



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 368 025**

51 Int. Cl.:
A47L 15/50 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **09160305 .0**

96 Fecha de presentación : **14.05.2009**

97 Número de publicación de la solicitud: **2133020**

97 Fecha de publicación de la solicitud: **16.12.2009**

54 Título: **Cesta para lavavajillas.**

30 Prioridad: **10.06.2008 FR 08 53835**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
11.11.2011

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
11.11.2011

73 Titular/es: **PARROT S.A.**
150 avenue Maréchal de Lattre de Tassigny
39100 Dole, FR

72 Inventor/es: **Parrot, Jean-François**

74 Agente: **Carvajal y Urquijo, Isabel**

ES 2 368 025 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Cesta para lavavajillas.

5 La presente invención se refiere a una cesta para lavavajillas, constituida por un fondo y por cuatro lados laterales que forman rejillas, en conexión entre sí por sus lados respectivos para definir un continente globalmente paralelepípedo y calado, adecuada para recibir y colocar la vajilla y permitir el ciclo de lavado.

10 De manera conocida, una cesta para lavavajillas se fabrica de una sola pieza por diferentes operaciones de fabricación que consisten en: ajuste de longitud por corte de los perfiles metálicos que deben constituir los lados laterales y el fondo; soldadura de estos perfiles entre sí, de manera generalmente perpendicular; embutido y/o pliegue para dar el perfil final de las diferentes partes de la cesta que permiten la colocación de la vajilla.

15 De ello resulta una cesta de forma generalmente compleja, y voluminosa.

El mayor inconveniente de cestas de este tipo es el hecho de que generan un volumen ocupado importante, que conlleva problemas a nivel de su transporte y de su almacenamiento, por el hecho de que su superposición no es fácil, incluso es imposible.

20 Planteándose así el problema, según una primera fase de la actividad inventiva, se buscó realizar cestas de lavavajillas que permiten su apilamiento por superposición realizando fondos y lados laterales de manera distinta y ensamblándolas a continuación según las necesidades.

25 La técnica anterior constituida por la patente estadounidense n.º 5.332.105 enseña obtener este resultado realizando una cesta para lavavajillas, procediendo de esta manera. Pero sus medios de conexión entre sí son complejos de realizar y de poner en práctica, mientras que la invención busca medios sencillos y económicos.

Según el objetivo deseado, esto permite una ganancia de acondicionamiento, de transporte y de fabricación.

30 A tal efecto, la invención se refiere a una cesta para lavavajillas constituida por un fondo y por cuatro lados laterales que forman rejillas, en conexión entre sí por sus lados respectivos para definir un continente globalmente paralelepípedo y calado, adecuada para recibir y colocar la vajilla y permitir el ciclo de lavado, estando la cesta constituida por cinco rejillas distintas que constituyen el fondo y los lados laterales conectadas entre sí a petición, mediante medios de conexión, caracterizada porque estos medios están constituidos por cuatro piezas angulares que se enmarcan en un volumen prismático de base rectangular o triangular, que forma tres caras perpendiculares entre sí y dentro de las cuales están dispuestas zonas de montaje de los extremos de los lados laterales y de las cuatro esquinas del fondo, de formas al menos parcialmente complementarias.

35 La invención también se refiere a las características que se desprenderán a lo largo de la siguiente descripción, y que deberán considerarse por separado o según todas sus combinaciones técnicas posibles.

Esta descripción facilitada a modo de ejemplo no limitativo, hará que se comprenda mejor cómo puede realizarse la invención con referencia a los dibujos adjuntos en los que:

45 La figura 1 representa una vista en perspectiva de un lavavajillas 2 equipado con dos cestas 1,1A según un modo de realización de la invención.

50 La figura 2 es una vista en perspectiva en despiece ordenado de los diferentes componentes de una cesta superior 1 según un primer modo de realización de la invención.

La figura 3 es una vista en perspectiva de una cesta superior 1 según la figura 2, tras el ensamblaje de sus elementos constitutivos.

55 La figura 4 es una vista de detalle, en perspectiva a escala más grande, de una de las piezas 8, 9, 10, 11 angulares de la cesta *1 según las figuras 2 y 3, durante el ensamblaje.

La figura 5 es una vista similar a la figura 4, pero en un modo de realización diferente de la pieza 8A angular.

