

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 746 866**

51 Int. Cl.:

**B65D 5/72**

(2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **18.05.2016 PCT/US2016/033107**

87 Fecha y número de publicación internacional: **24.11.2016 WO16187322**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **18.05.2016 E 16726465 (4)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **26.06.2019 EP 3297927**

54 Título: **Caja de comercialización doble**

30 Prioridad:

**19.05.2015 US 201562163537 P**

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

**09.03.2020**

73 Titular/es:

**KELLOGG COMPANY (100.0%)  
One Kellogg Square, P.O.B. Box 3599  
Battle Creek, MI 49016-3599, US**

72 Inventor/es:

**KEEDER, KAREN**

74 Agente/Representante:

**LÓPEZ CAMBA, María Emilia**

**ES 2 746 866 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**

Caja de comercialización doble

5 **CAMPO TÉCNICO**

La presente divulgación se refiere a un embalaje para exponer y distribuir productos.

10 **ANTECEDENTES**

10 El embalaje del producto, tales como cajas de comercialización, pueden utilizarse para enviar, almacenar, exponer y distribuir productos. Los fabricantes a menudo utilizan cajas ranuradas regulares (RSC) para el embalaje de productos, ya que las RSC pueden fabricarse en una diversidad de formas y tamaños y, por lo tanto, son útiles para exponer productos en anaqueles de diferentes formas y tamaños. Las RSC generalmente tienen una pared superior, una pared inferior y cuatro paredes laterales que conectan la pared superior con la pared inferior. La pared superior y la pared inferior se forman típicamente por cuatro solapas que se cierran para formar la pared superior y la pared inferior. Esta construcción minimiza el material necesario para la construcción y, como resultado, reduce el coste asociado con la producción de la RSC.

20 El tamaño y la forma de las cajas de comercialización, tales como las RSC, varían según las características particulares del producto que se envía, almacena, exhibe o distribuye y otras condiciones ambientales. Dado que tanto el espacio de suelo como el volumen de almacenamiento a menudo es valioso, los vendedores de productos con frecuencia requieren cajas de comercialización que maximicen el almacenamiento del producto en un espacio de suelo y volumen de almacenamiento limitados. Adicionalmente, el diseño de las cajas de comercialización debe mejorar las características de exposición para atraer a los clientes y permitir una distribución deseable del producto. Finalmente, las cajas de comercialización típicamente son de aplicación específica; que tienen una forma, tamaño, y/o abertura de distribución predeterminada diseñadas para un vendedor específico y/o lineal.

30 Se divulga un ejemplo de una caja de comercialización de la técnica anterior que tiene seis paredes y una abertura de distribución en la unión de dos paredes en el documento CA 2 785 111.

**RESUMEN**

35 La invención proporciona una caja de comercialización según la reivindicación adjunta 1. Un panel de acceso puede moverse desde un primer estado que restringe el acceso al volumen interior a través de una de la primera abertura de distribución y la segunda abertura de distribución y un segundo estado que permite el acceso al volumen interior a través de una de la primera abertura de distribución y la segunda abertura de distribución. El panel de acceso puede incluir un primer panel que tiene un primer corte y un segundo panel que tiene un segundo corte, por lo que el primer corte coopera con el segundo corte para proporcionar un orificio de acceso que facilita la eliminación del primer panel y el segundo panel del alojamiento para mover el panel de acceso desde el primer estado al segundo estado.

45 Los detalles de una o más implementaciones de la divulgación se exponen en los dibujos adjuntos y la descripción a continuación. Otros aspectos, características y ventajas serán aparentes a partir de la descripción y los dibujos, y a partir de las reivindicaciones.

**DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS**

50 La figuras 1A-1B son vistas en perspectiva de una caja de comercialización doble ejemplar en un estado montado; la figura 2A es una vista en planta de una hoja de material utilizada para formar la caja de comercialización doble de las figuras 1A-1B y mostrada en un estado premontado.

la figura 2B es una vista en planta de la hoja de material de la figura 2 que muestra una superficie que forma una superficie exterior de la caja de comercialización doble de las figuras 1A-1B;

la figura 3 es una vista en perspectiva de la caja de comercialización de la figura 2A en un estado parcialmente montado;

55 las figuras 4A-4C son vistas en perspectiva de la caja de comercialización de la figura 2A en un estado montado y en una primera posición de utilización;

las figuras 5-6 son vistas en perspectiva de la caja de comercialización de la figura 2A en un estado montado;

las figuras 7A-7C son vistas en perspectiva de la caja de comercialización de la figura 2A en un estado montado y en una segunda posición de utilización;

60 la figura 8 es una vista en planta de una hoja de material utilizada para formar una caja de comercialización doble según los principios de la presente divulgación;

la figura 9 es una vista en perspectiva de la caja de comercialización de la figura 8 en un estado montado;

65 la figura 10 es una vista en perspectiva de la caja de comercialización de la figura 8 en un estado montado y que tiene una abertura formada en una primera cara de presentación; y la figura 11 es una vista en perspectiva de la caja de comercialización de la figura 8 en su estado montado y en una primera posición de utilización.

Los símbolos de referencia similares en los diversos dibujos indican elementos similares.

DESCRIPCIÓN DETALLADA

5 Haciendo referencia a las figuras 1A-1B, la caja de comercialización doble 1000 de la presente divulgación se muestra en su estado montado 1020 y como una caja ranurada regular estándar (RSC) modificada para su utilidad doble. La caja de comercialización 1000 tiene una primera dimensión  $D_1$ , una segunda dimensión  $D_2$ , y una tercera dimensión  $D_3$ . En la configuración particular del estado montado 1020 de la caja de comercialización 1000 que se ilustra en las figuras 1A-1B, la primera dimensión  $D_1$  es mayor que la segunda dimensión  $D_2$  y la tercera dimensión  $D_3$ . La caja de comercialización 1000 incluye un alojamiento formado por una primera cara o pared 1100, una segunda cara o pared 1200, una tercera cara o pared 1300, una cuarta cara o pared 1400, una quinta cara o pared 1500, y una sexta cara o pared 1600.

15 Haciendo referencia específicamente a la figura 1A, la primera cara 1100 de la caja de comercialización 1000 actúa como una primera cara de presentación que está sustancialmente abierta excepto por un borde de presentación 1110, que define una primera abertura de distribución o abertura de exposición 1120 en la primera cara 1100. Cuando la primera cara 1100 forma la parte frontal de la caja de comercialización 1000, el borde de presentación 1110 proporciona a la caja de comercialización 1000 un aspecto similar al de una bandeja de exposición. Además, la primera cara 1100 proporciona una superficie para una primera exposición (es decir, en el borde de presentación 1110) que proporciona una indicación en cuanto al contenido de la caja de comercialización 1000 (es decir, texto, gráficos, etc.). Como se describirá, el borde de presentación 1110 impide que el producto caiga accidentalmente de la caja de comercialización 1000 al mismo tiempo que permite simultáneamente que se vea el producto (es decir, en un área abierta por encima del borde 1110).

