(19) OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

(11) Número de publicación: **2 450 753**

(51) Int. CI.:

B65D 71/38 (2006.01)

(12) TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA T3

(96) Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **13.05.2008 E 08805561 (1)**

(97) Fecha y número de publicación de la concesión europea: **25.12.2013 EP 2155567**

(54) Título: **Caja de embalaje para frascos y piezas recortadas correspondientes**

(30) Prioridad:

11.05.2007 FR 0703437

(45) Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
25.03.2014

(73) Titular/es:

OTOR (100.0%)
8 TERRASSE BELLINI
92800 PUTEAUX, FR

(72) Inventor/es:

LECHEVALIER, PASCAL y
MATHIEUX, GÉRARD

(74) Agente/Representante:

CURELL AGUILÁ, Mireia

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

Caja de embalaje para frascos y piezas recortadas correspondientes.

La presente invención se refiere a una caja de embalaje para productos sustancialmente oblongos tales como frascos o botellas de vidrio o de plástico, presentando cada producto una parte intermedia de anchura total superior a la de sus extremos, comprendiendo la caja un fondo y una cubierta de material de hoja de cartón o cartón ondulado.

Se refiere también a una pieza recortada o un conjunto de piezas recortadas que permiten obtener una caja de embalaje de este tipo.

Se conocen ya particularmente modos de envasado de productos en frasco o en botella de plástico (tales como champús, cremas, geles de ducha, etc.) que utilizan una película retráctil con o sin placa de cartón de soporte, lo más frecuentemente por lotes de cuatro a diez productos.

Un envasado de este tipo permite limitar la anchura total del embalaje correspondiente, de hecho sustancialmente a la de los propios frascos, siendo la película de plástico de un espesor muy fino.

No obstante, este tipo de envasado adolece de inconvenientes.

En efecto, la película de plástico debe desgarrarse para la colocación en estantería de los productos y su ubicación uno a uno en los espacios de venta. Esto conlleva pérdidas de tiempo vinculadas a las numerosas modificaciones, a las que se suman las dificultades para ordenar los productos de forma alineada.

Se observa igualmente un defecto de orientación y/o riesgos de caídas debido a una falta de estabilidad cuando un consumidor vuelve a poner un producto en la estantería.

La paletización de productos en películas es además inestable, teniendo tendencia la película a aflojarse en el tiempo. Asimismo, puede haberse fabricado mal y/o colocado mal durante la formación del embalaje, teniendo en cuenta las condiciones a veces aleatorias de retracción vinculadas a la temperatura del horno aguas arriba, a diferencias intempestivas en la velocidad de desfile de las películas de plástico durante su instalación continua, o también a la calidad misma del plástico utilizado, frecuentemente mal trabajado.

Finalmente, aunque con tales embalajes los productos estén prácticamente recubiertos de plástico, el polvo llega a depositarse sobre los productos durante el almacenamiento de larga duración, habida cuenta de la existencia de fenómenos electrostáticos.

En conclusión, si bien las ventajas de la película de plástico con respecto a un envasado de tipo cartón son particularmente el bajo coste de los materiales y las grandes cadencias de envasado, ésta presenta inconvenientes inoportunos.

Se conocen igualmente embalajes de cartón en forma de bandeja con cubierta, o incluso en forma de envoltura, que no presentan los inconvenientes de la película de plástico mencionada anteriormente, pero que no son por ello satisfactorios, sino demasiado voluminosos.

En efecto, tales embalajes presentan sobreespesores durante su paletización lado con lado.

Resulta de ello que la anchura total de una capa de embalajes es más importante que con películas de plástico.

No obstante, este sobreespesor con respeto al empaquetamiento bajo plástico específicamente concebido para optimizar los valores de almacenamiento sobre palé se revela insalvable.

En efecto, se constatan hasta cinco centímetros de diferencia acumulada, lo que conlleva perdidas de volúmenes utilizables, no pudiendo ningún embalaje ser puesto en voladizo a caballo sobre un borde de palé.

Se conocen también (documento FR 2-215-354) hojas de embalaje que permiten un encastre de los productos, pero además de que éstas necesitan un equipo complejo para volver a cerrarse sobre los productos, no permiten la estabilidad y la rigidez necesaria para una buena paletización.

Por tanto, la presente invención pretende primero paliar los inconvenientes mencionados anteriormente de los tipos de embalaje de la técnica anterior, tengan estos forma de película de plástico o de cartón, a la vez que presentan sus ventajas.

Se constata además que los usuarios tienen demandas crecientes para los embalajes del tipo “listo para vender”, es decir, fáciles de poner en estantería y que permitan la promoción de productos, lo que será posible con la presente

invención.

Por tanto, ésta pretende proporcionar una caja de embalaje y un conjunto de piezas recortadas que responden mejor que los anteriormente conocidos a las exigencias de la práctica, en particular porque permite el agrupamiento de los productos sobre un soporte parcialmente impreso, que puede colocarse en estantería y asegurar así la promoción de los productos, y esto liberándose de las películas retráctiles no ecológicas, mientras se conservan sus ventajas logísticas, a saber, no degradar la tasa de llenado de los productos sobre palé a casus de los sobreespesores vinculados al cartón.

Pretende también mejorar el mantenimiento de los productos sobre dichos palés y realizar un embalaje cuya anchura total no exceda la de los productos.

Esto permite no crear espacio entre los productos en el área de venta y, por consiguiente, optimizar la tasa de llenado de las estanterías en los almacenes de distribución, a la vez que se minimiza la cantidad de cartón consumido.

Con este objeto, la presente invención propone esencialmente una caja de embalaje para productos sustancialmente oblongos, presentando cada producto una parte intermedia de anchura total superior a las de sus extremos, comprendiendo un fondo y una cubierta de material en hoja de cartón o cartón ondulado, caracterizada porque la cubierta comprende dos paredes laterales unidas entre ellas por una pared superior, siendo el fondo y la pared superior de anchura inferior o igual a dicha anchura total y estando las paredes laterales perforadas por unas aberturas regularmente distribuidas enfrentadas dispuestas para permitir el encastre de las partes intermedias respectivas de dichos productos.

En otros términos, la invención propone una caja de embalaje cuya cubierta recubre los productos y los mantiene agrupados de forma rígida, al estar perforada en diversos lugares, de modo que los hombros de los productos al nivel de su anchura más grande pasan a través de las zonas perforadas.

Igualmente y dicho de otra forma, se propone un embalaje que comprende, por una parte, productos tales como los descritos y, por otra parte, una caja de paredes perforadas en la cual son encajados dichos productos como se indica anteriormente.

Por este motivo, aunque los productos se agrupen bajo una cubierta y sobre una bandeja que los mantiene estables para ser paletizados y transportados, las dimensiones exteriores del lote en su periferia son idénticas o inferiores a las del producto único de dimensión predeterminada, sin la cubierta y/o la bandeja. Por tanto, no hay ningún sobreespesor con respecto a un agrupamiento bajo película y, por consiguiente, ningún sobrecoste de logística.

Ventajosamente, el fondo tiene forma de zócalo de paredes verticales o sustancialmente verticales.

Se propone así igualmente una caja de embalaje para varios productos sustancialmente oblongos, que comprenda un fondo y una cubierta, caracterizada porque el fondo tiene forma de zócalo con paredes verticales sobre una altura determinada, para envolver al menos en parte un primer extremo de los productos, y que presentan una primera anchura determinada, porque la cubierta comprende dos paredes laterales unidas entre ellas por una pared superior provista de medios de bloqueo regularmente distribuidos para el segundo extremo respectivo de cada uno de los productos y que presentan una segunda anchura determinada igual o sustancialmente igual a la primera anchura determinada, estando dichas paredes laterales perforadas por unas aberturas regularmente distribuidas en la zona de los medios de bloqueo correspondientes para permitir el encastre lateral de dichos productos.

En modos de realización ventajosos se ha recurrido además a una y/u otra de las disposiciones siguientes:

- la pared superior está perforada regularmente por unas aberturas regularmente distribuidas y dispuestas para permitir el encastre de los extremos superiores respectivos de los productos, formando así dichas aberturas los medios de bloqueo de los segundos extremos;

- el fondo y la cubierta son de una pieza;

- la caja está formada por una pieza recortada que comprende una sucesión de cuatro alas, a saber, un ala principal que forma el fondo provisto lateralmente, en sus dos bordes libres, de solapas con lengüetas extremas, dos alas laterales respectivamente unidas a una y otra parte al ala principal, que forman las paredes laterales perforadas, y un ala extrema unida a una de las alas laterales, que forma la pared superior, estando la otra ala lateral y/o dicha ala extrema provistas de una lengüeta de encolado;

- el embalaje comprende dos elementos separables manualmente uno de otro formados a partir de piezas recortadas, a saber, un primer elemento que forma el fondo y un segundo elemento que forma la cubierta;

- el primer elemento que forma el fondo constituye una bandeja expositora formada por una pared central unida

a cuatro paredes laterales fijadas entre ellas perpendicularmente a la pared central mediante unas solapas extremas;

- el segundo elemento está formado por una pieza recortada que comprende una sucesión de tres alas, a saber, un ala central que forma la pared superior y dos alas laterales que forman las paredes laterales, cuyas partes periféricas inferiores están fijadas respectivamente sobre las dos paredes laterales enfrentadas de la bandeja;

- las partes periféricas inferiores comprenden una lengüeta frangible que permite la desolidarización de la bandeja/cubierta por arranque;

- las partes periféricas inferiores de las paredes laterales de la cubierta y las paredes laterales de la bandeja comprenden medios de fijación de uno con otro por encliquetado;

- las paredes laterales de la cubierta comprenden en su periferia unas lengüetas de encolado aptas para abatirse y para encolarse debajo del fondo de la bandeja;

- la caja comprende unos retornos interiores con escotaduras aptas para asegurar el calzado de los extremos de los productos.

La invención propone también una pieza recortada o un conjunto de piezas recortadas de materiales en hoja de cartón o cartón ondulado para la constitución de una caja de embalaje tal como la descrita anteriormente.

Propone también una pieza recortada o un conjunto de piezas recortadas de material en hoja de cartón o cartón ondulado para la constitución de una caja de embalaje provista de un fondo y de una cubierta para productos sustancialmente oblongos, presentando cada producto una parte intermedia de anchura total superior a las de sus extremos, comprendiendo un ala apta para formar el fondo y una sucesión de tres alas aptas para formar la cubierta, caracterizado porque la sucesión comprende dos alas laterales aptas para formar las paredes laterales de dicha cubierta unidas entre ellas por un ala superior apta para formar la pared superior de dicha cubierta, siendo el ala apta para formar el fondo y el ala superior de anchura inferior o igual a dicha anchura total y estando perforadas las alas laterales por unas aberturas regularmente distribuidas dispuestas para quedar enfrentadas y permitir el encastre de las partes intermedias respectivas de dichos productos cuando se forma la caja.