60 La figura 6 es una vista en perspectiva trasera de una pieza 8B angular realizada de diversos elementos 25,26,27 que pueden adaptarse a los ejemplos de realización de las figuras 2 a 4 ó 5.

La siguiente descripción se aplica indiferentemente a la cesta 1 superior o a la cesta 1A inferior.

65 De manera conocida, la cesta 1 para lavavajillas 2 está constituida por un fondo 3 y por cuatro lados 4,5,6,7 laterales que forman rejillas, en conexión entre sí por sus lados respectivos para definir un continente globalmente paralelepípedo y calado, adecuada para recibir y colocar la vajilla y permitir el ciclo de lavado, estando la cesta 1

constituida por cinco rejillas distintas que constituyen el fondo 3 y los lados 4,5,6,7 laterales conectados entre sí a petición, mediante medios de conexión, de los que estos medios de conexión están constituidos por cuatro piezas 8,9,10,11 angulares que se enmarcan en un volumen prismático de base rectangular o triangular, que forman tres caras A, B, C perpendiculares entre sí y dentro de las cuales están dispuestas zonas de montaje de los extremos a, b, c, d, e, f de los lados laterales y de las cuatro esquinas 12,13,14,15 del fondo 3, de formas al menos parcialmente complementarias.

Más particularmente, según el primer modo de realización representado en las figuras 2, 3 y 4, las zonas de montaje de las piezas angulares están constituidas por cunas 16,17,18,19,20,21 dispuestas de dos en dos en cada una de las caras A, B, C de cada pieza 8,9,10,11 angular, es decir respectivamente en las dos caras A, B laterales que forman un diedro en ángulo recto, para recibir los extremos a, b, c, d correspondientes de los lados 4, 5, 6, 7 laterales de la cesta 1 por trinquete elástico, según dos direcciones paralelas entre sí y en la cara C inferior de cada pieza 8,9,10,11 angular perpendicular a sus dos caras A, B laterales, para recibir el fondo 3 de la cesta 1 por trinquete elástico de cada uno de sus ángulos 8,9,10,11, según dos direcciones perpendiculares entre sí.

También según este primer modo de realización, debe observarse que las dos cunas 16,18 superiores de dos caras A, B laterales de una misma pieza 8,9,10,11 angular así como sus dos cunas 17,19 inferiores se encuentran al mismo nivel, para recibir los extremos a, b, c, d correspondientes de los lados 4,5,6,7 laterales de la cesta 1 que va a formarse, ellos mismos al mismo nivel, mientras que las dos cunas 20,21 perpendiculares entre sí de la cara C inferior de la misma pieza 8,9,10,11 angular se realizan en dos niveles diferentes para recibir las esquinas 12,13,14,15 correspondientes del fondo 3 de la cesta 1, constituido por perfiles PF superpuestos y que se extienden según dos direcciones diferentes perpendiculares entre sí.

Según el segundo modo de realización representado en la figura 5, las zonas de montaje de las piezas 8A angulares están constituidas, por una parte, por al menos un alojamiento 22,23 realizado a partir de los cantos de cada una de las caras A, B laterales de cada pieza 8A angular, que forman un diedro en ángulo recto y de dimensiones tales para recibir los extremos a, b, c, d correspondientes de los lados 4, 5, 6, 7 laterales de la cesta 1 por encaje, y por otra parte por dos cunas 20A,21A perpendiculares entre sí, realizadas en la cara C inferior de la pieza 8A angular perpendicular a sus caras A, B laterales para recibir el fondo 3 de la cesta 1, por trinquete elástico de cada uno de los ángulos 8A, según dos direcciones perpendiculares entre sí.

Como en el modo de realización anterior, las cunas 20A,21A de la cara C inferior de la pieza 8A angular se realizan en dos niveles diferentes para recibir las esquinas 12,13,14,15 correspondientes del fondo 3 de la cesta 1 constituido por perfiles PF superpuestos y que se extienden según dos direcciones diferentes perpendiculares entre sí.

Las piezas 8/8A angulares pueden realizarse de manera monobloque, pero tal como lo muestra la figura 6, también pueden realizarse en tres partes correspondiente a sus tres caras A, B, C, estando éstas ensambladas entre sí mediante tres zonas 25, 26, 27 de trinquete externo realizadas según las tres direcciones X, Y, Z.

