para esa pared superior o tapa de cierre de la caja, apoyado también en unas extensiones horizontales que quedan plegadas en tal

posición y derivadas de las propias extensiones que forman la doble pared de la caja.

También se ha previsto que los bordes laterales de las cajas presenten unas aletas verticales que sean complementarias de ventanas de fondo o bien de rebajes laterales, dependiendo de la posición de las distintas cajas correspondientes a los diferentes niveles para conseguir así un encaje entre cajas en el apilamiento entre las mismas y conseguir en definitiva un apilado totalmente estable entre las cajas.

10 **DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS**

Para complementar la descripción que seguidamente se va a realizar y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, de acuerdo con un ejemplo preferente de realización práctica del mismo, se acompaña como parte integrante de dicha descripción, un juego de planos en donde con carácter ilustrativo y no limitativo, se ha representado lo siguiente:

La figura 1.- Muestra una representación correspondiente a una perspectiva latero-frontal de la estantería realizada de acuerdo con el objeto de la invención, sobre un palet y mostrando las diferentes cajas que componen la estantería llenas de envases contenedoras de distintos productos.

La figura 2.- Muestra una vista en alzado lateral de la estantería representada en la figura anterior, también montada sobre un palet.

La figura 3.- Muestra el desarrollo correspondiente a la lámina de cartón a partir de la cual se obtiene cada una de las dos cajas de los niveles inferiores de la estantería.

La figura 4.- Muestra el desarrollo correspondiente a la lámina de cartón a partir de la cual se obtienen las cajas de los niveles intermedios de la estantería.

La figura 5.- Muestra el desarrollo correspondiente a la lámina de cartón a partir de la cual se obtienen las cajas de los niveles superiores de la estantería.

La figura 6.- Muestra, finalmente, el desarrollo correspondiente a la lámina de cartón a partir de la cual se obtiene la bandeja que se intercala entre los niveles intermedio y superior de las cajas correspondientes a la estantería de la invención.

REALIZACIÓN PREFERENTE DE LA INVENCION

Como se puede ver en las figuras referidas, la estantería de la invención, está formada por cajas que forman seis niveles, dos inferiores referenciados en general con el número (1), dos intermedios diferenciados con el número (2) y dos superiores o referenciados por el número (3), de manera que cada nivel está formado por parejas de cajas, con la particularidad de que entre la caja inferior del nivel superior (3) y la caja superior del nivel intermedio (2), va intercalada una bandeja (4) que es de ligera mayor amplitud que estas, proporcionando en el apilamiento entre las cajas para formar el conjunto de la estantería una silueta original de la estantería.

Las diferentes cajas, iguales entre sí por parejas como se decía, y están previstas para contener distintos tipos de productos (5), de manera que todas las cajas sin excepción presentan dos laterales, un fondo, una pared posterior y una pared superior o base de cierre superior, con el frontal abierto para poder observar los envases (5) de los productos que se están exponiendo.

Una de las características de las cajas referidas, es que el frente abierto de cada caja presenta una doble pared formada por dos extensiones contiguas (6) que se pliegan sobre sí mismas y forman un tramo de escasa altura en el frente abierto de cada caja, que constituye un tope o barrera limitadora para impedir la caída de los envases contenidos en las cajas.

El conjunto puede descansar sobre un palet (7) para que mediante la correspondiente máquina o carretilla poder manipular todo el conjunto de la estantería que forman los

distintos niveles de las cajas (1) (2) y (3) con los envases contenedores de los productos (5).

En relación con la caja que va a formar los niveles (1) considerados como inferiores, en el
 5 montaje participan escotaduras y aletas para conseguir una estabilización en la disposición
 de los distintos sectores que forman las comentadas paredes, definiéndose un sector
 principal y mayoritario (8), rectangular, del que se derivan el resto de paredes y aletas, con
 la particularidad de que la pared posterior (11) es también doble en virtud de que los
 laterales (9) presentan por sus bordes extremos o posteriores extensiones (13) que se
 10 pliegan hacia el interior adosándose a la pared posterior (11), contando esas extensiones
 (13) con aletas (14) que en el montaje de la caja correspondiente, forman conjuntamente
 con aletas (15) derivadas de los bordes superiores de los laterales (9), mesetas
 horizontales, contando esta con aletas laterales (16) que encajan en escotaduras
 establecidas en la parte superior de los laterales de la caja. Por su otro extremo, los
 15 laterales (9) se rematan en aletas esencialmente triangulares (10) que se pliegan
 interiormente, reforzando igualmente la embocadura de la caja.