La invención se comprenderá mejor con la lectura de la descripción que sigue de modos de realización dados seguidamente a título de ejemplos no limitativos.

Se refiere a los dibujos que la acompañan, en los cuales:

Las figuras 1A a 1D muestran las etapas de realización de una caja de embalaje según un primer modo de realización de la invención, alrededor de los productos.

La figura 2 es una vista en perspectiva del embalaje acabado representado en las figuras 1.

La figura 3 muestra el embalaje de la figura 2 después de reabrirlo para la colocación en estantería.

Las figuras 4A y 4B muestran en vista desde arriba el conjunto de piezas recortadas correspondientes al embalaje de la figura 2.

Las figuras 5A y 5B proporcionan respectivamente vistas de perfil y de frente del embalaje de la figura 2.

Las figuras 6A, 6B; 7A, 7B; 8A, 8B; 9A y 9B proporciona en vista desde arriba de los conjuntos de piezas recortadas según otros modos de realización de la invención.

La figura 10 es una vista en perspectiva de otro modo de realización de una caja de embalaje según la invención correspondiente a las piezas recortadas de las figuras 11A y 11B.

Las figuras 12A, 12B, 13A y 13B son vistas desde arriba en planta de otros modos de realización de conjuntos de piezas recortadas según un modo de realización de la invención.

Las figuras 14A y 14B muestran en perspectiva otro modo de realización de un embalaje según la invención durante su colocación alrededor de los productos.

La figura 15 es una vista en perspectiva del embalaje terminado de las figuras 14 con sistema de bloqueo.

Las figuras 16A y 16B son vistas desde arriba, permitiendo las piezas recortadas la realización del embalaje de la figura 15.

Las figuras 17A y 17B son vistas en perspectiva de otro modo de realización de un bandeja de un embalaje según la invención, en curso de formación con productos.

Las figuras 18A y 18B proporcionan en vista desde arriba otro conjunto de piezas recortadas según la invención.

Las figuras 19A y 19B muestran de perfil otros dos modos de realización de embalajes según la invención con productos.

La figura 20 es una vista desde arriba de una pieza recortada para bandeja con medios de bloqueo según un modo de realización de la invención.

La figura 21 muestra en vista de frente y de costado otro modo de realización de la invención con una bandeja bloqueante.

Las figuras 22A y 22B proporcionan en vista de frente y de costado otros dos modos de realización de embalajes según la invención.

La figura 23 es una vista desde arriba en planta de una pieza recortada en forma de una envoltura según un modo de realización de la invención.

Las figuras 1A a 1D y 2 muestran en perspectiva una caja de embalaje 1 (véase la figura 2) para productos 2 sustancialmente oblongos, presentando cada producto 2 una parte intermedia 3 de anchura total superior a la de sus extremos 4 y 5, por ejemplo constituidos por el fondo del producto y su tapón 5.

La caja 1 comprende un fondo 6 de una primera anchura determinada y una cubierta 7 de material en hojas de cartón, por ejemplo cartón plano o también cartón ondulado de espesor 2 mm o 3 mm.

La cubierta 7 comprende dos paredes laterales 8 y 9 idénticas rectangulares unidas entre ellas por una pared superior rectangular 10 de una segunda anchura determinada igual o sustancialmente igual a la primera anchura, por ejemplo igual a dicha primera anchura más dos espesores de cartón, formando el fondo 6 un zócalo de altura determinada, por ejemplo alrededor de 1/5 de la altura de la cubierta y/o de la caja. La altura determinada está comprendida, por ejemplo, entre 1/10 y 1/3 de la altura total de la cubierta y/o de la caja.

La primera y la segunda anchura son de anchura inferior a la anchura total del producto en su parte intermedia 3.

Las paredes laterales 8 y 9 son perforadas por unas aberturas ovales, oblongas, rectangulares o sustancialmente rectangulares 11, distribuidas regularmente una enfrente de la otra y dispuestas para permitir el encastre de las partes intermedias 3 respectivas de los productos.

Más precisamente y en este modo de realización, estas aberturas 11 están constituidas, por ejemplo, por bandas perforadas de forma ligeramente trapezoidal de uno a dos centímetros de anchura, en función de la parte intermedia a encajar del producto.

La pared superior 10 está a su vez también perforada por unas aberturas 12 ovales o circulares, horizontales, regularmente distribuidas, situadas en la zona de las aberturas 11, es decir, de ejes centrados en el mismo plano vertical y/o centradas simétricamente de forma idéntica (en otros términos, el centro o el eje vertical de las aberturas horizontales es paralelo al eje vertical de simetría de las aberturas 11), dispuestas para permitir el encastre de los extremos superiores 4 de los productos, por ejemplo formados por el fondo de estos últimos.

En el modo de realización descrito en las figuras 1A a 3, el fondo y la cubierta están formados por dos piezas recortadas representadas en las figuras 4A y 4B. Se trata de una primera pieza recortada 13 apta para formar el fondo en forma de bandeja y una segunda pieza recortada 14 apta para formar la cubierta.

La primera pieza recortada 13 practicada para formar la bandeja expositora 6 comprende un ala central 15 rectangular unida en cada uno de sus bordes 16 por unas primeras líneas de plegado 17 de cuatro alas laterales opuestas dos a dos, a saber, dos pequeñas alas transversales 18 y dos grandes alas longitudinales 19, estando las alas pequeñas 18 provistas de solapas extremas 20 rectangulares o trapezoidales situadas a una y otra parte, unidas a los bordes laterales de estas alas transversales 18 por unas segundas líneas de plegado perpendiculares o en la prolongación o sustancialmente en la prolongación de las primeras líneas de plegado.

La segunda pieza recortada 14 apta para formar la cubierta 7 comprende a su vez una sucesión de tres alas, a saber, un ala central (pared superior) 10 rectangular perforada por los orificios oblongos 12 destinados a recibir las partes de fondo y/o de tapón 4 o 5 de los productos 2 y dos alas laterales (paredes laterales) 8 y 9, unidas al ala central 10 por unas líneas de plegado paralelas 21, estando a su vez también perforadas las dos alas laterales 8 y 9 por los orificios 11 aptos para recibir las partes intermedias más anchas de los productos, por ejemplo en forma de

una abertura alargada de tipo sustancialmente rectangular o ligeramente trapezoidal.

En las figuras 5A y 5B se han representado otros dos modos de realización de embalajes 22 y 23 que contienen productos 24 según la invención, que permiten mostrar el encastre de las partes intermedias 25 en los orificios 26 de las paredes laterales 27 de la cubierta 28 más grandes y que muestran claramente que la dimensión total de los productos embalados es idéntica a la de los productos no embalados.

Los productos pueden disponerse a su vez cabeza abajo en la bandeja (figura 5) o cabeza arriba (figura 5B), sobrepasando entonces los extremos 29 o 30 la cubierta por unos orificios practicados a este efecto.

Se utilizarán a continuación los mismos números de referencia para designar elementos idénticos o similares.

Las figuras 6A y 6B muestran un conjunto 31 de piezas recortadas según un modo de realización de la invención que hace aparecer una primera pieza recortada 13 para bandeja del tipo descrito con referencia a la figura 4B y una segunda pieza recortada 14 para cubierta provista a una y otra parte hacia el exterior de cada una de las alas laterales 32, en la periferia externa y vinculada por una línea de plegado 33, de una lengüeta 34 sustancialmente rectangular apta para fijarse sobre el fondo de la bandeja después del revestimiento de los productos por la cubierta, por ejemplo por encolado. Cada una de las alas laterales 32 comprende, por ejemplo, en la parte baja una lengüeta frangible 35 que permite la desolidarización de la bandeja/cubierta por arranque de forma en sí conocida.

Las figuras 7A y 7B muestra otro conjunto 36 de dos piezas recortadas 37 y 38 según la invención, aquí también para seis productos alineados.

Aquí, la primera pieza recortada 37 y la segunda pieza recortada 38 comprenden medios de fijación 39 de una de las piezas recortadas con la otra por encliquetado al nivel de su recubrimiento. Más precisamente, la primera pieza recortada comprende, distribuidas regularmente en sentido longitudinal a lo largo de las alas laterales 19 principales, una, dos, tres o varias partes 40 formadas por pequeños cuadrados parcialmente frangibles o precortados en el centro en forma de Y, para formar una cuña hincable, dispuesta para engatillarse a la fuerza con separación en orificios preestablecidos 41 de forma complementaria realizados en la parte baja 42 de las alas de la cubierta, para permitir un encliquetado de forma en sí conocida.

Las figuras 8A y 8B, 9A y 9B proporcionan otros dos modos de realización de un conjunto, respectivamente 43, 44, de piezas recortadas según la invención, para seis productos alineados, que presentan unas primeras piezas recortadas 45 cuya ala central 46 está provista de cuñas cortadas 47 que proporcionan a la bandeja así configurada una forma generalmente octogonal, y las solapas extremas 48 de las alas transversales 49 del lado de las cuñas cortadas están provistas en cada lado de una pequeña solapa rectangular complementaria 50 extrema, que permitirá volver a pegar dicha solapa sobre la cara externa o interna del ala adyacente a fin de formar la bandeja de configuración octogonal.

Las segundas piezas recortadas 51 comprenden a su vez unas bandas de arranque 52 como se precisa con referencia a la figura 6A (figura 9A) con lengüeta de encolado o unos medios 53, 54 de encliquetado como se indica con referencia a la figura 7A (figura 8A).

En los modos de realización descritos aquí, las segundas piezas recortadas 51 comprenden unas alas laterales 55 provistos de bordes laterales que presentan unos entrantes 56, por ejemplo que forman unas líneas rectilíneas discontinuas, para sustituir la parte perforada que permite el encastre de los productos extremos.

Las figuras 10, 11A y 11B proporcionan respectivamente un embalaje 57 para seis productos 58 en dos hileras de tres, y las piezas recortadas correspondientes 59, 60 permiten formarlo como del tipo de los descritos con referencia a las figuras 8 y 9.

Las figuras 12A, 12B, 13A, 13B proporcionan otros modos de realización del conjunto de piezas recortadas 61, 62 y 63, 64 según la invención con lengüetas rectangulares extremas 61', 63' destinadas a encolarse sobre la cara inferior de la bandeja.