Según otro modo de realización representado, las piezas (8, 9, 10, 11) angulares que constituyen los medios de conexión de los lados 4,5,6,7 laterales y del fondo 3 de la cesta 1 forman una bisagra, según tres direcciones perpendiculares entre sí, a partir de un mismo vértice.

Podría tratarse de una pieza 8A angular obtenida por moldeo de material plástico en las tres direcciones, con nervaduras que corresponden a estas direcciones y partes intermedias flexibles, que pueden replegarse sobre sí mismas o desplegarse en el momento del montaje.

De manera general, las piezas 8,9,10,11 angulares que constituyen los medios de conexión de los lados 4,5,6,7 laterales entre sí y con respecto al fondo 3 para constituir la cesta 1, se realizan por moldeo de un material de plástico, de manera monobloque o no.

Según otra característica, los medios de conexión de los elementos 3, 4, 5, 6, 7 constitutivos de la cesta 1 comprenden, en su zona inferior, ruedecillas 24 de traslación de ésta en rieles dispuestos en paredes laterales internas del lavavajillas 2.

Por tanto, según la invención, la cesta para lavavajillas podrá ser de cualquier forma, incluso compleja, sin dificultar su acondicionamiento, su almacenamiento y su transporte ya que todas sus piezas constitutivas se fabrican por separado y se ensamblan a petición, en situación.

Según los diferentes ejemplos representados en las figuras, la cesta está totalmente constituida por perfil metálico, plastificado o no, pero podría realizarse de cualquier otra manera, siempre que los elementos estén calados para constituir rejillas que permiten el libre lavado de la vajilla contenida.

También se podrá imaginar montar previamente los ángulos de dos en dos en dos lados laterales opuestos, con el fin de facilitar el montaje posterior en los otros dos lados, y luego en el fondo.