También cabe decir que los laterales de la caja son trapeciales y definen un borde frontal
 inclinado (17) en correspondencia con el frente abierto de cada caja, permitiendo con ello
 20 una óptima visualización de los productos o envases (5) contenidos en cada caja.

En relación con la pared de escasa altura definida frontalmente y formada por las
 extensiones (6), decir que esta dos extensiones plegadas hacia el interior forman una doble
 pared pero que en combinación con aletas (6') que en el armado quedan intercaladas entra
 25 las dos extensiones (6), forman una triple pared en ese tramo y de escasa altura del frente
 de la caja, como se deja ver en las figuras 1 y 2.

Esta caja correspondiente a los dos niveles inferiores (1), presenta en correspondencia con
 sus bordes laterales y superiormente unas aletas verticales (17), en correspondencia con la
 30 parte inferior de estos, para que en el apilamiento las aletas (17) encajen en las
 escotaduras (18), habiéndose previsto además que el resto de cajas presenten también
 unas aletas (17') derivadas del sector (11') correspondiente a las caja de los niveles
 intermedios (2) y superior (3), que son complementarias de escotaduras (19).

Adicionalmente, las cajas de nivel intermedio (2) cuentan con escotaduras (18') y de los laterales para el apilamiento mediante las aletas (17) y (17') del resto de cajas.

5 En las figuras 3 y 4 se muestran los desarrollos de las cajas correspondientes a los niveles intermedio (2) y superior (3), con las características ya referidas y que en este caso los distintos sectores, aletas, ranuras, etc...quedan referenciadas con el número "prima" que se corresponde con el número de los elementos o partes del desarrollo de la lámina correspondiente a la caja de la figura 3, pudiéndose apreciar como las características son
10 prácticamente idénticas salvo pequeños detalles diferenciativos entre las cajas que son más dimensionales/formales que estructurales.

Por último, en la figura 6ª se muestra el desarrollo correspondiente a una lámina rectangular (20) de cartón que va a constituir la bandeja que formará el nivel (4), con unas
15 extensiones longitudinales (21) que van a formar una doble pared en los laterales, y unas extensiones (22) en los extremos que van a formar una pared simple, de manera que la bandeja (4) que forma esa lámina (20) queda intercalada entre las cajas de nivel intermedio (2) y las cajas de nivel superior (3), contando las extensiones laterales o extremas (22) con aletas (23) que se pliegan hacia el interior en el armado y refuerzan así esas paredes
20 extremas (22), contando también con ventanas (24), intermedias y extremas, para el encaje de las aletas verticales y superiores de las cajas del nivel intermedio (2) y por supuesto de las aletas (17') correspondientes a la caja inferior del nivel superior (3), siempre teniendo en cuenta que en cada nivel van dos cajas adosadas por su cara o parte posterior.

25

30

REIVINDICACIONES

1ª.- Estantería expositora múltiple, constituida a base del apilamiento de una pluralidad de cajas abiertas por su cara considerada como frontal, para permitir la visualización de los productos contenidos en las diferentes cajas, estableciéndose en el conjunto de la estantería distintos niveles, se caracteriza porque se definen tres niveles a partir de tres tipos distintos de cajas, siendo preferentemente cada nivel doble, es decir a base de dos cajas del mismo tipo apiladas, en que a su vez cada caja queda adosada lateralmente por su cara posterior a otra de idénticas características, con la particularidad de que el nivel inferior está formado por respectivas parejas de cajas iguales y de mayor anchura que el resto de parejas de cajas correspondientes a los niveles restantes; habiéndose previsto que las cajas del nivel intermedio, establecidas por encima del nivel inferior, presenten una anchura inferior a la de las cajas de dichos niveles inferiores, mientras que entre las cajas del nivel intermedio y superior, va intercalada una bandeja rectangular de estabilización del conjunto de cajas que participan en la estantería, con la particularidad de que los laterales de las diferentes cajas son trapeciales, estableciéndose una inclinación ascendente de los bordes correspondientes a la cara frontal y abierta de cada caja.