Más precisamente, las figuras 12A y 12B corresponden a un embalaje para seis productos (2x3) del tipo descrito con referencia a las figuras 6, sin lengüeta de arranque, y las figuras 13A y 13B corresponden a las figuras 11A y 11B.

La figura 14A muestra la formación de un embalaje 65 alrededor de productos cuya bandeja inferior 66 presenta un fondo octogonal que permite casar mejor con el extremo, por ejemplo, del tapón de los productos, del mismo tipo que el descrito con referencia a la figura 9B.

El borde externo 67 de las alas de la cubierta está a su vez formando entrante, como se describe con referencia a las figuras 8A o 9A, lo que permite una mejor visibilidad de los productos 68 mientras se autoriza un volumen total idéntico al de estos últimos.

En los modos de realización de la cubierta de las figuras 14B y 15, están previstos unos medios 69 de bloqueo formados por una parte 70 precortada a caballo sobre la arista superior 71 de la cubierta formada por la línea de plegado de unión entre el ala superior 72 y el ala lateral 73 de la cubierta y que, cuando es hincada hacia el interior de la cubierta, adopta una configuración en forma de esquina ortogonal que permite el bloqueo, como se representa en la figura 15.

Las figuras 16A y 16B proporcionan las piezas recortadas 74 y 75 que permiten formar el embalaje de las figuras 14A a 15.

La pieza recortada 75 es, por ejemplo, sustancialmente idéntica a la pieza recortada 45 de la figura 9B con un orificio, por ejemplo, sustancialmente oval o circular, central 76 a caballo sobre la línea de plegado 77 de unión entre el ala central 78 y el ala lateral longitudinal 79, que permite desencolar la bandeja fijada por puntos de encolado fácilmente despegables por tracción lateral, como para la mayoría de las bandejas utilizables con la invención.

La pieza recortada 74 define a su vez un entrante 80 en forma de línea quebrada y provisto de partes frangibles rectangulares 81 para formar las esquinas 69, y comprende dos bordes cortados 82 y tres líneas de plegado 83, 83', 83'', paralelas a la línea de unión 84, a saber, dos líneas en el ala lateral 85 y una línea en el ala central 86.

Las figuras 17A y 17B muestran otros modos de realización de medios 87 de bloqueo, esta vez al nivel de la bandeja 88 y ya no de la cubierta de los productos 89 en el embalaje.

Están constituidos, por ejemplo, por orificios oblongos 90 regularmente precortados en forma de arcos invertidos en una solapa longitudinal 91, unida a su vez a una solapa externa 92. Una parte 93 precortada en dos lados y unida a la solapa 92 sin plegado está prevista para venir a encajarse en el orificio oblongo para formar bloqueo al nivel de cada tapón, una vez la solapa 91 se repliegue hacia el interior de la bandeja y la solapa externa 92 se pliegue perpendicularmente y se adose sobre el fondo de la bandeja.

Las figuras 18A y 18B proporcionan en vista desde arriba las preformas o piezas recortadas 94 y 95 para realizar la bandeja de la figura 17B y los embalajes de las figuras 19A y 19B.

Estas últimas proporcionan las vistas de costado de los embalajes 96 y 97 con los productos en el interior, estando el tapón del producto hacia arriba (figura 19A) o hacia abajo (figura 19B) y viniendo, por tanto, a encastrarse las periferias (tapones en el fondo) en los orificios oblongos.

La figura 20 proporciona otro modo de realización de la primera pieza recortada 98 que forma una bandeja con un dispositivo de bloqueo 71 del tipo descrito con referencia a la figura 14B para la cubierta.

Las figuras 21, 22A y 22B proporcionan otros modos de realización con vistas laterales de los embalajes según la invención.

Los embalajes 99, 100 y 101 comprenden, por ejemplo, respectivamente unas bandejas 102, 103, 104, respectivamente, del tipo de la preforma 98 (bandeja 102), o de la preforma 94 (bandejas 100 y 101).

Las cubiertas, respectivamente 105, 106, 107, son a su vez del tipo clásico (105) como las descritas con referencia a la figura 2 o del tipo envolvente (106, 107) con faldones cortados 108 que se casan lateralmente con la forma del fondo o del tapón.

La figura 23 es una pieza recortada según otro modo de realización de la invención que comprende una sucesión de cuatro alas rectangulares 109, 110, 111, 112 unidas entre ellas, cuando haya lugar, por unas líneas de plegado paralelas, a saber, un ala principal 111 que forma el fondo provisto lateralmente, en sus dos bordes libres, de una solapa 111' con una lengüeta extrema 113 a una y otra parte, dos alas laterales 110 y 112 perforadas según la invención, respectivamente unidas a una y otra parte al ala principal 111, que forman las paredes laterales perforadas, y un ala extrema 109 unida a una de las alas laterales, que forma la pared superior perforada, comprendiendo este ala 110 en su borde externo una lengüeta 114 de encolado, todo como el ala 112.

Se describirá ahora con referencia a las figuras 1 a 3 la formación de un embalaje 1 según un modo de realización de la invención.

A partir del fondo 6 dispuesto de plano, los productos 2 (por ejemplo en número de seis) son colocados en fila de forma en sí conocida y los tapones 5 son adosados sobre el ala central.

Después, las alas laterales previamente encoladas son abatidas (véase la figura 1B) para formar la bandeja 6 que mantiene los tapones 5 apretados.

Se aporta entonces la cubierta 7 por arriba, insertándose las partes 4 de los productos 2 en los orificios 12 enfrentados del ala superior, y después se abaten las paredes laterales 8 y 9 de la cubierta, aquí también igualmente

encoladas de forma previa en su parte interior, quedando los extremos inferiores enfrente de las paredes verticales de la bandeja con las cuales estos vienen a cooperar por encolado, volviendo entonces a insertarse las partes intermedias 3 de los productos en los orificios laterales 11 para obtener el embalaje 1 de la figura 2, que puede entonces almacenarse y transportarse.

Cuando se desea poner los productos en una estantería, se despegan las partes inferiores de las paredes, desolidarizándolas de forma en sí conocida, por tracción lateral manual hacia el exterior, y después se levanta y se quita la cubierta (véase la figura 3) para liberar la bandeja y los productos, que pueden colocarse así de un bloque en la estantería.

Como es evidente y como resulta también de lo que precede, la presente invención no está limitada a los modos de realización más particularmente descritos. Por el contario, abarca todas sus variantes y, en particular, aquellas en las que los productos son diferentes a los representados y/o aquellas en las que la cubierta y la bandeja están invertidas, o también aquellas en las que la bandeja está encolada exteriormente sobre los bordes inferiores de la cubierta, compensándose las holguras gracias al apriete/adosamiento de la bandeja sobre dichos bordes de la cubierta.

REIVINDICACIONES

1. Embalaje que comprende unos productos (2) sustancialmente oblongos, presentando cada producto una parte intermedia (3) de anchura total superior a las de sus extremos (4, 5), y una caja que comprende un fondo (6) y una cubierta (7) de material en hoja de cartón o cartón ondulado, comprendiendo la cubierta (7) dos paredes laterales (8, 9) unidas entre ellas por una pared superior (10), siendo el fondo y la pared superior de anchura inferior o igual a dicha anchura total y estando las paredes laterales (8, 9) perforadas por unas aberturas (11) regularmente distribuidas enfrentadas, dispuestas para permitir el encastre de las partes intermedias (3) respectivas de dichos productos, caracterizado porque el fondo y la cubierta están formados por dos piezas recortadas distintas, a saber, un primer elemento (6), que constituye la pieza recortada que forma el fondo, y un segundo elemento (7), que constituye la pieza recortada que forma la cubierta, separables manualmente uno de otro,

porque el primer elemento (6) que forma el fondo constituye una bandeja expositora de los productos formada por una pared central (15) unida a cuatro paredes laterales (18, 19) fijadas entre ellas perpendicularmente a la pared central mediante unas solapas extremas (20),

y porque el primer y segundo elementos se pueden desolidarizar entre sí por tracción lateral manual hacia el exterior para liberar la bandeja y los productos.

2. Embalaje según la reivindicación 1, caracterizado porque la pared superior (10) está regularmente perforada por unas aberturas (12) regularmente distribuidas y dispuestas para permitir el encastre de los extremos (4) superiores respectivos de los productos (2).

3. Embalaje según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el segundo elemento está formado por una pieza recortada que comprende una sucesión de tres alas (8, 9, 10), a saber, un ala central (10) que forma la pared superior y dos alas laterales (8, 9) que forman las paredes laterales, cuyas partes periféricas inferiores están fijadas respectivamente sobre las dos paredes laterales enfrentadas de la bandeja.

4. Embalaje según la reivindicación 3, caracterizado porque las partes periféricas inferiores comprenden una lengüeta frangible (35) que permite la desolidarización bandeja/cubierta fijada conjuntamente por encolado.

5. Embalaje según la reivindicación 3, caracterizado porque las partes periféricas inferiores de las paredes laterales de la cubierta y las paredes laterales de la bandeja comprenden unos medios (39; 53, 54) de fijación de uno con otro por encliquetado.

6. Embalaje según la reivindicación 4, caracterizado porque las paredes laterales de la cubierta comprenden en su periferia unas lengüetas de encolado (34; 61'; 63') aptas para abatirse y para ser encoladas debajo del fondo de la bandeja.

7. Embalaje según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la caja comprende unos retornos interiores (92, 93) con unas escotaduras (90) aptas para asegurar el calzado de los extremos de los productos.

8. Caja para embalaje según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque es de cartón ondulado.

9. Conjunto de dos piezas recortadas (13, 14) de material de hoja de cartón o cartón ondulado para la constitución de una caja de embalaje provista de un fondo y de una cubierta para productos (2) sustancialmente oblongos, presentando cada producto una parte intermedia (3) de anchura total superior a las de sus extremos (4, 5), comprendiendo una sucesión de tres alas (8, 9, 10) apta para formar la cubierta, a saber, dos alas laterales (8, 9) aptas para formar las paredes laterales de la citada cubierta unidas entre ellas por un ala superior apta para formar la pared superior de dicha cubierta, y estando dichas alas laterales (8, 9) perforadas por unas aberturas (11) regularmente distribuidas dispuestas para quedar enfrentadas y permitir el encastre de las partes intermedias (3) respectivas de dichos productos cuando se forma la caja,

caracterizado porque comprende dos piezas recortadas (13, 14) aptas para fijarse una a otra, a saber, una primera pieza recortada (13) apta para formar el fondo y una segunda pieza recortada (14) apta para formar la cubierta,

porque la primera pieza recortada (13) está dispuesta para formar una bandeja expositora y comprende un ala central (15) rectangular o sustancialmente rectangular unida en cada uno de sus bordes a cuatro alas laterales (18, 19) provistas, al menos dos de ellas, de unas solapas extremas (20),

porque la segunda pieza recortada (14) comprende una sucesión de tres alas rectangulares, a saber, un ala central (10) y dos alas laterales (8, 9) cuyas partes periféricas externas están dispuestas para fijarse de forma que se pueda desolidarizar por tracción lateral manual hacia el exterior, respectivamente sobre las dos paredes laterales enfrentadas de la primera pieza recortada una vez transformada en bandeja,

y porque dicha ala central (15, 46), en el fondo, y el ala superior (10) son de anchura inferior o igual a dicha anchura máxima de los productos.