REIVINDICACIONES

1. Cesta (1) para lavavajillas (2) constituida por un fondo (3) y por cuatro lados (4,5,6,7) laterales que forman rejillas, conectadas entre sí por sus lados respectivos para definir un continente globalmente paralelepípedo y calado, adecuada para recibir y colocar la vajilla y permitir el ciclo de lavado, estando la cesta (1) constituida por cinco rejillas distintas que constituyen el fondo (3) y los lados (4,5,6,7) laterales conectadas entre sí a petición, mediante medios de conexión, caracterizada porque estos medios están constituidos por cuatro piezas (8,9,10,11) angulares que se enmarcan en un volumen prismático de base rectangular o triangular, que forma tres caras (A, B, C) perpendiculares entre sí y dentro de las cuales están dispuestas zonas de montaje de los extremos (a, b, c, d, e, f) de los lados (4,5,6,7) laterales de las cuatro esquinas (12, 13, 14, 15) del fondo (3), de formas al menos parcialmente complementarias.
2. Cesta (1) según la reivindicación 1, caracterizada porque las zonas de montaje de las piezas angulares están constituidas por cunas (16,17,18,19,20,21) dispuestas de dos en dos en cada una de las caras (A, B, C) de cada pieza (8, 9, 10, 11) angular, es decir respectivamente en las dos caras (A, B) laterales que forman un diedro en ángulo recto, para recibir los extremos (a, b, c, d) correspondientes de los lados (4,5,6,7) laterales de la cesta (1) por trinquete elástico, según dos direcciones paralelas entre sí y en la cara (C) inferior de cada pieza (8,9,10,11) angular perpendicular a sus dos caras (A, B) laterales, para recibir el fondo (3) de la cesta (1) por trinquete elástico de cada uno de sus ángulos (8,9,10,11), según dos direcciones perpendiculares entre sí.
3. Cesta (1) según la reivindicación 2, caracterizada porque las dos cunas (16, 18) superiores de dos caras (A, B) laterales de una misma pieza (8,9,10,11) angular así como sus dos cunas (17,19) inferiores se encuentran al mismo nivel, para recibir los extremos (a, b, c, d) correspondientes de los lados (4,5,6,7) laterales de la cesta (1) que van a formarse, ellos mismos al mismo nivel, mientras que las dos cunas (20,21) perpendiculares entre sí de la cara (C) inferior de la misma pieza (8,9,10,11) angular se realizan en dos niveles diferentes para recibir las esquinas (12,13,14,15) correspondientes del fondo (3) de la cesta (1), constituido por perfiles (PF) superpuestos y que se extienden según dos direcciones diferentes perpendiculares entre sí.
4. Cesta (1) según la reivindicación 1, caracterizada porque las zonas de montaje de las piezas (8A) angulares están constituidas, por una parte, por al menos un alojamiento (22,23) realizado a partir de los cantos de cada una de las caras (A, B) laterales de cada pieza (8A) angular, que forman un diedro en ángulo recto y de dimensiones tales para recibir los extremos (a, b, c, d) correspondientes de los lados (4, 5, 6, 7) laterales de la cesta (1) por encaje, y por otra parte, por dos cunas (20A,21A) perpendiculares entre sí, realizadas en la cara (C) inferior de la pieza (8A) angular perpendicular a sus caras (A, B) laterales para recibir el fondo (3) de la cesta (1), por trinquete elástico de cada uno de los ángulos (8A), según dos direcciones perpendiculares entre sí.
5. Cesta (1) según la reivindicación 4, caracterizada porque las cunas (20A, 21A) de la cara (C) inferior de la pieza (8A) angular se realizan en dos niveles diferentes para recibir las esquinas (12, 13, 14, 15) correspondientes del fondo (3) de la cesta (1) constituido por perfiles (PF) superpuestos y que se extienden según dos direcciones diferentes perpendiculares entre sí.
6. Cesta (1) según una de las reivindicaciones 1 a 5, caracterizada porque las piezas 8/8A angulares se realizan de manera monobloque.
7. Cesta (1) según una de las reivindicaciones 1 a 5, caracterizada porque las piezas (8B) angulares se realizan en tres partes que corresponden a sus tres caras (A, B, C), estando éstas ensambladas entre sí mediante tres zonas (25,26,27) de trinquete externo realizadas según las tres direcciones (X, Y, Z).
8. Cesta (1) según la reivindicación 1, caracterizada porque las piezas (8,9,10,11) angulares que constituyen los medios de conexión de los lados (4,5,6,7) laterales y del fondo (3) de la cesta (1) forman una bisagra, según tres direcciones perpendiculares entre sí, a partir de un mismo vértice.
9. Cesta (1) según una de las reivindicaciones 1 a 8, caracterizada porque las piezas (8,9,10,11) angulares que constituyen los medios de conexión de los lados (4,5,6,7) laterales entre sí y con respecto al fondo (3) para constituir la cesta (1), se realizan por moldeo de un material plástico, de manera monobloque o no.
10. Cesta (1) según una de las reivindicaciones 1 a 8, caracterizada porque los medios de conexión de los elementos (3,4,5,6,7) constitutivos de la cesta (1) comprenden, en su zona inferior, ruedecillas (24) de traslación de ésta sobre rieles dispuestos en paredes laterales internas del lavavajillas (2).