25 Haciendo referencia específicamente a la figura 1B, la segunda cara 1200 incluye un panel 1210 que actúa como una segunda cara de presentación 1200 de la caja de comercialización 1000 e incluye un par de paneles rasgables o de acceso 1230 y una pared de exposición 1212. La segunda cara 1200 se dispone adyacente a la primera cara 1100 de la caja de comercialización 1000. Cuando se retiran los paneles rasgables 1230, la segunda cara 1200 puede formar la parte frontal de la caja de comercialización 1000 y puede proporcionar a la caja de comercialización 1000 una opción de alimentación por gravedad que incluye una gran cartelera para ilustración en la pared de exposición 1212. Concretamente, la segunda cara 1200 proporciona una superficie para una segunda exposición (es decir, en la pared de exposición 1212) que proporciona una indicación en cuanto al contenido de la caja de comercialización 1000 (es decir, texto, gráficos, etc.). En esta configuración, la caja de comercialización 1000 puede descansar sobre la sexta cara 1600 de modo que el producto dispuesto dentro de la caja 1000 se alimenta por gravedad al área de la pared de exposición 1212 en una ubicación de los paneles rasgables 1230. Cuando se retiran los paneles rasgables 1230 de la pared de exposición 1212, el producto dispuesto dentro de la caja 1000 puede retirarse de la caja 1000 en la ubicación de los paneles rasgables.

40 La primera dimensión  $D_1$  de la caja de comercialización 1000, la segunda dimensión  $D_2$  de la caja de comercialización 1000, la tercera dimensión  $D_3$  de la caja de comercialización 1000, y la proporcionalidad de estas dimensiones pueden variar sin desviarse del diseño de esta divulgación. Además, la cantidad de caras que forman la caja de comercialización 1000 también puede variar sin desviarse del diseño de la divulgación. Además, aunque los paneles rasgables 1230 se describen y se muestran como dispuestos a lo largo de un ancho de la pared de exposición 1212 en una unión de la pared de exposición 1212 y la sexta cara 1600, los paneles rasgables 1230 podrían situarse, como alternativa, a lo largo de una longitud de la pared de exposición 1212. La caja de comercialización 1000 se describirá en lo sucesivo en el presente documento con los paneles rasgables 1230 dispuestos a lo largo de una longitud de la pared de exposición 1212 en lugar de disponerse a lo largo de un ancho de la pared de exposición 1212, como se muestra en las figuras 1A y 1B. Además, aunque la abertura de exposición 1120 se muestra en las figuras 1A y 1B situada a lo largo de un ancho de la primera cara 1100, la abertura de exposición 1120 podría extenderse, como alternativa, a lo largo de una longitud de la primera cara 1100. La caja de comercialización 1000 se describirá en lo sucesivo en el presente documento, estando la abertura de exposición 1120 dispuesta a lo largo de una longitud de la primera cara 1100.

55 Haciendo referencia a las figuras 2A-2B, la caja de comercialización 1000 es muestra en un estado premontado 1010. La caja de comercialización 1000 se forma a partir de una hoja de material integrante. Una vez ensamblada en el estado montado 1020, la hoja de material mostrada en las figuras 2A y 2B adopta la forma de la caja de comercialización 1000 mostrada en las figuras 4A-4C. Como se describe anteriormente, la ubicación de las porciones rasgables 1230 y la abertura de exposición 1120 mostrada en las figuras 4A-4C difiere de la ubicación de las porciones rasgables 1230 y la abertura de exposición 1120 mostrada en las figuras 1A y 1B. Por consiguiente, la caja de comercialización montada 1000 de las figuras 4A-4C tiene una forma y configuración diferentes a las de la caja de comercialización 1000 de las figuras 1A y 1B. Esta diferencia ilustra que la caja de comercialización 1000 puede adoptar diversas formas dependiendo de las preferencias del tamaño y la forma de la abertura de exposición 1120 (mostrada en la figura 4A) en la primera cara de presentación 1100 y el tamaño y la forma de la pared de exposición 1212 de la segunda cara de presentación 1200, sin apartarse del diseño de esta divulgación.

65 El estado premontado 1010 de la caja de comercialización 1000 de las figuras 2A-2B se extiende desde un primer

extremo 1011 a un segundo extremo 1012. Cuando la caja de comercialización 1000 adopta su estado montado 1020, el primer extremo 1011 de la caja de comercialización 1000 se une al segundo extremo 1012 de la caja de comercialización 1000. Adicionalmente, la sexta cara 1600 de la caja de comercialización 1000 de las figuras 2A-2B está formada por dos solapas menores 1610 y dos solapas mayores 1620 cuando la caja de comercialización 1000 adopta su estado montado 1020. Estas solapas 1610, 1620 se pueden unir entre sí en diversas ubicaciones para formar la sexta cara 1600.

Cada una de las implementaciones ejemplares de la caja de comercialización 1000 mostradas en las figuras 2A-2B incluye una solapa final 1050 en el primer extremo 1011 del estado premontado 1010 de la caja de comercialización 1000. Cuando la caja de comercialización 1000 adopta su estado montado 1020, la solapa final 1050 se adhiere al panel 1310 de la tercera cara 1300 de la caja de comercialización 1000 para unir el primer extremo 1011 de la caja de comercialización 1000 al segundo extremo 1012 de la caja de comercialización 1000. Sin embargo, el primer extremo 1011 de la caja de comercialización 1000 puede unirse al segundo extremo 1012 de la caja de comercialización 1000 de manera diferente sin apartarse del diseño de esta divulgación. Por ejemplo, la forma o tamaño de la solapa final 1050 puede apartarse de lo que se ilustra en las figuras 2A-2B, la solapa final 1050 puede unirse al panel 1310 de manera diferente, o la caja de comercialización 1000 puede no incluir una solapa final 1050 en su primer extremo 1011. Si la caja 1000 no incluye una solapa final 1050, una solapa final similar 1050 podría incluirse en el segundo extremo 1012 del estado premontado 1010 de la caja de comercialización 1000.

Un panel 1510 de la quinta cara 1500 se conecta a la solapa final 1050 en una línea de rayado 35. Una primera solapa de soporte de borde 1150 se conecta al panel 1510 en una línea de rayado 15. Una primera solapa menor 1611 se conecta al panel 1510 de la quinta cara 1500 en una línea de rayado 56. La línea de rayado 15 se sitúa en un borde del panel 1510 que se opone a un borde del panel 1510 en el que se sitúa la línea de rayado 56, como se muestra en la figura 2A.