10. Conjunto de dos piezas recortadas según la reivindicación 9, caracterizado porque el ala superior (10) está perforada por unas aberturas (12) regularmente distribuidas y dispuestas para permitir el encastre de los extremos superiores respectivos de los productos cuando se forma la caja.

11. Conjunto de piezas recortadas según cualquiera de las reivindicaciones 9 y 10, caracterizado porque las partes periféricas inferiores de las paredes laterales de la cubierta y las paredes laterales de la bandeja comprenden unos medios (39; 53, 54) de fijación de uno con otro por encliquetado.

12. Conjunto de piezas recortadas según cualquiera de las reivindicaciones 9 y 10, caracterizado porque las partes periféricas inferiores de las alas laterales comprenden una lengüeta frangible (35) que permite la desolidarización bandeja/cubierta por arranque.

13. Conjunto de piezas recortadas según cualquiera de las reivindicaciones 9 a 12, caracterizado porque al menos una de las piezas recortadas comprende unas partes parcialmente precortadas (92, 93) dispuestas para constituir unos retornos interiores con unas escotaduras (90) aptas para asegurar el calzado de los extremos de los productos cuando se forma la caja.

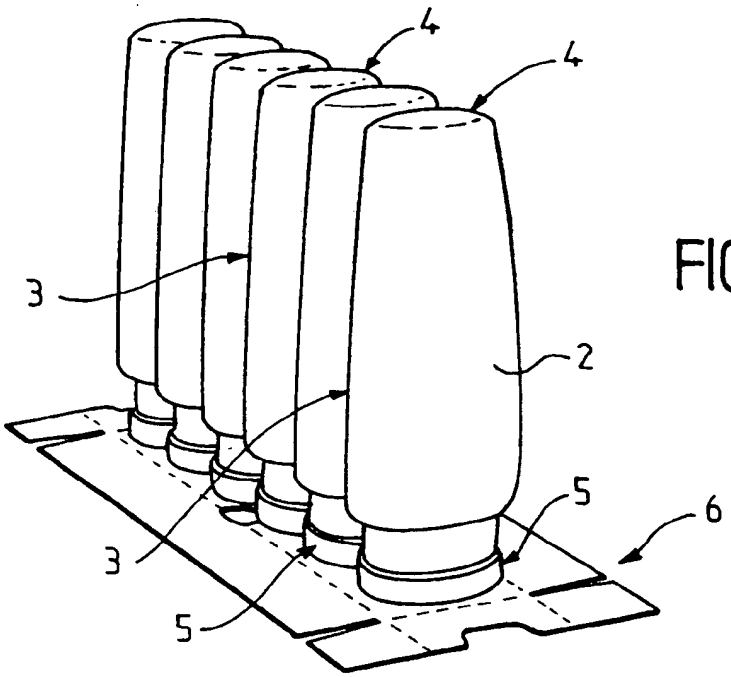


FIG.1A

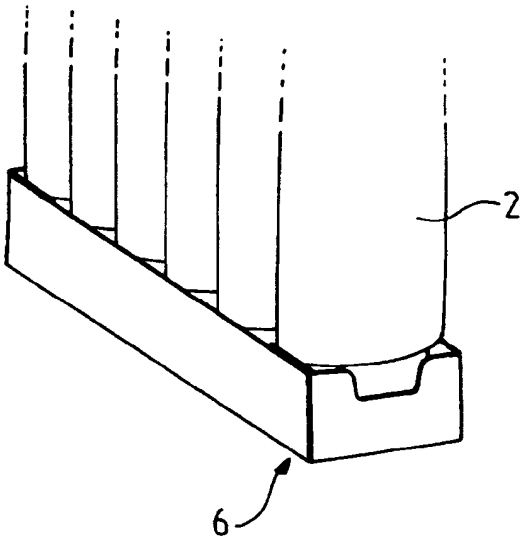


FIG.1C

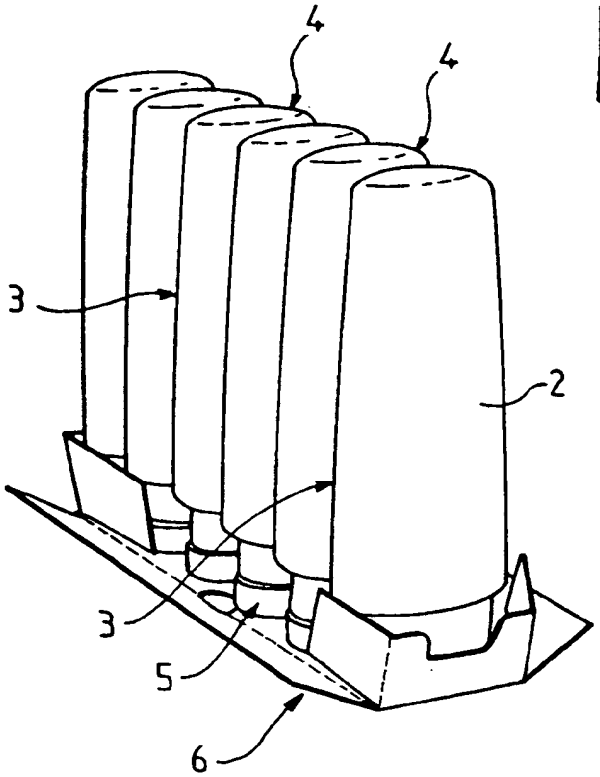
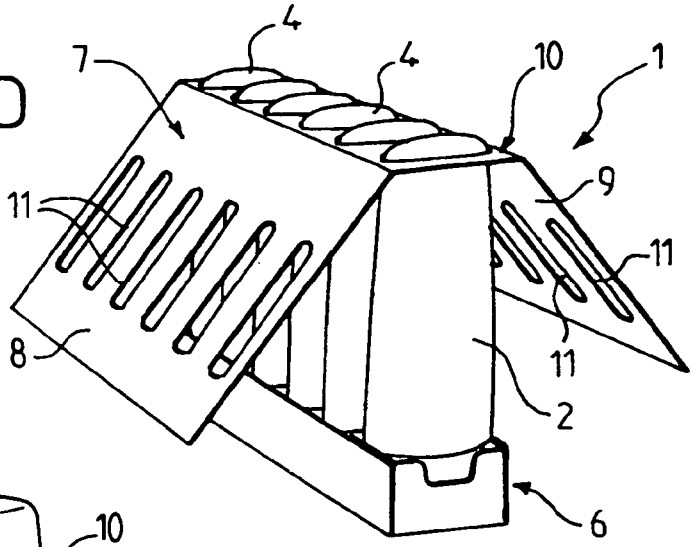