2ª.- Estantería expositora múltiple, según reivindicación 1ª, caracterizada porque la cara frontal y abierta de cada caja presenta un tramo inferior y frontal de escasa altura, estableciendo una barrera para impedir la caída de los productos contenidos en la propia caja, siendo dicho tramo interior y frontal de triple pared, dos de cuyas paredes están formadas por extensiones de la base, mientras que la tercera pared, intercalada entre las anteriores, está formada por dos aletas derivadas de los bordes frontales de la caja.

3ª.- Estantería expositora múltiple, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque los laterales de las parejas de cajas de los niveles inferiores de mayor anchura presentan una pared interior y triangular adosada a cada lateral, mientras que el resto de cajas de los distintos niveles presentan una pared interior de configuración aproximadamente también triangular, adosada a cada lateral.

4ª.- Estantería expositora múltiple, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque las cajas de los dos niveles inferiores presentan en sus laterales unas alas externas

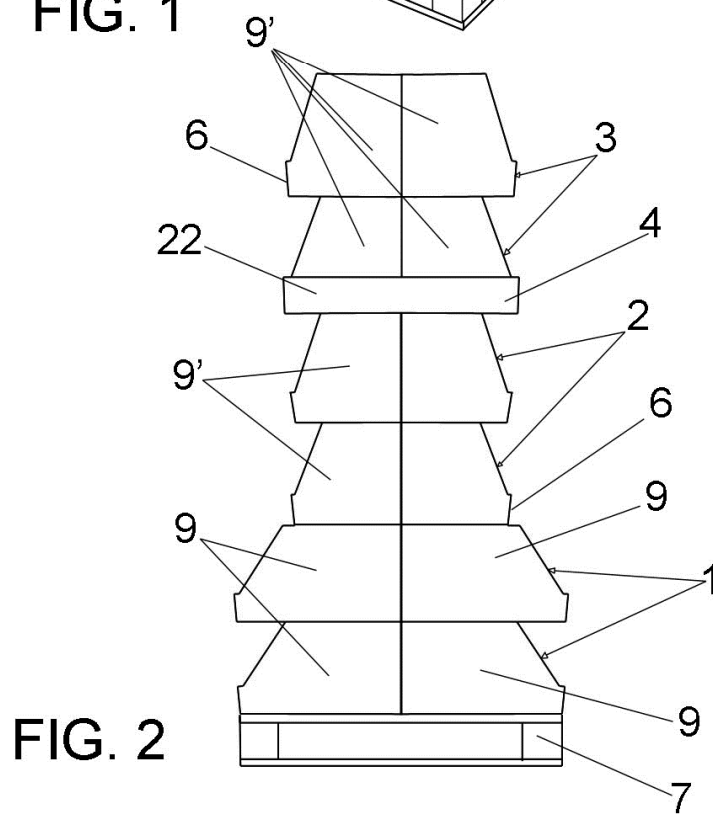
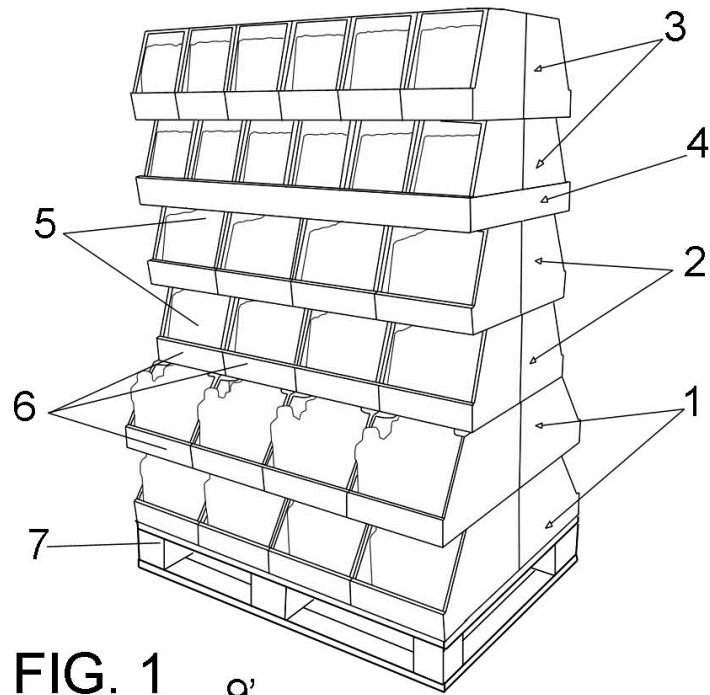
plegables hacia el interior, estableciendo en la constitución de la caja una meseta superior e interna en cada lateral para apoyo de la pared constitutiva de la base o tapa de cierre superior de la caja, contando en el borde posterior de los laterales sendas extensiones plegables hacia el interior, para formar una doble pared interior en la parte posterior de la
 5 caja, contando tales extensiones con solapas plegables hacia el interior para formar mesetas complementarias de apoyo para la base o tapa de cierre superior de la caja.