Una pared de exposición 1212 y un panel rasgable 1230 se forman a partir del panel 1210 de la segunda cara de presentación 1200. La pared de exposición 1212 y el panel rasgable 1230 se conectan al panel 1510 de la quinta cara 1500 en una línea de rayado 25. Particularmente, el panel 1510 de la quinta cara 1500 se conecta a la pared de exposición 1212 en un primer segmento 25a de la línea de rayado 25 y el panel 1510 de la quinta cara 1500 se conecta al panel rasgable 1230 en un segundo segmento 25b de la línea de rayado 25. El segundo segmento 25b de la línea de rayado 25 proporciona un área predeterminada de debilidad, que puede crearse utilizando perforaciones formadas en el material de la caja de comercialización 1000. En otros ejemplos, el área predeterminada de debilidad dispuesta a lo largo del segundo segmento 25b de la línea de rayado 25 puede implementarse como una línea de corte, un punto alterno entre líneas de corte y perforaciones, o cualquier otra implementación que permita un fácil corte a lo largo del segundo segmento 25b de la línea de rayado 25. Si las perforaciones crean el área predeterminada de debilidad a lo largo del segundo segmento 25b de la línea de rayado 25, las perforaciones pueden incluir una serie de agujeros para permitir una fácil separación a lo largo la trayectoria de las perforaciones. Cuando el panel rasgable 1230 se retira de la caja 1000, el panel rasgable 1230 se desprende del panel 1510 de la quinta cara 1500 cortando el segundo segmento 25b de la línea de rayado 25. Sin embargo, cuando tiene lugar este corte del segundo segmento 25b de la línea de rayado 25, el primer segmento 25a de la línea de rayado 25 no se corta y la pared de exposición 1212 permanece conectada al panel 1510 de la quinta cara 1500.

Una primera solapa mayor 1621 se conecta al panel rasgable 1230 en una línea de rayado 26 adyacente a la primera solapa menor 1611 que está conectada al panel 1510 de la quinta cara 1500. La línea de rayado 26 incluye un área predeterminada de debilidad, que puede crearse utilizando perforaciones formadas en el material de la caja de comercialización 1000. En otros ejemplos, el área predeterminada de debilidad dispuesta a lo largo de la línea de rayado 26 puede implementarse como una línea de corte, un punto alterno entre líneas de corte y perforaciones, o cualquier otra implementación que permita un fácil corte a lo largo de la línea de rayado 26. Si las perforaciones crean el área predeterminada de debilidad a lo largo de la línea de rayado 26, las perforaciones pueden incluir una serie de agujeros para permitir una fácil separación a lo largo la trayectoria de las perforaciones. Normalmente, el panel rasgable 1230 no se retira de la caja 1000 hasta después de que la caja de comercialización 1000 está en su estado montado 1020 (como se muestra en las figuras 5-6), momento en el que el panel rasgable 1230 se desprende de la primera solapa mayor 1621 cortando a lo largo de la línea de rayado 26. Una vez cortada la línea de rayado 26, la primera solapa mayor 1621 permanece en su lugar como resultado de su conexión a las dos solapas menores 1610, que forma parcialmente la sexta cara 1600 de la caja de comercialización 1000, como se describe en más detalle a continuación.

Una línea rasgable 22, que se extiende a través del panel 1210 de la segunda cara de presentación 1200, delinea el borde entre la pared de exposición 1212 y el panel rasgable 1230. La línea rasgable 22 incluye un área predeterminada de debilidad, que puede crearse utilizando perforaciones formadas en el material del panel 1210 de la segunda cara de presentación 1200 de la caja de comercialización 1000. En otros ejemplos, el área predeterminada de debilidad que forma la línea rasgable 22 puede implementarse como una línea de corte, un punto alterno entre líneas de corte y perforaciones, o cualquier otra implementación que permita un fácil corte a lo largo de la trayectoria del área predeterminada de debilidad de la línea rasgable 22. Si las perforaciones crean el área predeterminada de debilidad de la línea rasgable 22, las perforaciones pueden incluir una serie de agujeros para permitir una fácil separación a lo largo de la trayectoria de las perforaciones.

El panel rasgable 1230 tiene una forma definida por la línea rasgable 22, el segundo segmento 25b de la línea de rayado 25, la línea de rayado 26, y un segundo segmento 24b de la línea de rayado 24. El panel rasgable 1230 incluye una primera pestaña amovible o primer panel 1231, una segunda pestaña amovible o panel 1232, y un orificio de extracción u orificio de acceso 1235 que divide el panel rasgable 1230 en la primera pestaña amovible 1231 y la segunda pestaña amovible 1232. El orificio de extracción 1235 puede formarse de tal forma que el orificio de extracción 1235 se extienda parcialmente hasta cada panel 1230, 1231 o, como alternativa, hasta solamente uno de los paneles 1230, 1231. El panel rasgable 1230 puede implementarse de manera diferente sin apartarse del diseño de esta divulgación. Por ejemplo, el panel rasgable 1230 puede incluir solamente una sola pestaña con un orificio de extracción 1235 dispuesto adyacente al segundo segmento 25b de la línea de rayado 25 o el segundo segmento 24b de la línea de rayado 24. Como alternativa, el panel rasgable 1230 puede no incluir un orificio de extracción 1235, en cuyo caso el panel rasgable 1230 puede romperse utilizando una lengüeta, por ejemplo. Finalmente, la caja de comercialización 1000 puede no incluir un panel rasgable 1230, en cuyo caso, puede formarse una abertura en la segunda cara de presentación 1200 de la caja de comercialización 1000 en la ubicación en las figuras 2A-2B donde se muestra el panel rasgable 1230.

Un panel 1410 de la cuarta cara 1400 se conecta a la pared de exposición 1212 y el panel rasgable 1230 en una línea de rayado 24. Particularmente, el panel 1410 de la cuarta cara 1400 se conecta a la pared de exposición 1212 en un primer segmento 24a de la línea de rayado 24 y el panel 1410 de la cuarta cara 1400 se conecta al panel rasgable 1230 en un segundo segmento 24b de la línea de rayado 24. Una segunda solapa de soporte de borde 1140 se conecta al panel 1410 de la cuarta cara 1400 en una línea de rayado 14. Una primera solapa menor 1612 se conecta al panel 1410 de la cuarta cara 1400 en una línea de rayado 46 adyacente a la primera solapa mayor 1621. La línea de rayado 14 se sitúa en un borde del panel 1410 que se opone a un borde del panel 1410 en el que se sitúa la línea de rayado 46.

El segundo segmento 24b de la línea de rayado incluye un área predeterminada de debilidad, que puede crearse utilizando perforaciones formadas en el material de la caja de comercialización 1000. En otros ejemplos, el área predeterminada de debilidad que se extiende a lo largo del segundo segmento 24b de la línea de rayado 24 puede implementarse como una línea de corte, un punto alterno entre líneas de corte y perforaciones, o cualquier otra implementación que permita un fácil corte a lo largo del segundo segmento 24b de la línea de rayado 24. Si las perforaciones crean el área predeterminada de debilidad a lo largo del segundo segmento 24b de la línea de rayado 24, las perforaciones pueden incluir una serie de agujeros para permitir una fácil separación a lo largo de la trayectoria de las perforaciones. Cuando el panel rasgable 1230 se arranca, el panel rasgable 1230 se desprende del panel 1410 de la cuarta cara 1400 cortando el segundo segmento 24b de la línea de rayado 24. Sin embargo, cuando tiene lugar el corte del segundo segmento 24b de la línea de rayado 24, el primer segmento 24a de la línea de rayado 24 no se corta y la pared de exposición 1212 permanece conectada al panel 1410 de la cuarta cara 1400.