FIG.1B

FIG.1D



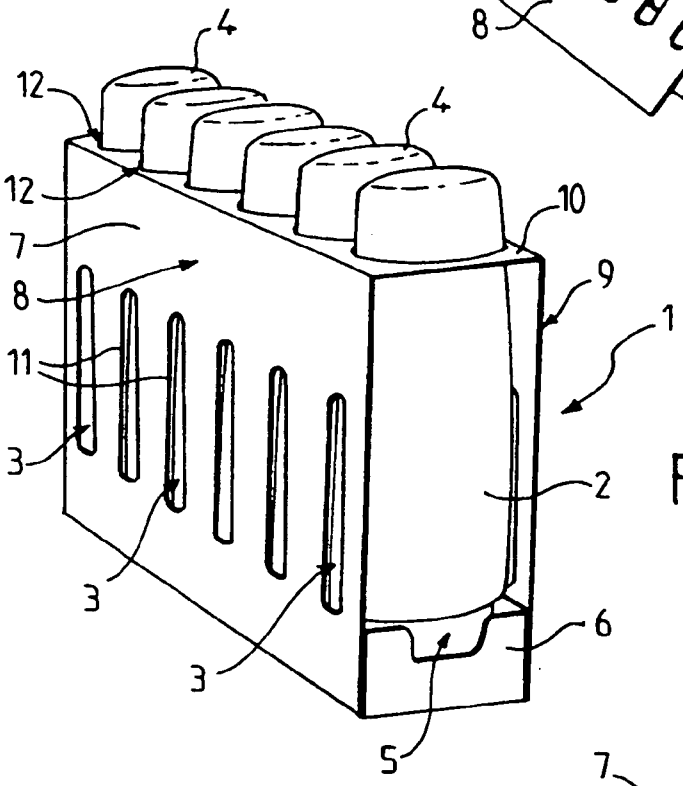


FIG.2

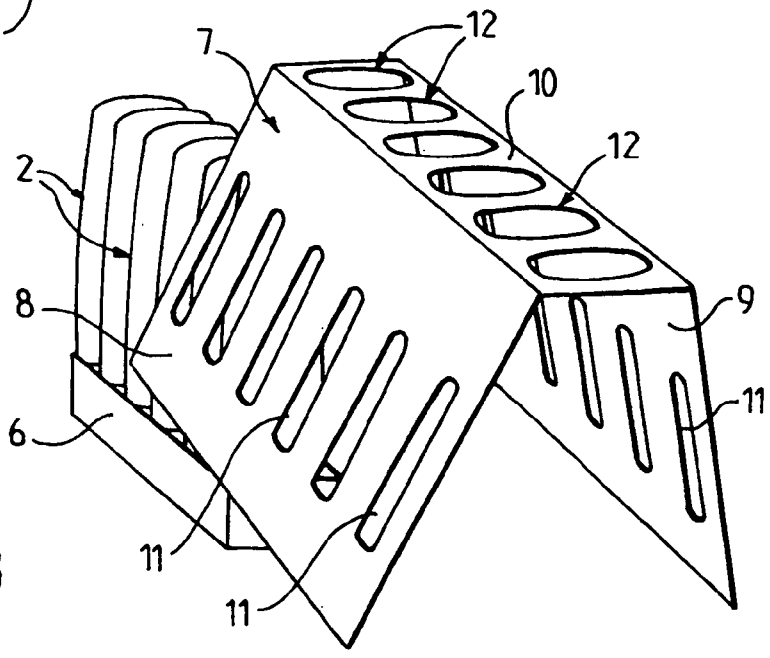


FIG.3

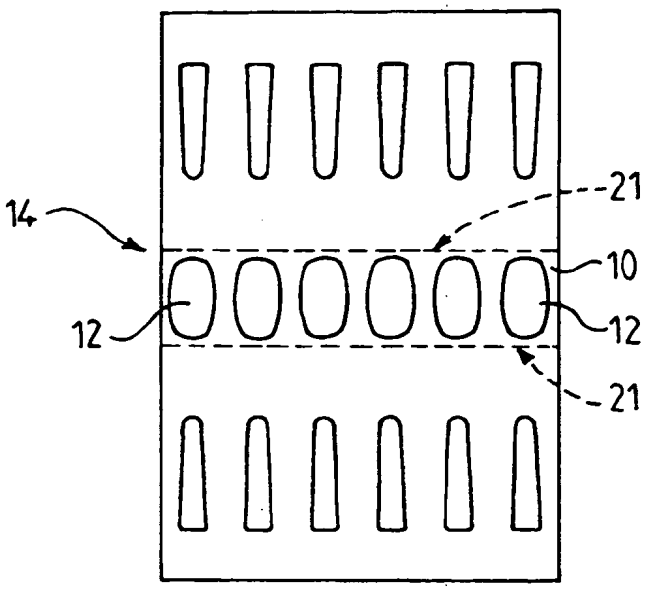


FIG.4A

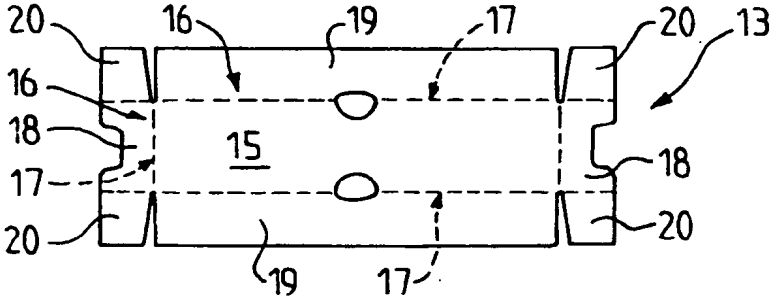


FIG.4B

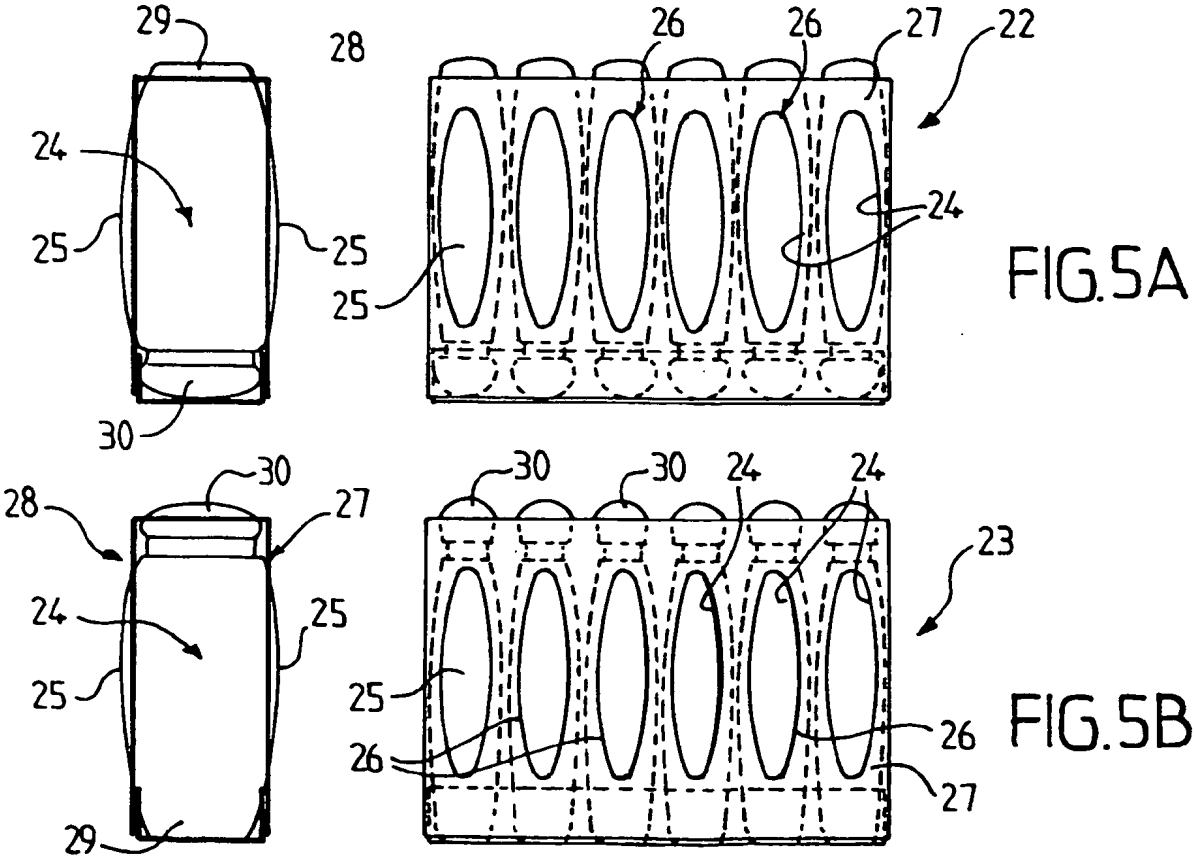


FIG.5A

FIG.5B

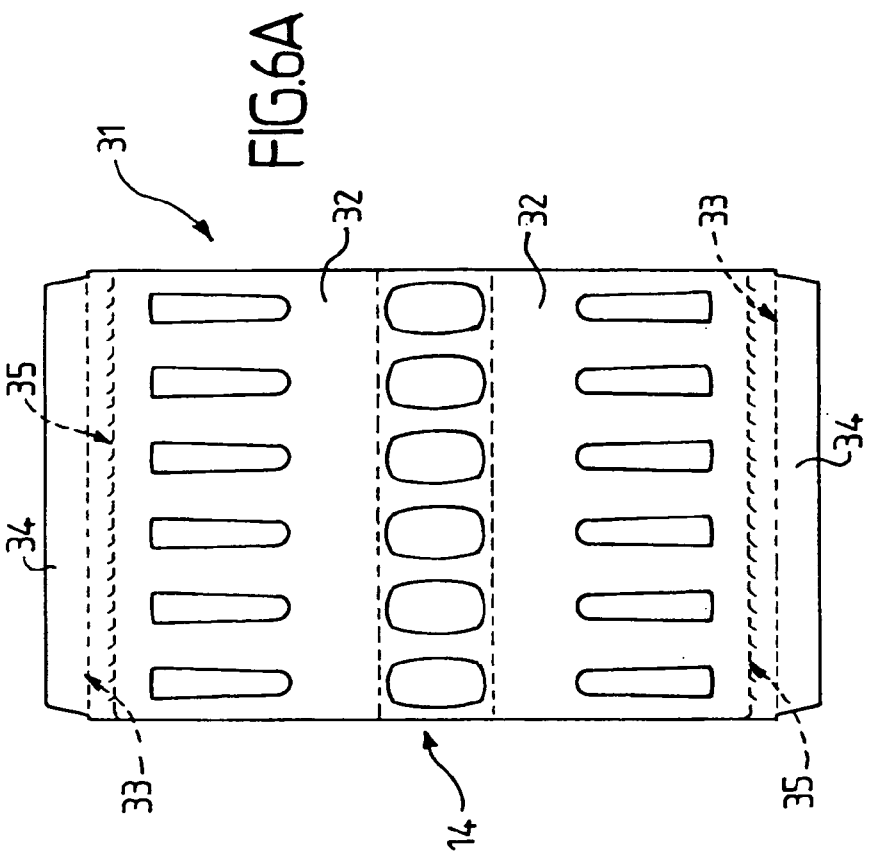