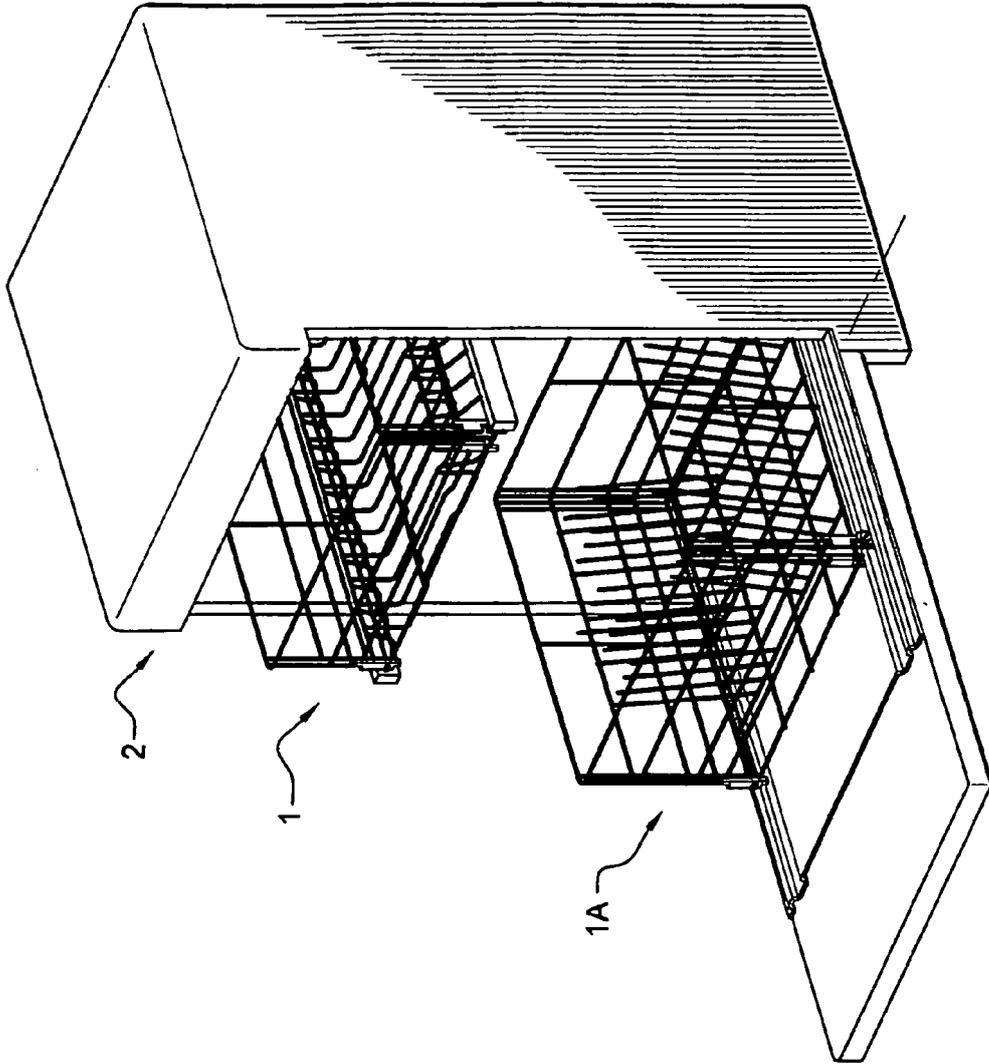
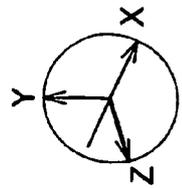