Un panel 1310 de la tercera cara 1300 se conecta al panel 1410 en una línea de rayado 34. El borde del panel 1310 de la tercera cara 1300 opuesta a la línea de rayado 34 forma el segundo extremo 1012 del estado premontado 1010 de la caja de comercialización 1000. Un borde de presentación 1110 se conecta al panel 1310 en una línea de rayado 13. Una segunda solapa mayor 1622 se conecta al panel 1310 de la tercera cara 1300 en una línea de rayado 36 situada adyacente a la primera solapa menor 1612 que se conecta al panel 1410 de la cuarta cara 1400. La línea de rayado 13 se sitúa en un borde del panel 1310 que se opone a un borde del panel 1310 en el que se sitúa la línea de rayado 36.

La figura 2A ilustra la superficie que forma una superficie interna de la caja de comercialización 1000 cuando la caja 1000 está en el estado montado 1020. La figura 2B ilustra la superficie externa de la caja de comercialización 1000 cuando la caja 1000 está en el estado montado 1020. Por consiguiente, en la figura 2A, se muestran la superficie interna 1050a de la solapa final 1050, la superficie interna 1510a del panel 1510 de la quinta cara 1500, la superficie interna 1212a de la pared de exposición 1212, la superficie interna 1230a del panel rasgable 1230 (y la superficie interna 1231a, 1232a de las dos pestañas amovibles 1231, 1232 formadas a partir del panel rasgable 1230), la superficie interna 1410a del panel 1410 de la cuarta cara 1400, la superficie interna 1310a del panel 1310 de la tercera cara 1300, las superficies internas 1611a, 1612a, 1621a, 1622a de las solapas menores 1610 y las solapas mayores 1620, las superficies internas 1140a, 1150a de las solapas de soporte de borde 1140, 1150, y la superficie interna 1110a del borde de presentación 1110. Por el contrario, en la figura 2B, se muestran la superficie externa 1050b de la solapa final 1050, la superficie externa 1510b del panel 1510 de la quinta cara 1500, la superficie externa 1212b de la pared de exposición 1212, la superficie externa 1230b del panel rasgable 1230 (y las superficies externas 1231b, 1232b de las dos pestañas amovibles 1231, 1232 formadas a partir del panel rasgable 1230), la superficie externa 1410b del panel 1410 de la cuarta cara 1400, la superficie externa 1310b del panel 1310 de la tercera cara 1300, las superficies externas 1611b, 1612b, 1621b, 1622b de las solapas menores 1610 y las solapas mayores 1620, las superficies externas 1140b, 1150b de las solapas de soporte de borde 1140, 1150, y la superficie externa 1110b del borde de presentación 1110.

Cualquiera de las caras de la caja de comercialización 1000 puede incluir características adicionales que no se ilustran en las figuras 2A-2B sin apartarse del diseño de esta divulgación. Dichas características adicionales pueden incluir orificios hechos a mano, orificios sensoriales, pestañas de manipulación o cualquier otra característica deseada.

## ES 2 746 866 T3

Aunque la caja de comercialización 1000 de esta divulgación puede incluir dichas características, dichas características no se requieren según el diseño de esta divulgación y no se ilustran en las figuras.

5 La caja de comercialización puede montarse desde el estado premontado 1010 (como se muestra en las figuras 2A-2B) de una hoja de material integrante al estado montado 1020 (como se muestra en las figuras 4A-4C). Haciendo referencia a la figura 3, para comenzar el montaje de la caja de comercialización 1000, la caja de comercialización 1000 se pliega a lo largo de las líneas de rayado 24, 25, 34, y 35. El primer extremo 1011 de la caja de comercialización 1000 se une al segundo extremo 1012 de la caja de comercialización 1000 cuando la superficie externa 1050b de la solapa final 1050 se adhiere a la superficie interna 1310a del panel 1310 de la tercera cara 1300. En este punto, y como se muestra en la figura 3, el panel 1310 de la tercera cara 1300 se opone a la pared de exposición 1212 y las pestañas amovibles 1231, 1232 de la segunda cara de presentación 1200, y el panel 1410 de la cuarta cara 1400 se opone al panel 1510 de la quinta cara 1500.

15 A continuación, las líneas de rayado 13, 14, 15 se pliegan. La superficie externa 1150b de la primera solapa de soporte de borde 1150 y la superficie externa 1140b de la segunda solapa de soporte de borde 1140 se adhieren cada una a la superficie interna 1110a del borde de presentación 1110. De esta manera, la primera cara de presentación 1100 se forma como una cara sustancialmente abierta con un aspecto de bandeja de exposición formado por el borde de presentación 1110 y la abertura de exposición 1120 (como se ilustra en las figuras 4A-4B).

20 Finalmente, las líneas de rayado 26, 36, 46, 56 se pliegan. La superficie externa 1611b de la primera solapa menor 1611 y la superficie externa 1612b de la primera solapa menor 1612 se adhieren cada una a la superficie interna 1621a, 1622a de cada una de la primera solapa mayor 1621 y la segunda solapa mayor 1622. De esta manera, las dos solapas menores 1610 y las dos solapas mayores 1620 encierran sustancialmente la sexta cara 1600 de la caja de comercialización 1000 (como se ilustra en la figura 4C). Las áreas predeterminadas de debilidad dispuestas a lo largo de la línea rasgable 22, a lo largo de la línea de rayado 26, a lo largo del segundo segmento 24b de la línea de rayado 24, y a lo largo del segundo segmento 25b de la línea de rayado 25 no necesitan cortarse durante el montaje de la caja de comercialización 1000.

30 Después de su montaje, la caja de comercialización 1000 adopta su estado montado 1020, como se ilustra en las figuras 4A-7C. En su estado montado 1020, la caja de comercialización 1000 contiene un volumen interior  $V_{1000}$  y tiene una primera dimensión  $D_1$ , una segunda dimensión  $D_2$ , y una tercera dimensión  $D_3$ . La primera cara de presentación 1100 y la sexta cara 1600 residen ambas en un plano de la segunda dimensión  $D_2$  y la tercera dimensión  $D_3$ , y estas caras se oponen entre sí a una distancia definida en la primera dimensión  $D_1$ . La segunda cara de presentación 1200 y la tercera cara 1300, que están ambas adyacentes a la primera cara de presentación 1100, residen ambas en un plano de la primera dimensión  $D_1$  y la tercera dimensión  $D_3$ , y estas caras están opuestas entre sí a una distancia definida en la segunda dimensión  $D_2$ . La cuarta cara 1400 y la quinta cara 1500, que están ambas adyacentes a la primera cara de presentación 1100, residen ambas en un plano de la primera dimensión  $D_1$  y la segunda dimensión  $D_2$ , y estas caras están opuestas entre sí a una distancia definida en la tercera dimensión  $D_3$ .