FIG.6A

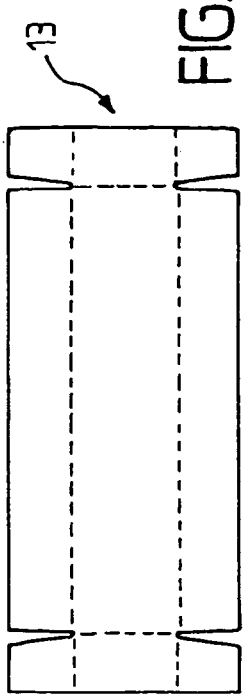


FIG.6B

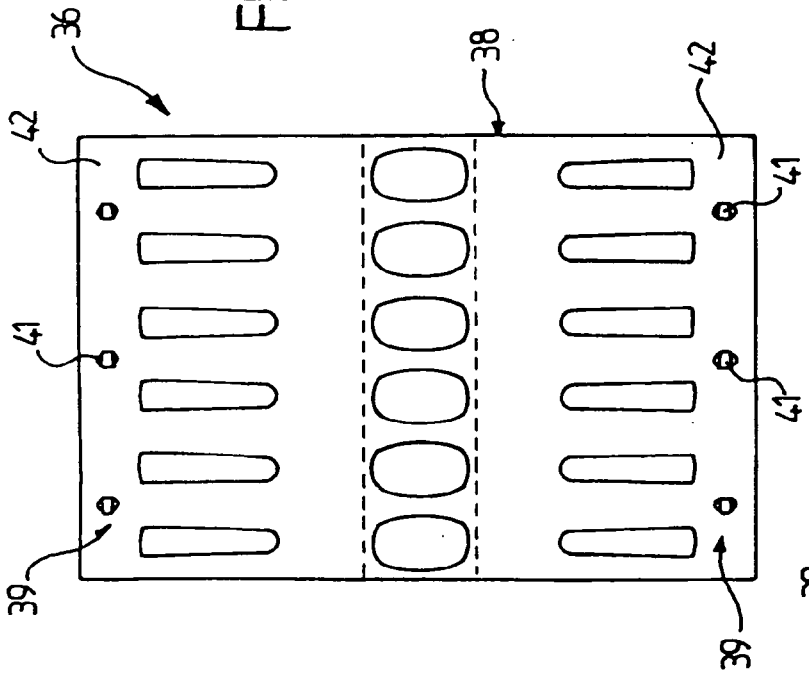


FIG.7A

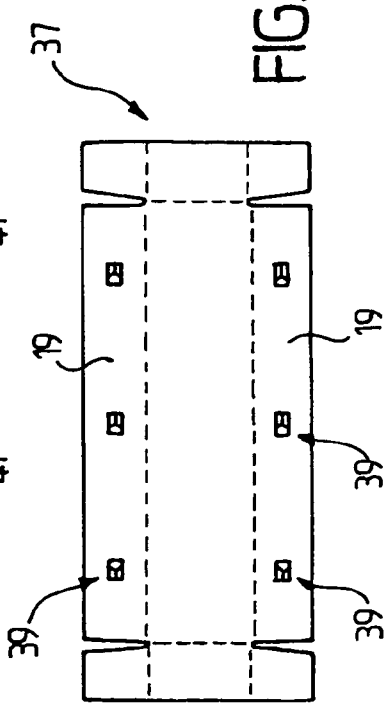
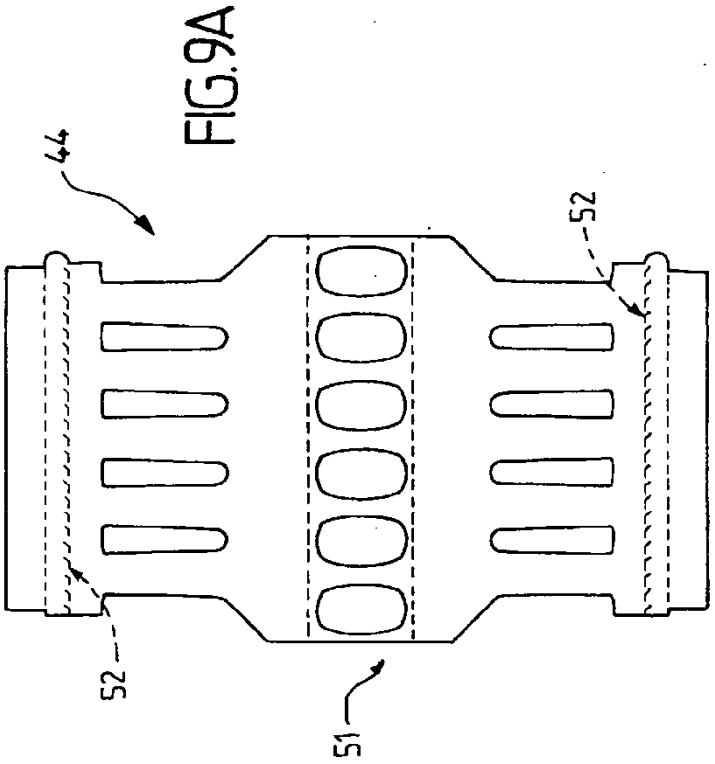
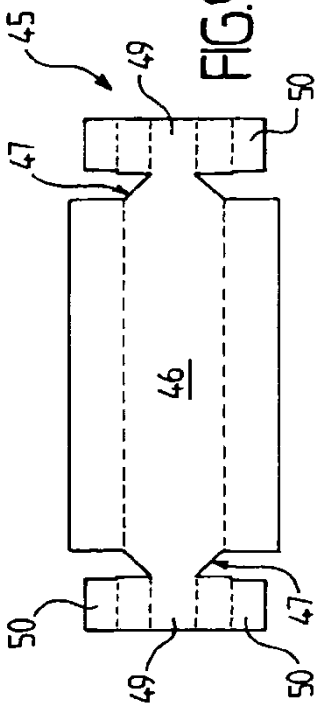
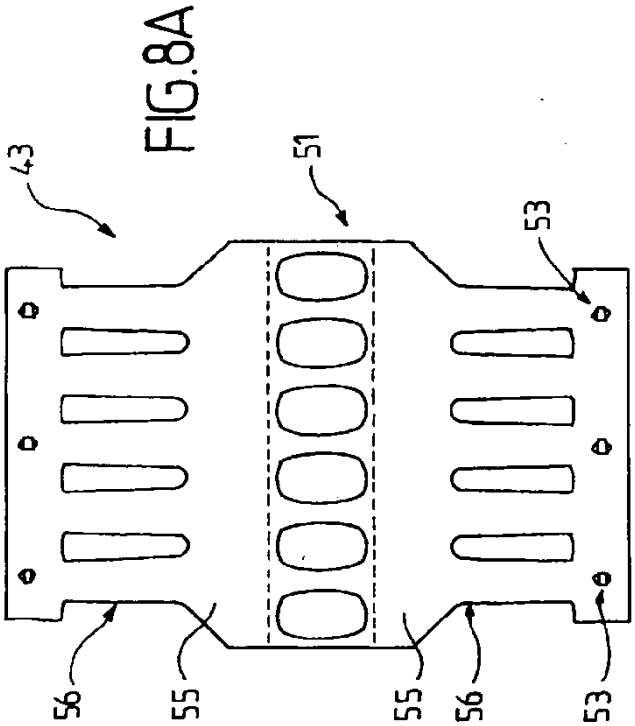
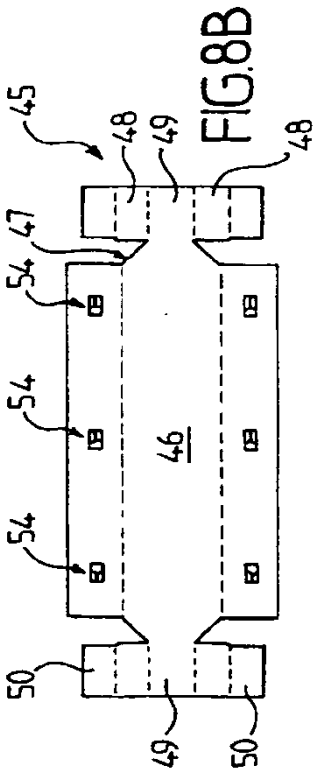