Fig. 1



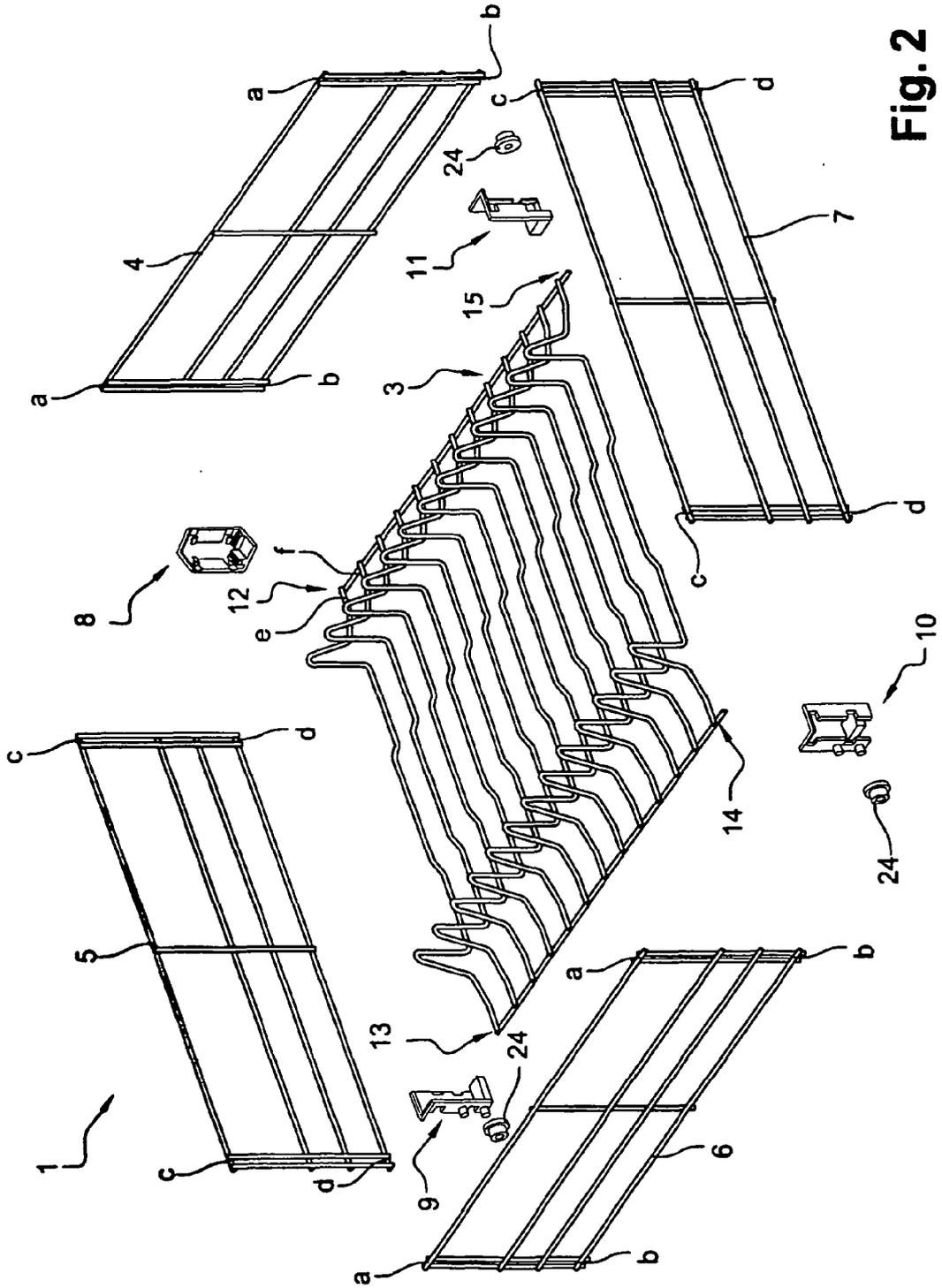


Fig. 2

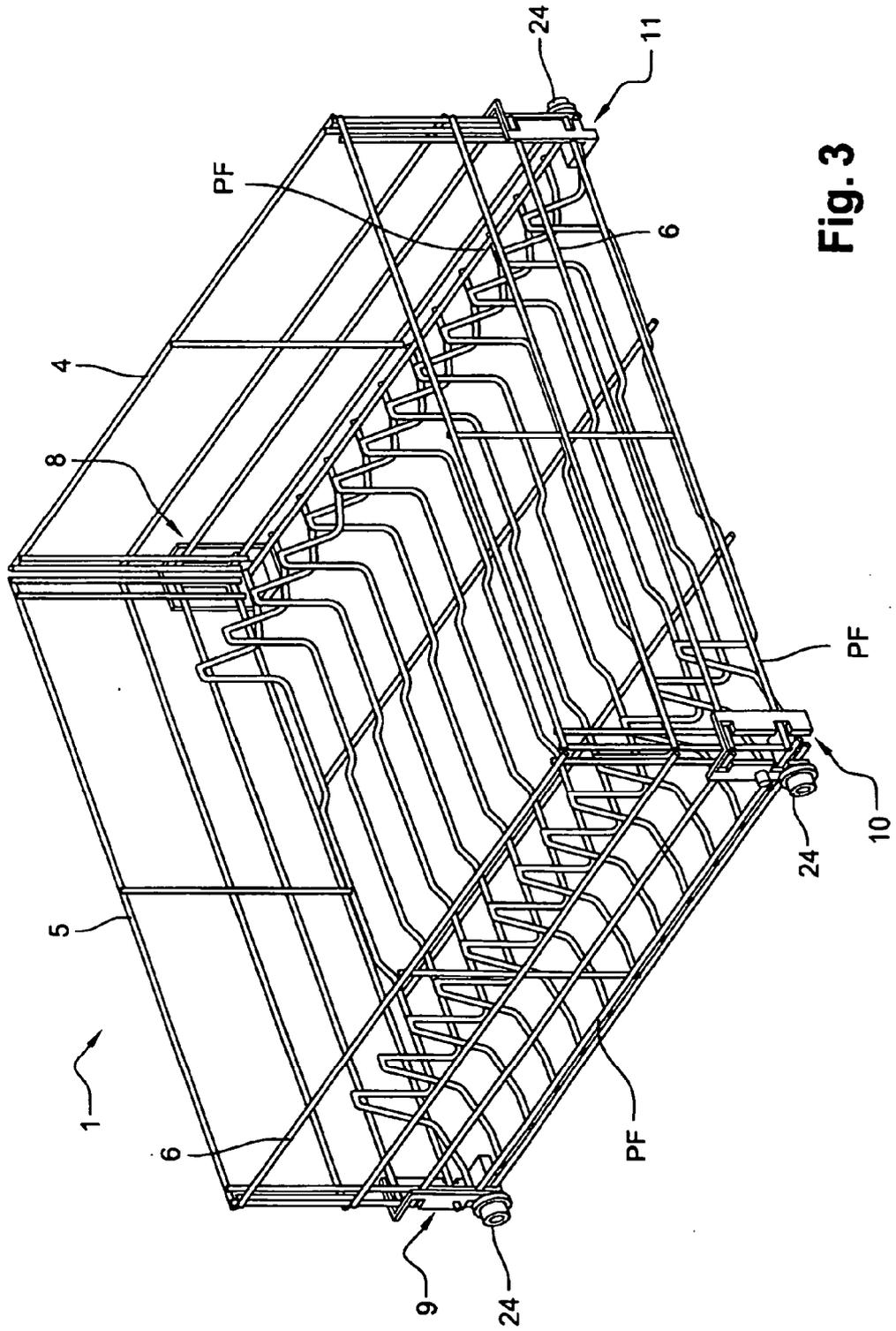