40 Haciendo referencia específicamente a las figuras 4A-4C, cuando la caja de comercialización 1000, en su estado montado 1020, se utiliza en su primera posición 1021, la parte frontal 1021a de la caja de comercialización 1000 está formada por el borde de presentación 1110 (mantenido en su lugar por la primera solapa de soporte de borde 1150 y la segunda solapa de soporte de borde 1140) y la abertura de exposición 1120 de la primera cara de presentación 1100. Adicionalmente, la pared de exposición 1212, la primera pestaña amovible 1231, y la segunda pestaña amovible 1232 de la segunda cara de presentación 1200 forman la parte superior 1021b de la caja de comercialización 1000, el panel 1410 de la cuarta cara 1400 forma el lado izquierdo 1021c de la caja de comercialización 1000, el panel 1510 de la quinta cara 1500 forma el lado derecho 1021d de la caja de comercialización 1000, el panel 1310 de la tercera cara 1300 forma la parte inferior 1021e de la caja de comercialización 1000, y las solapas 1611, 1612, 1621, 1622 de la sexta cara 1600 forman la parte posterior 1021f de la caja de comercialización 1000. La primera dimensión  $D_1$  de la caja de comercialización 1000 se dispone a lo largo de un eje x longitudinal para formar la longitud  $L_1$  de la caja de comercialización 1000 en su primera posición 1021. La segunda dimensión  $D_2$  de la caja de comercialización 1000 se dispone a lo largo de un eje z vertical para formar la altura  $H_1$  de la caja de comercialización 1000 en su primera posición 1021. La tercera dimensión  $D_3$  de la caja de comercialización 1000 se dispone a lo largo de un eje y transversal para formar el ancho  $W_1$  de la caja de comercialización 1000 en su primera posición 1021.

55 Haciendo referencia específicamente a la figura 4B, una cantidad de un producto 2000 puede residir dentro del volumen interior  $V_{1000}$  de la caja de comercialización 1000. Cuando estado montado 1020 de la caja de comercialización 1000 se utiliza en su primera posición 1021, el producto 2000 dispuesto dentro del volumen interior  $V_{1000}$  de la caja de comercialización 1000 se expone a través de la abertura de exposición 1120 y se mantiene dentro del volumen interior  $V_{1000}$  de la caja de comercialización 1000 por el borde de presentación 1110. El producto 2000 no se suministra por gravedad desde el volumen interior  $V_{1000}$  de la caja de comercialización 1000 cuando la caja de comercialización se utiliza en su primera posición 1021. En su lugar, el producto descansa sobre la superficie interna 1310a del panel 1310.

65 Haciendo referencia específicamente a las figuras 5-6, antes de que pueda utilizarse el estado montado 1020 de la caja de comercialización 1000 en su segunda posición 1022 (como se muestra en las figuras 7A-7C), al menos una

de la primera pestaña amovible 1231 y la segunda pestaña amovible 1232 del panel rasgable 1230 debe desprenderse de la caja de comercialización 1000. Haciendo referencia específicamente a la figura 5, el orificio de extracción 1235 del panel rasgable 1230 proporciona a un usuario acceso a cada pestaña 1231, 1232 para permitir que el usuario agarre las pestañas 1231, 1232 y aplique una fuerza sobre cada pestaña 1231, 1232 en una dirección z vertical y una dirección y transversal para comenzar a desprender la primera pestaña amovible 1231 y la segunda pestaña amovible 1232 del panel rasgable 1230 de la caja de comercialización 1000. El desprendimiento de las pestañas 1231, 1232 de la caja de comercialización 1000 se acompaña del corte de las áreas predeterminadas de debilidad a lo largo de la línea rasgable 22 y la línea de rayado 26. Una vez se han cortado completamente la línea rasgable 22 y la línea de rayado 26, el segundo segmento 25b de la línea de rayado 25 se corta para desprender completamente la primera pestaña amovible 1231 y el segundo segmento 24b de la línea de rayado 24 se corta para desprender completamente la segunda pestaña amovible 1232. Haciendo referencia específicamente a la figura 6, el desprendimiento de la primera pestaña amovible 1231 y la segunda pestaña amovible 1232 crea una segunda abertura de distribución 1220 en la segunda cara de presentación 1200 de la caja de comercialización 1000. La abertura 1220 se dispone adyacente a la sexta cara 1600 de la caja de comercialización 1000 formada por la primera solapa menor 1611, la primera solapa mayor 1612, la primera solapa mayor 1621, y la segunda solapa mayor 1622. La pared de exposición 1212 permanece situada sobre una porción de la segunda cara de presentación 1200. La caja de comercialización 1000 incluye ahora dos aberturas 1120, 1220.

Haciendo referencia específicamente a las figuras 7A-7C, el estado montado 1020 de la caja de comercialización 1000, después de la retirada del panel rasgable 1230, gira desde una primera posición 1021 (mostrada en las figuras 4A-4C) a una segunda posición 1022 (mostrada en las figuras 7A-7C) girando en torno a una línea en la dirección y transversal. Cuando la caja de comercialización 1000 reside en su segunda posición 1022, la abertura 1220 sirve como una abertura alimentada por gravedad 1220 en la parte inferior de la segunda cara de presentación 1200 sin un borde de retención, tal como el borde de presentación 1110 de la primera cara de presentación 1100.

Cuando la caja de comercialización 1000, en su estado montado 1020, se utiliza en su segunda posición 1022, la parte frontal 1022a de la caja de comercialización 1000 está formada por la pared de exposición 1212 y la abertura alimentada por gravedad 1220 de la segunda cara de presentación 1200. Adicionalmente, el borde de presentación 1110 y la abertura de exposición 1120 de la primera cara de presentación 1100 forman la parte superior 1022b de la caja de comercialización 1000, el panel 1510 de la quinta cara 1500 forma el lado izquierdo 1022c de la caja de comercialización 1000, el panel 1410 de la cuarta cara 1400 forma el lado derecho 1022d de la caja de comercialización 1000, las solapas 1611, 1612, 1621, 1622 de la sexta cara 1600 forman la parte inferior 1022e de la caja de comercialización 1000, y el panel 1310 de la tercera cara 1300 forma la parte posterior 1022f de la caja de comercialización 1000. La primera dimensión  $D_1$  de la caja de comercialización 1000 se dispone a lo largo de un eje z vertical para formar la altura  $H_2$  de la caja de comercialización 1000 en su segunda posición 1022. La segunda dimensión  $D_2$  de la caja de comercialización 1000 se dispone a lo largo de un eje x longitudinal para formar la longitud  $L_2$  de la caja de comercialización 1000 en su segunda posición 1022. La tercera dimensión  $D_3$  de la caja de comercialización 1000 permanece dispuesta a lo largo de un eje y transversal para formar el ancho  $W_2$  de la caja de comercialización 1000 en su segunda posición 1022.