FIG.7B


FIG.9A
44
52
52
51


FIG.9B
45
49
50
47
46
50
47
49
50


FIG.8A
43
51
53
56
55
55
56
53


FIG.8B
45
48
49
48
47
54
54
54
46
50
49
50

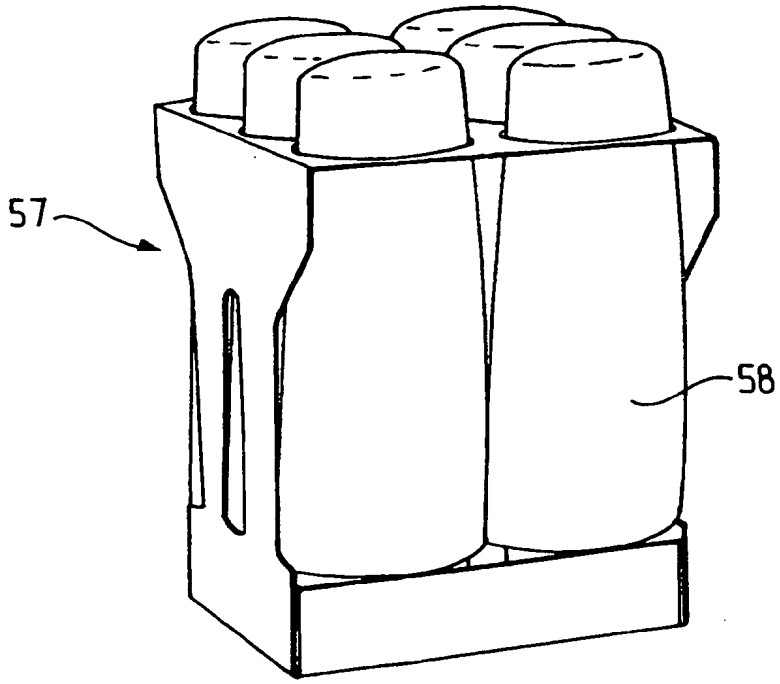


FIG.10

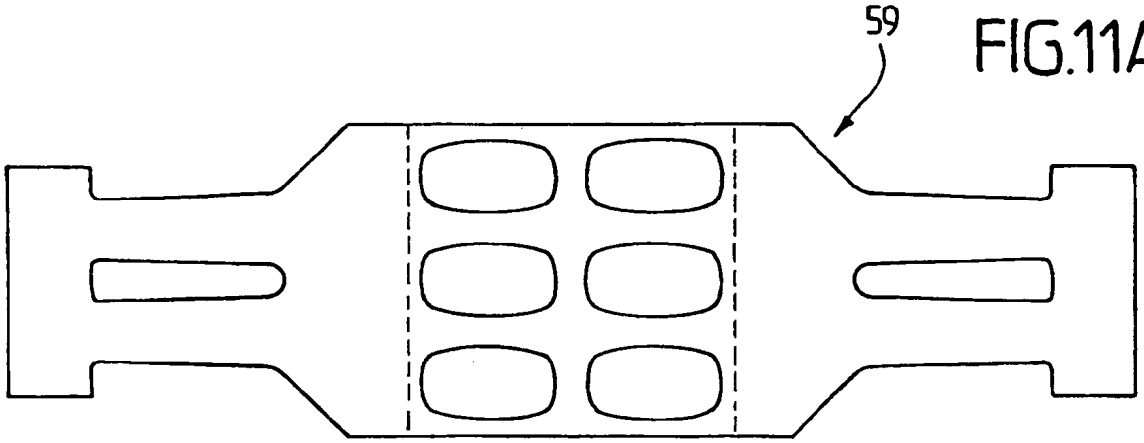


FIG.11A

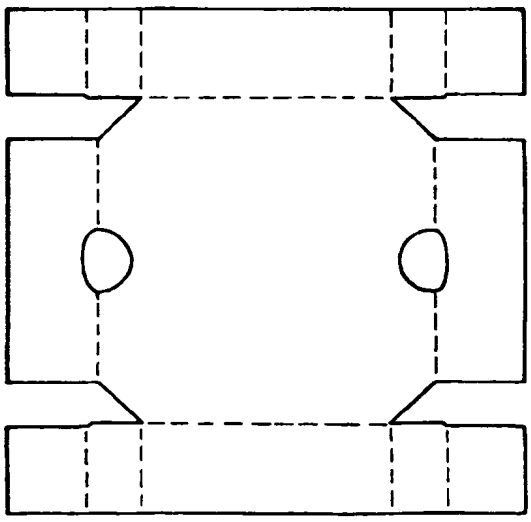


FIG.11B

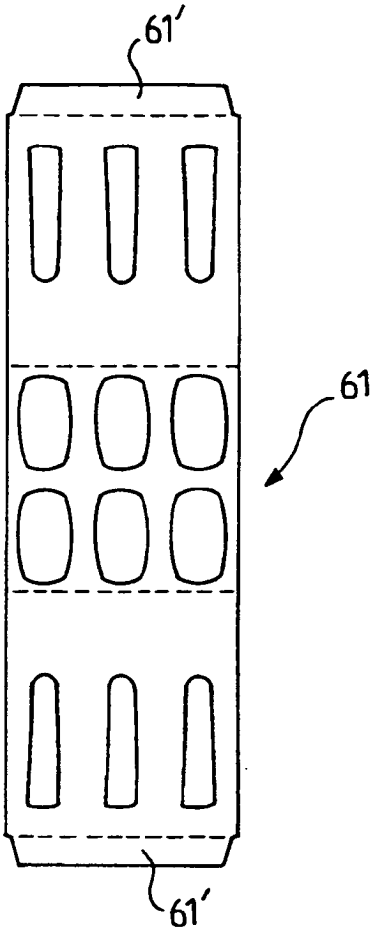


FIG.12A

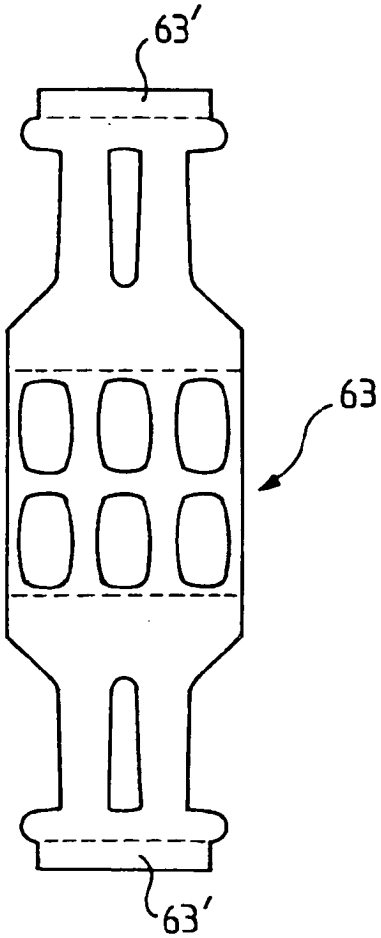


FIG.13A

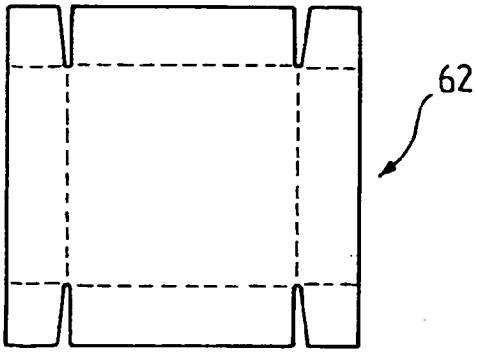


FIG.12B

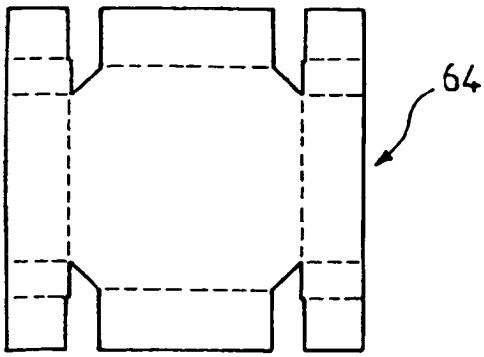
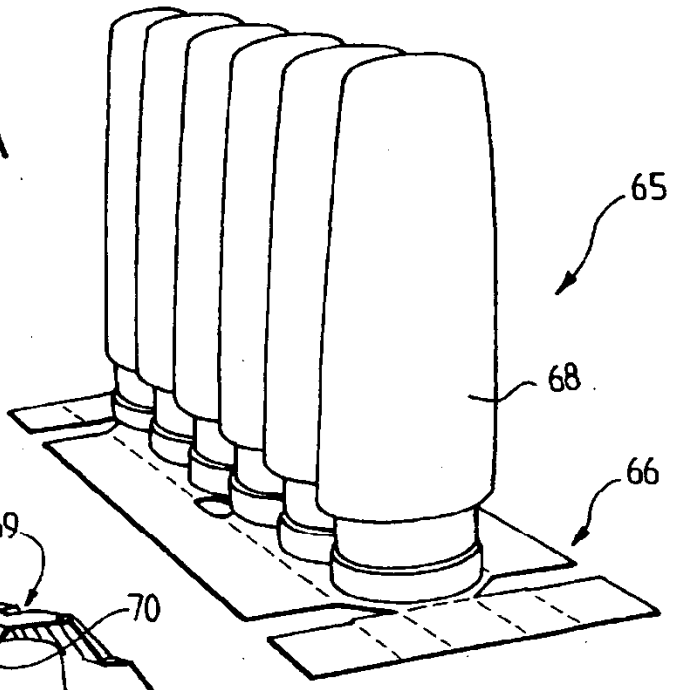