Fig. 3

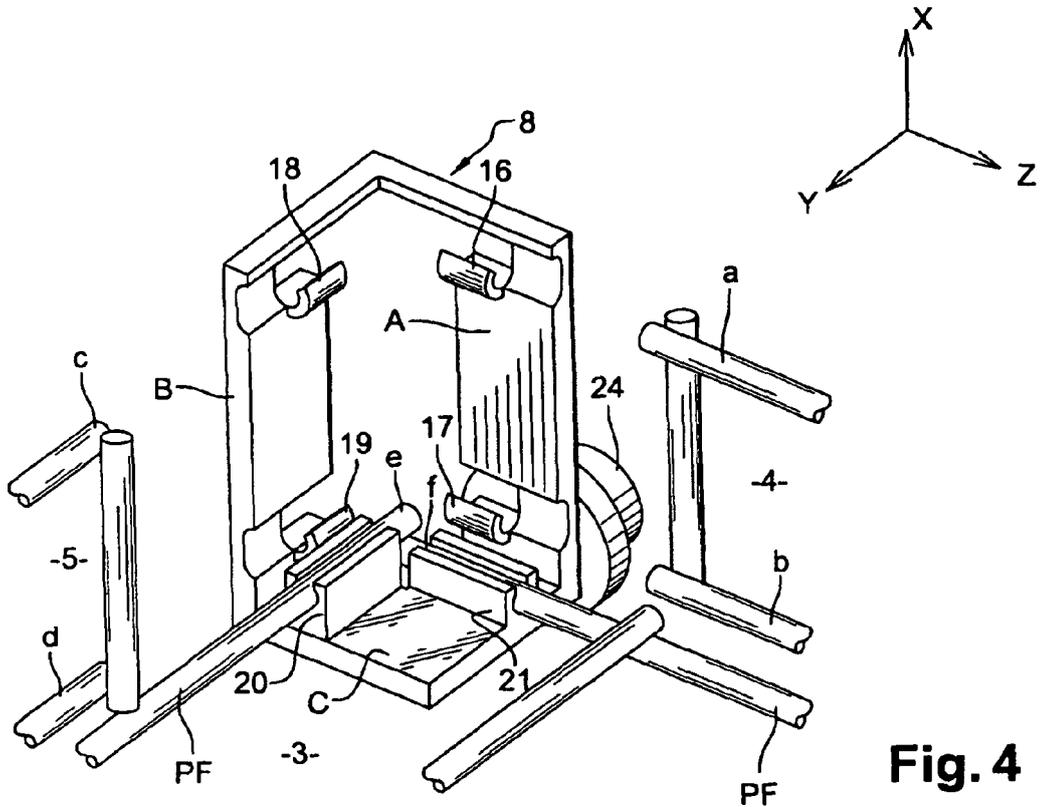


Fig. 4