Haciendo referencia específicamente a la figura 7B, una cantidad de un producto 2000 puede residir dentro del volumen interior  $V_{1000}$  de la caja de comercialización 1000. Cuando estado montado 1020 de la caja de comercialización 1000 se utiliza en su segunda posición 1022, el producto 2000 dispuesto dentro del volumen interior  $V_{1000}$  de la caja de comercialización 1000 se suministra por gravedad desde el volumen interior  $V_{1000}$  de la caja de comercialización 1000 a través de la abertura alimentada por gravedad 1220. La pared de exposición 1212 sirve como una gran cartelera para ilustración o información de producto que reside por encima de la abertura alimentada por gravedad 1220. El producto puede entrar en el volumen interior  $V_{1000}$  de la caja de comercialización 1000 a través de la parte superior 1022b de la caja de comercialización 1000 pasando a través de la abertura 1120 que sirve como la abertura de exposición 1120 cuando la caja de comercialización 1000 reside en su primera posición 1021.

Haciendo referencia a la figura 8-11, en algunas implementaciones de la caja de comercialización 1000 de la presente divulgación, la caja de comercialización 1000 puede incluir más de un panel rasgable. De esta manera, la caja de comercialización 1000, después de su montaje (como se muestra en la figura 9), puede no incluir una abertura.

Haciendo referencia específicamente a la figura 8, la caja de comercialización 1000 adopta el estado premontado 1010 de una hoja de material integrante. Como se analiza previamente, la caja de comercialización 1000 de la figura 8 podría tener una forma o tamaño diferentes a los que se ilustran sin apartarse del diseño de esta divulgación.

El estado premontado 1010 de la caja de comercialización 1000 de la figura 8 se extiende desde un primer extremo 1011 a un segundo extremo 1012. Cuando la caja de comercialización 1000 adopta su estado montado 1020, el primer extremo 1011 de la caja de comercialización 1000 se une al segundo extremo 1012 de la caja de comercialización 1000. Adicionalmente, la sexta cara 1600 de la caja de comercialización 1000 de la figura 8 está formada por dos solapas menores 1610 y dos solapas mayores 1620 cuando la caja de comercialización 1000 adopta su estado montado 1020.

La implementación ejemplar de la caja de comercialización 1000 mostrada en la figura 8 incluye una solapa final 1050

en el primer extremo 1011 del estado premontado 1010 de la caja de comercialización 1000. Cuando la caja de comercialización 1000 adopta su estado montado 1020, la solapa final 1050 se adhiere al panel 1310 de la tercera cara 1300 de la caja de comercialización 1000 para unir el primer extremo 1011 de la caja de comercialización 1000 al segundo extremo 1012 de la caja de comercialización 1000. Sin embargo, el primer extremo 1011 de la caja de comercialización 1000 puede unirse al segundo extremo 1012 de la caja de comercialización 1000 de manera diferente sin apartarse del diseño de esta divulgación. Por ejemplo, la forma o tamaño de la solapa final 1050 puede apartarse de lo que se ilustra en la figura 8, la solapa final 1050 puede conectarse con el panel 1310 de manera diferente, o la caja de comercialización 1000 puede no incluir una solapa final 1050 en su primer extremo 1011. Si la caja 1000 no incluye una solapa final 1050 situada en su primer extremo 1011, una solapa final similar 1050 podría incluirse en el segundo extremo 1012 del estado premontado 1010 de la caja de comercialización 1000.

Un panel 1510 de la quinta cara 1500 se conecta a la solapa final 1050 en una línea de rayado 35. Una primera solapa de soporte de borde 1150 se conecta al panel 1510 en una línea de rayado 15. Una tercera solapa de soporte separable 1155 se conecta al panel 1510 en una línea de rayado 51a. Una primera solapa menor 1611 se conecta al panel 1510 en una línea de rayado 56. La línea de rayado 15 se sitúa en un borde del panel 1510 que también incluye la línea de rayado 51a. El borde del panel 1510 que incluye la línea de rayado 15 y la línea de rayado 51a está opuesto a un borde del panel 1510 en el que se sitúa la línea de rayado 56.

Una línea rasgable 51b está formada en la tercera solapa de soporte separable 1155 en paralelo a y directamente adyacente a la línea de rayado 51a. La línea rasgable 51b incluye un área predeterminada de debilidad, que puede crearse utilizando perforaciones formadas en el material de la tercera solapa de soporte separable 1155. En otros ejemplos, el área predeterminada de debilidad que forma la línea rasgable 51b puede implementarse como una línea de corte, un punto alterno entre líneas de corte y perforaciones, o cualquier otra implementación que permita un fácil corte a lo largo de la trayectoria del área predeterminada de debilidad de la línea rasgable 51b. Si las perforaciones crean el área predeterminada de debilidad de la línea rasgable 51b, las perforaciones pueden incluir una serie de agujeros para permitir una fácil separación a lo largo de la trayectoria de las perforaciones. Adicionalmente, la ubicación de la línea rasgable 51b puede diferir de lo que se muestra en la figura 8 sin apartarse del diseño de esta divulgación. Por ejemplo, la línea rasgable 51b puede formarse en cualquier parte en la tercera solapa de soporte separable 1155, o puede formarse en el otro lado de la línea de rayado 51a en el panel 1510 de la quinta cara 1500. Finalmente, toda la tercera solapa de soporte separable 1155 puede no existir o puede estar conectada a una cara distinta de la quinta cara 1500. Por ejemplo, la tercera solapa de soporte 1155 puede estar conectada a la segunda cara de presentación 1200 en el borde de la pared de exposición 1212 que se opone a la línea rasgable 22, sin apartarse de la divulgación.

Una pared de exposición 1212 y un panel rasgable 1230 se forman a partir del panel 1210 de la segunda cara de presentación 1200. La pared de exposición 1212 y el panel rasgable 1230 se conectan al panel 1510 de la quinta cara 1500 en una línea de rayado 25. Particularmente, el panel 1510 de la quinta cara 1500 se conecta a la pared de exposición 1212 en un primer segmento 25a de la línea de rayado 25 y el panel 1510 de la quinta cara 1500 se conecta al panel rasgable 1230 en un segundo segmento 25b de la línea de rayado 25. El segundo segmento 25b de la línea de rayado 25 incluye un área predeterminada de debilidad, que puede crearse utilizando perforaciones formadas en el material de la caja de comercialización 1000. En otros ejemplos, el área predeterminada de debilidad dispuesta a lo largo del segundo segmento 25b de la línea de rayado 25 puede implementarse como una línea de corte, un punto alterno entre líneas de corte y perforaciones, o cualquier otra implementación que permita un fácil corte a lo largo del segundo segmento 25b de la línea de rayado 25. Si las perforaciones crean el área predeterminada de debilidad a lo largo del segundo segmento 25b de la línea de rayado 25, las perforaciones pueden incluir una serie de agujeros para permitir una fácil separación a lo largo la trayectoria de las perforaciones. Cuando el panel rasgable 1230 se retira de la caja 1000, el panel rasgable 1230 se desprende del panel 1510 cortando el segundo segmento 25b de la línea de rayado 25. Sin embargo, cuando tiene lugar el corte del segundo segmento 25b de la línea de rayado 25, el primer segmento 25a de la línea de rayado 25 no se corta y la pared de exposición 1212 permanece conectada al panel 1510.