FIG.13B

FIG.14A



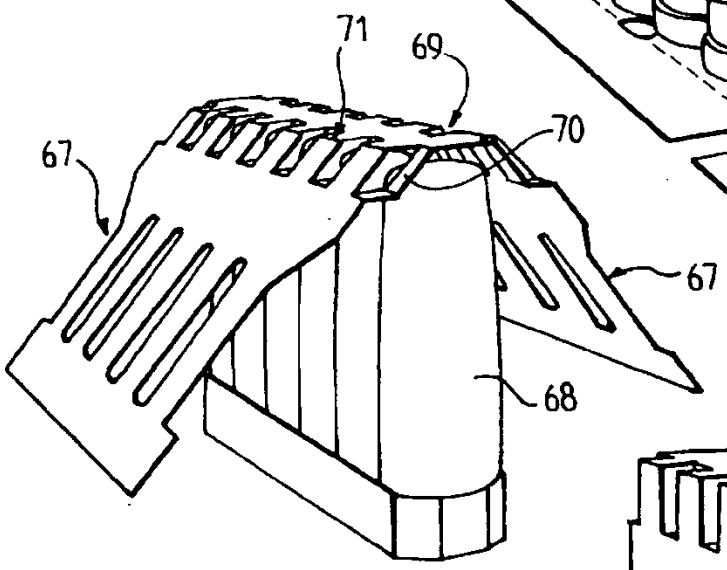


FIG.14B

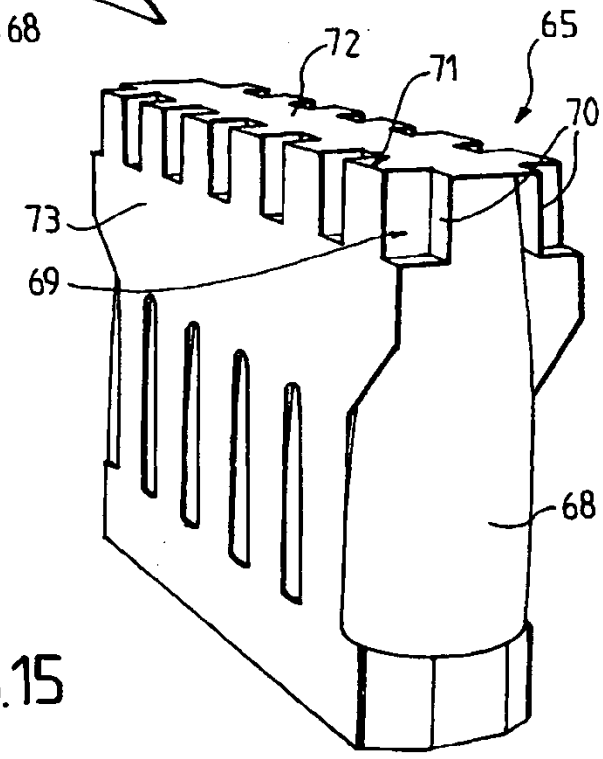


FIG.15

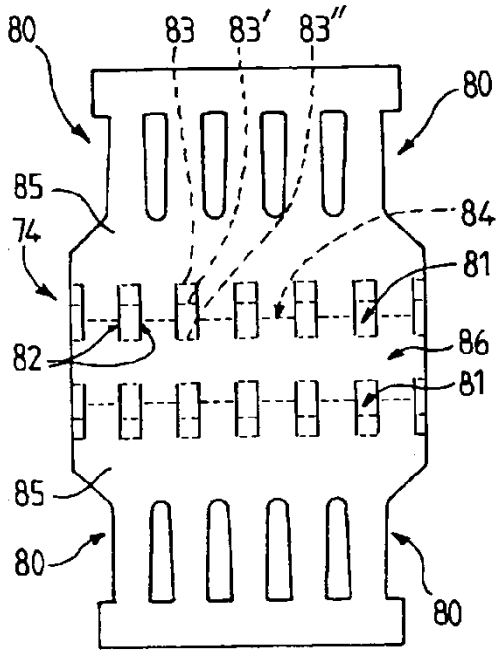


FIG.16A

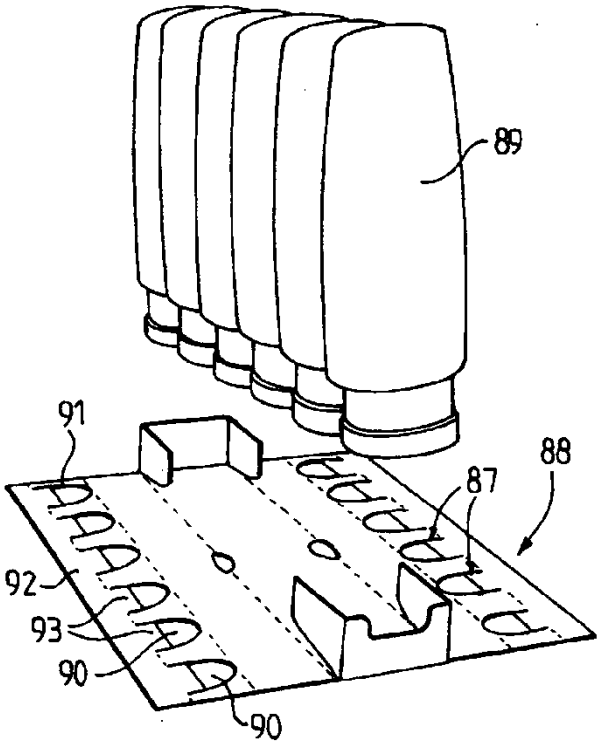


FIG.17A

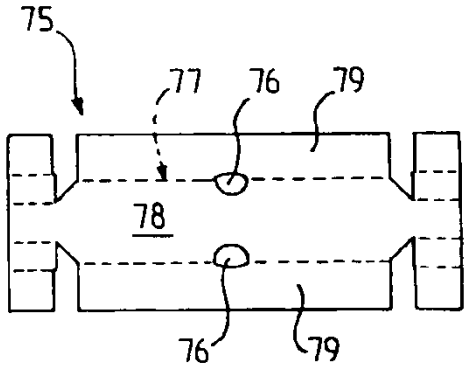


FIG.16B

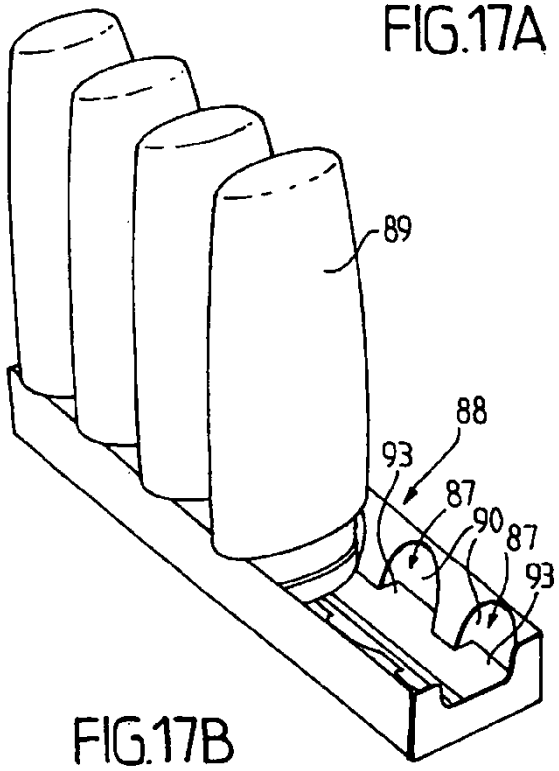


FIG.17B

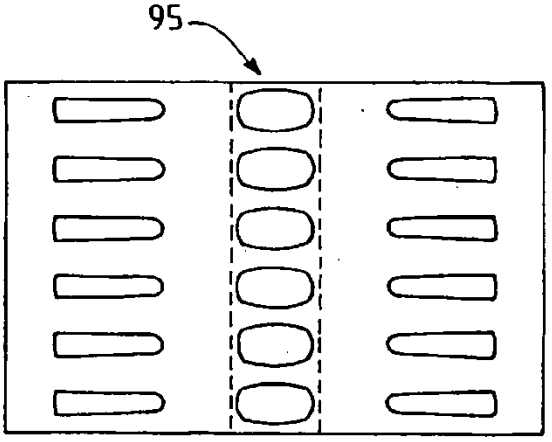


FIG.18A

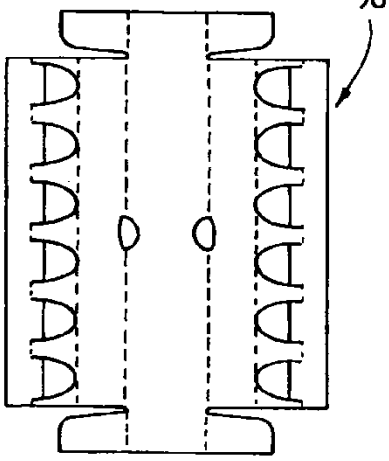


FIG.18B

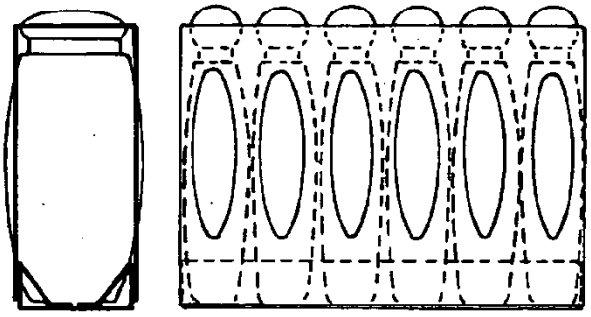


FIG.19A

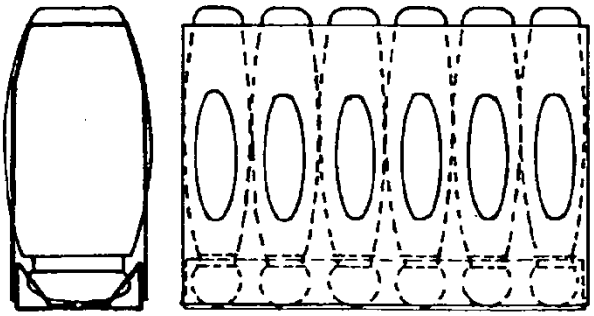


FIG.19B

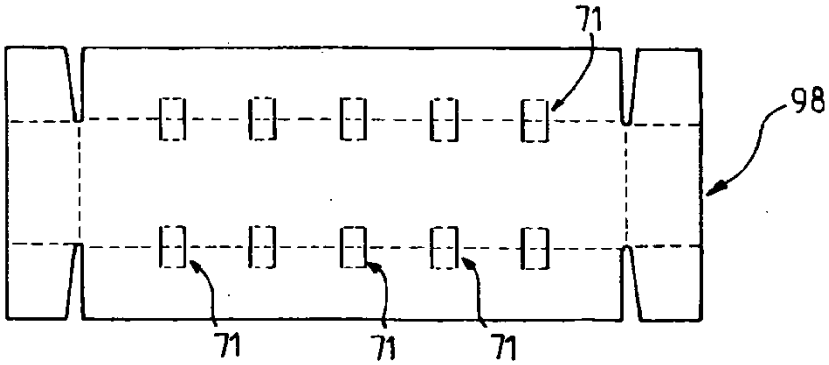


FIG.20

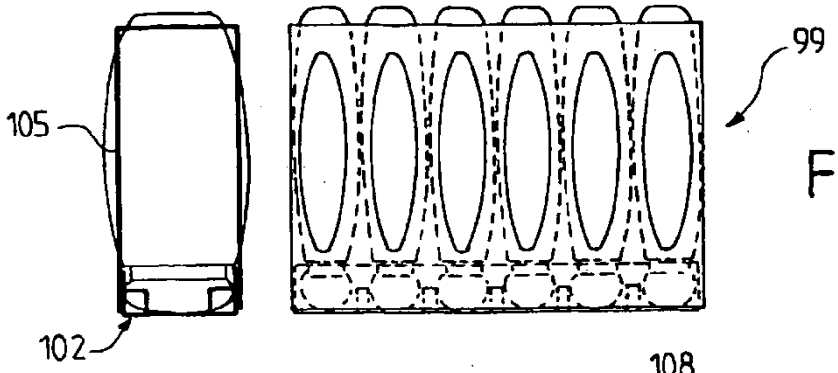


FIG.21

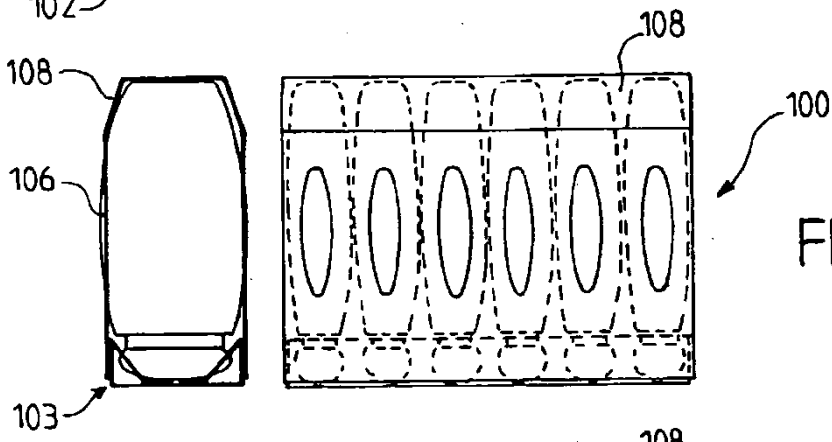


FIG.22A

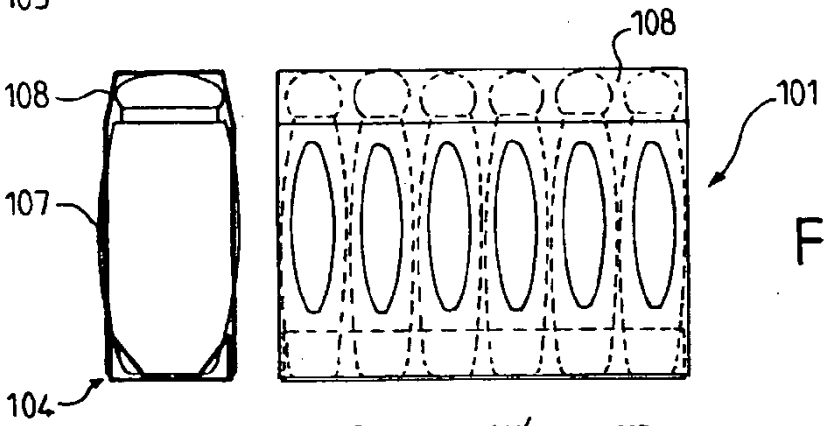


FIG.22B

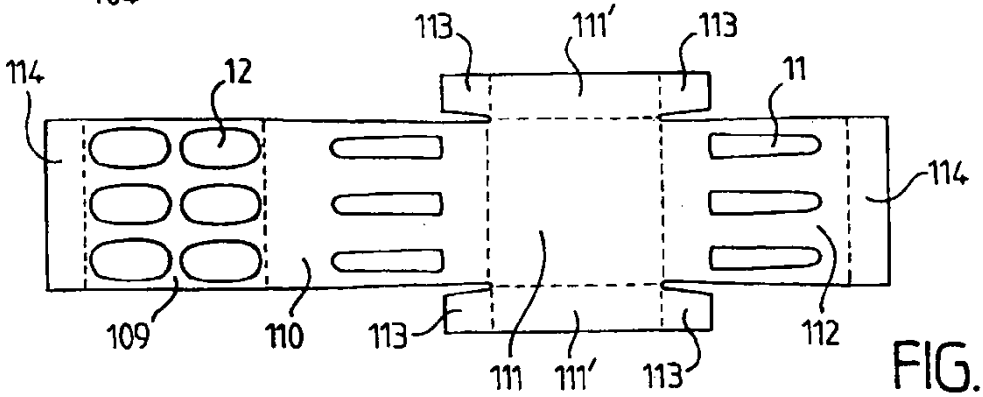


FIG.23