5ª.- Estantería expositora múltiple, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque los bordes laterales de las cajas correspondientes a los dos niveles inferiores presentan
 10 una aleta vertical superior para encaje en una escotadura establecida en la parte inferior de cada lateral, durante el apilamiento entre las cajas, mientras que las cajas de los niveles intermedios presentan en sus laterales una escotadura inferior para encaje de la aleta superior de la caja superior del nivel inferior, y unas ventanas en el fondo para encaje de una aleta vertical y superior prevista en los laterales de dichas cajas de los niveles
 15 intermedios de las cajas de los niveles superiores.

20

25

30



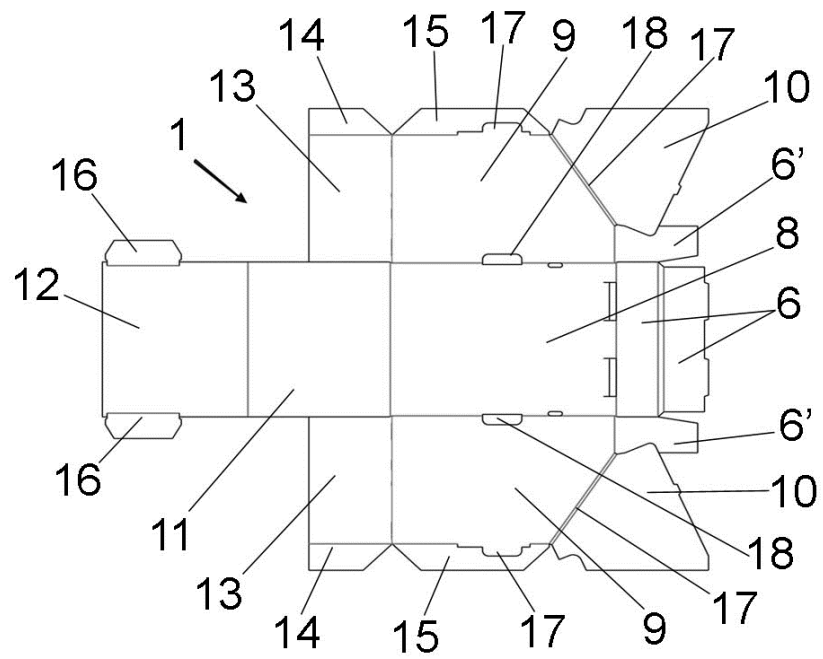


FIG. 3

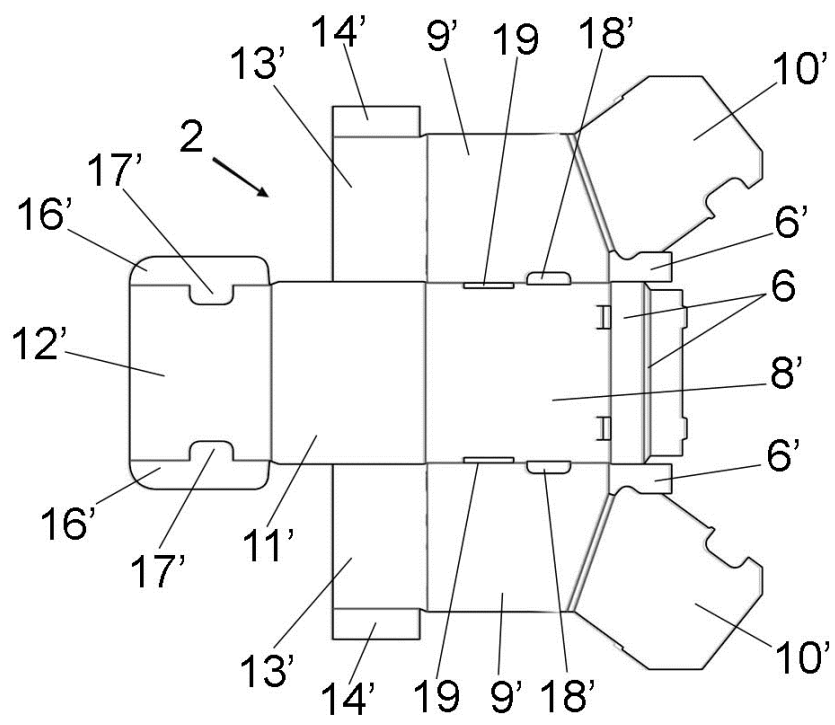


FIG. 4

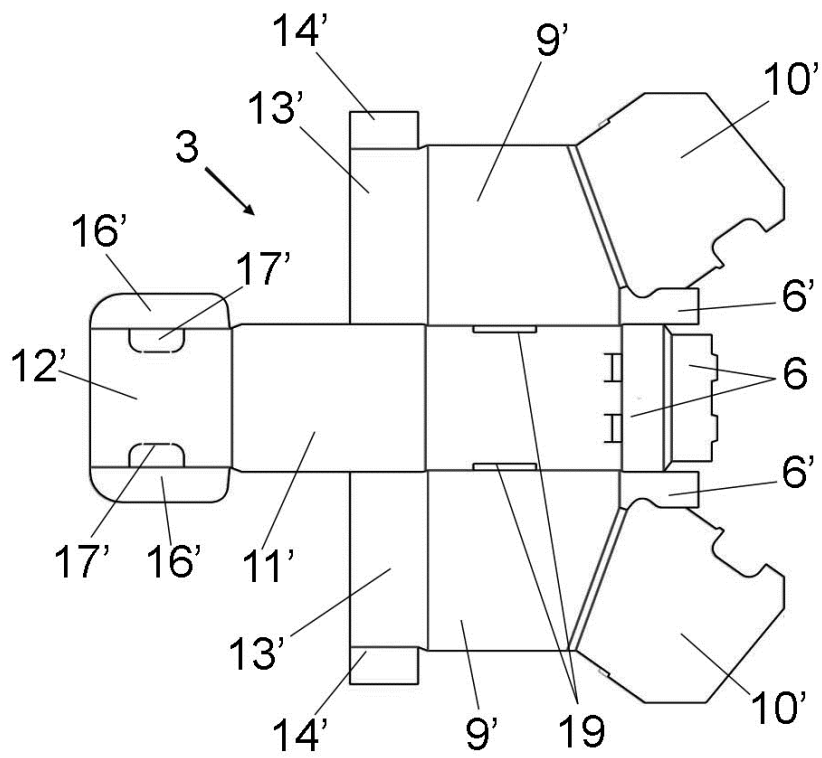


FIG. 5

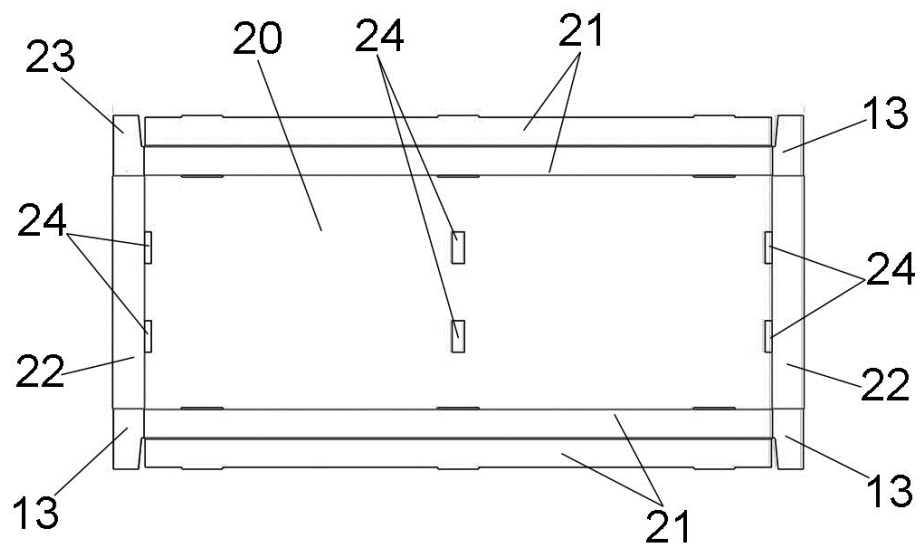


FIG. 6