Una primera solapa mayor 1621 se conecta al panel rasgable 1230 en una línea de rayado 26 dispuesta adyacente a la primera solapa menor 1611 que está conectada al panel 1510 de la quinta cara 1500. La línea de rayado 26 incluye un área predeterminada de debilidad, que puede crearse utilizando perforaciones formadas en el material de la caja de comercialización 1000. En otros ejemplos, el área predeterminada de debilidad a lo largo de la línea de rayado 26 puede implementarse como una línea de corte, un punto alterno entre líneas de corte y perforaciones, o cualquier otra implementación que permita un fácil corte a lo largo de la línea de rayado 26. Si las perforaciones crean el área predeterminada de debilidad a lo largo de la línea de rayado 26, las perforaciones pueden incluir una serie de agujeros para permitir una fácil separación a lo largo de la trayectoria de las perforaciones. Normalmente, el panel rasgable 1230 no se retira hasta después de que la caja de comercialización 1000 está en su estado montado 1020 (como se muestra en las figuras 5-6), momento en el que el panel rasgable 1230 se desprende de la primera solapa mayor 1621 cortando la línea de rayado 26. Tras el corte de la línea de rayado 26, la primera solapa mayor 1621 permanece en su lugar como resultado de su conexión a las dos solapas menores 1610, que forma parcialmente la sexta cara 1600 de la caja de comercialización 1000.

Una línea rasgable 22, que se extiende a través del panel 1210 de la segunda cara de presentación 1200, delinea el borde entre la pared de exposición 1212 y el panel rasgable 1230. La línea rasgable 22 incluye un área predeterminada

de debilidad, que puede crearse utilizando perforaciones formadas en el material del panel 1210 de la segunda cara de presentación 1200 de la caja de comercialización 1000. En otros ejemplos, el área predeterminada de debilidad que forma la línea rasgable 22 puede implementarse como una línea de corte, un punto alterno entre líneas de corte y perforaciones, o cualquier otra implementación que permita un fácil corte a lo largo de la trayectoria del área predeterminada de debilidad de la línea rasgable 22. Si las perforaciones crean el área predeterminada de debilidad de la línea rasgable 22, las perforaciones pueden incluir una serie de agujeros para permitir una fácil separación a lo largo de la trayectoria de las perforaciones.

El panel rasgable 1230 tiene una forma definida por la línea rasgable 22, el segundo segmento 25b de la línea de rayado 25, la línea de rayado 26, y un segundo segmento 24b de la línea de rayado 24. El panel rasgable 1230 incluye una primera pestaña amovible 1231, una segunda pestaña amovible 1232, y un orificio de extracción 1235 que divide el panel rasgable 1230 en la primera pestaña amovible 1231 y la segunda pestaña amovible 1232. El orificio de extracción 1235 puede formarse de tal forma que el orificio de extracción 1235 se extienda parcialmente hasta cada panel 1230, 1231 o, como alternativa, hasta solamente uno de los paneles 1230, 1231. El panel rasgable 1230 puede implementarse de manera diferente sin apartarse de la divulgación. Por ejemplo, el panel rasgable 1230 puede incluir solamente una sola pestaña con un orificio de extracción 1235 dispuesto adyacente al segundo segmento 25b de la línea de rayado 25 o el segundo segmento 24b de la línea de rayado 24. Como alternativa, el panel rasgable 1230 puede no incluir un orificio de extracción 1235, en cuyo caso, el panel rasgable 1230 puede retirarse utilizando una lengüeta. Finalmente, la caja de comercialización 1000 puede no incluir un panel rasgable 1230, en cuyo caso, puede formarse una abertura en la segunda cara de presentación 1200 de la caja de comercialización 1000 en la ubicación en la figura 8 donde se muestra el panel rasgable 1230.

Un panel 1410 de la cuarta cara 1400 se conecta a la pared de exposición 1212 y el panel rasgable 1230 en una línea de rayado 24. Particularmente, el panel 1410 de la cuarta cara 1400 se conecta a la pared de exposición 1212 en un primer segmento 24a de la línea de rayado 24 y el panel 1410 de la cuarta cara 1400 se conecta al panel rasgable 1230 en un segundo segmento 24b de la línea de rayado 24. Una segunda solapa de soporte de borde 1140 se conecta al panel 1410 en una línea de rayado 14. Una cuarta solapa de soporte separable 1145 se conecta al panel 1410 en una línea de rayado 41a. Una primera solapa menor 1612 se conecta al panel 1410 en una línea de rayado 46 situada adyacente a la primera solapa mayor 1621. La línea de rayado 14 se sitúa en un borde del panel 1410 que también incluye la línea de rayado 41a. El borde del panel 1410 que incluye la línea de rayado 14 y la línea de rayado 41a está opuesto a un borde del panel 1410 en el que se sitúa la línea de rayado 46.

Una línea rasgable 41b está formada en la cuarta solapa de soporte separable 1145 en paralelo a y directamente adyacente a la línea de rayado 41a. La línea rasgable 41b incluye un área predeterminada de debilidad, que puede crearse utilizando perforaciones formadas en el material de la cuarta solapa de soporte separable 1145. En otros ejemplos, el área predeterminada de debilidad que forma la línea rasgable 41b puede implementarse como una línea de corte, un punto alterno entre líneas de corte y perforaciones, o cualquier otra implementación que permita un fácil corte a lo largo de la trayectoria del área predeterminada de debilidad de la línea rasgable 41b. Si las perforaciones crean el área predeterminada de debilidad de la línea rasgable 41b, las perforaciones pueden incluir una serie de agujeros para permitir una fácil separación a lo largo de la trayectoria de las perforaciones. Adicionalmente, la ubicación de la línea rasgable 41b puede diferir de lo que se muestra en la figura 8 sin apartarse de la divulgación. Por ejemplo, la línea rasgable 41b puede formarse en cualquier parte en la cuarta solapa de soporte separable 1145, o puede formarse en el otro lado de la línea de rayado 41a en el panel 1410 de la cuarta cara 1400. Finalmente, la cuarta solapa de soporte separable 1145 puede no existir o puede estar conectada a una cara distinta de la cuarta cara 1400. Por ejemplo, la cuarta solapa de soporte 1145 puede estar conectada a la segunda cara de presentación 1200 en un borde de la pared de exposición 1212 que se opone a la línea rasgable 22, sin apartarse de la divulgación.