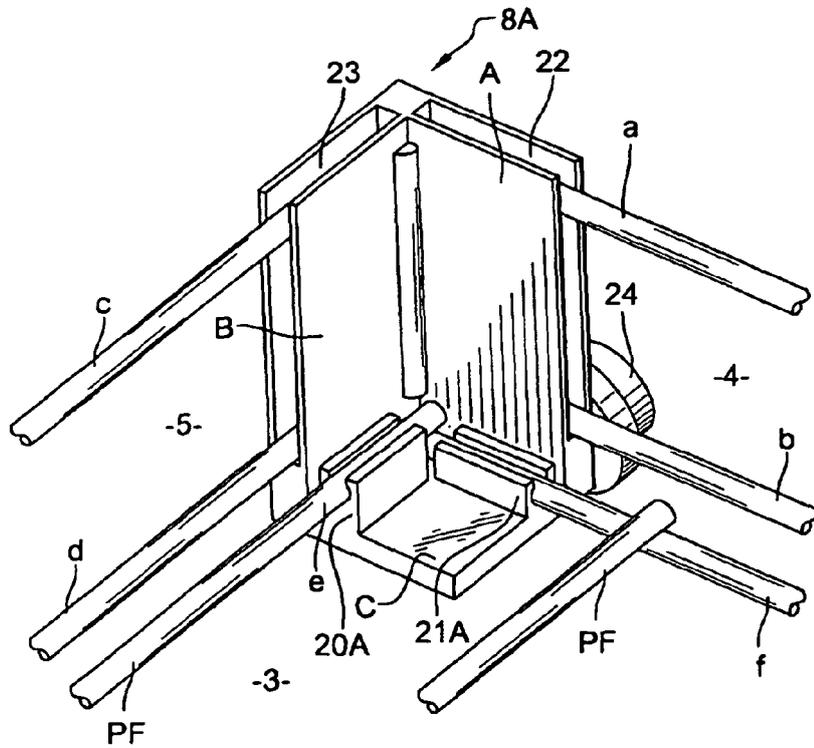


Fig. 5

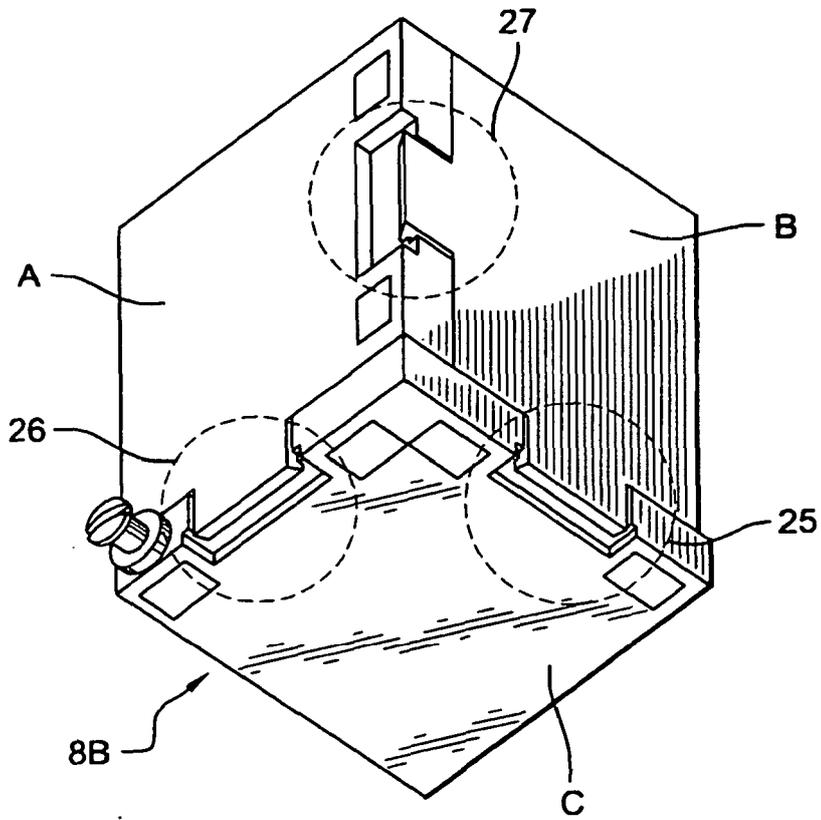


Fig. 6