El segundo segmento 24b de la línea de rayado 24 incluye un área predeterminada de debilidad, que puede crearse utilizando perforaciones formadas en el material de la caja de comercialización 1000. En otros ejemplos, el área predeterminada de debilidad a lo largo del segundo segmento 24b de la línea de rayado 24 puede implementarse como una línea de corte, un punto alterno entre líneas de corte y perforaciones, o cualquier otra implementación que permita un fácil corte a lo largo del segundo segmento 24b de la línea de rayado 24. Si las perforaciones crean el área predeterminada de debilidad a lo largo del segundo segmento 24b de la línea de rayado 24, las perforaciones pueden incluir una serie de agujeros para permitir una fácil separación a lo largo de la trayectoria de las perforaciones. Cuando el panel rasgable 1230 se retira de la caja 1000, el panel rasgable 1230 se desprende del panel 1410 cortando el segundo segmento 24b de la línea de rayado 24. Sin embargo, cuando tiene lugar el corte del segundo segmento 24b de la línea de rayado 24, el primer segmento 24a de la línea de rayado 24 no se corta y la pared de exposición 1212 permanece conectada al panel 1410 de la cuarta cara 1400.

Un panel 1310 de la tercera cara 1300 se conecta al panel 1410 de la cuarta cara 1400 en una línea de rayado 34. Un borde del panel 1310 de la tercera cara 1300 opuesta a la línea de rayado 34 forma el segundo extremo 1012 del estado premontado 1010 de la caja de comercialización 1000. Un borde de presentación 1110 se conecta al panel 1310 de la tercera cara 1300 en una línea de rayado 13. Una segunda solapa mayor 1622 se conecta al panel 1310 de la tercera cara 1300 en una línea de rayado 36 adyacente a la primera solapa menor 1612 que se conecta al panel 1410 de la cuarta cara 1400. La línea de rayado 13 se sitúa en un borde del panel 1310 que se opone a un borde del panel 1310 en el que se sitúa la línea de rayado 36.

Además del borde de presentación 1110, la primera cara de presentación 1100 de la caja de comercialización 1000 en su estado premontado 1010 también incluye un panel rasgable 1130 que se une al borde de presentación 1110 en una línea rasgable 11. La línea rasgable 11 incluye un área predeterminada de debilidad, que puede crearse utilizando perforaciones formadas en el material de la primera cara de presentación 1100 de la caja de comercialización 1000. En otros ejemplos, el área predeterminada de debilidad que forma la línea rasgable 11 puede implementarse como una línea de corte, un punto alterno entre líneas de corte y perforaciones, o cualquier otra implementación que permita un fácil corte a lo largo de la trayectoria del área predeterminada de debilidad de la línea rasgable 11. Si las perforaciones crean el área predeterminada de debilidad de la línea rasgable 11, las perforaciones pueden incluir una serie de agujeros para permitir una fácil separación a lo largo de la trayectoria de las perforaciones.

El panel rasgable 1130 de la primera cara de presentación 1100 incluye una primera pestaña amovible 1131, una segunda pestaña amovible 1132, y un orificio de extracción 1135 que divide el panel rasgable 1130 en la primera pestaña amovible 1131 y la segunda pestaña amovible 1132. El panel rasgable 1130 puede implementarse de manera diferente sin apartarse del diseño de esta divulgación. Por ejemplo, el panel rasgable 1130 puede incluir solamente una sola pestaña con un orificio de extracción 1135 situado en un borde del panel rasgable 1130 adyacente al segundo extremo 1012 de la caja de comercialización 1000 cuando está en el estado premontado 1010 o en un borde del panel rasgable 1130 que se opone al borde adyacente del segundo extremo 1012 de la caja de comercialización 1000 cuando está en el estado premontado 1010. Como alternativa, el panel rasgable 1130 puede no incluir un orificio de extracción 1135. En su lugar, el panel rasgable 1130 puede retirarse de la caja 1000 utilizando una lengüeta o agarrando un borde del panel rasgable 1130.

La figura 8 ilustra la superficie interna de la caja de comercialización 1000 cuando la caja 1000 está en el estado premontado 1010. La superficie externa opuesta de la caja de comercialización, cuando está en el estado premontado 1010 no se muestra. En la figura 8, se muestran la superficie interna 1050a de la solapa final 1050, la superficie interna 1510a del panel 1510 de la quinta cara 1500, la superficie interna 1212a de la pared de exposición 1212, la superficie interna 1230a del panel rasgable 1230 (y las superficies internas 1231a, 1232a de las dos pestañas amovibles 1231, 1232 formadas a partir del panel rasgable 1230), la superficie interna 1410a del panel 1410 de la cuarta cara 1400, la superficie interna 1310a del panel 1310 de la tercera cara 1300, las superficies internas 1611a, 1612a, 1621a, 1622a de las solapas menores 1610 y las solapas mayores 1620, las superficies internas 1140a, 1150a de las solapas de soporte de borde 1140, 1150, las superficies internas 1145a, 1155a de las solapas de soporte separables 1145, 1155, la superficie interna 1110a del borde de presentación 1110, y la superficie interna 1130a del panel rasgable 1130 (y la superficie interna 1131a, 1132a de las dos pestañas amovibles 1131, 1132 formadas a partir del panel rasgable 1130). La superficie externa 1050b de la solapa final 1050, la superficie externa 1510b del panel 1510 de la quinta cara 1500, la superficie externa 1212b de la pared de exposición 1212, la superficie externa 1230b del panel rasgable 1230 (y las superficies externas 1231b, 1232b de las dos pestañas amovibles 1231, 1232 formadas a partir del panel rasgable 1230), la superficie externa 1410b del panel 1410 de la cuarta cara 1400, la superficie externa 1310b del panel 1310 de la tercera cara 1300, las superficies externas 1611b, 1612b, 1621b, 1622b de las solapas menores 1610 y las solapas mayores 1620, la superficie externa 1140b, 1150b de las solapas de soporte de borde 1140, 1150, las superficies externas 1145b, 1155b de las solapas de soporte separables 1145, 1155, la superficie externa 1110b del borde de presentación 1110, y la superficie externa 1130b del panel rasgable 1130 (y la superficie externa 1131b, 1132b de las dos pestañas amovibles 1131, 1132 formadas a partir del panel rasgable 1130) no se muestran en la figura 8.

Cualquiera de las caras de la caja de comercialización 1000 puede incluir características adicionales que no se ilustran en la figura 8 sin apartarse del diseño de esta divulgación. Dichas características adicionales pueden incluir orificios hechos a mano, orificios sensoriales, pestañas de manipulación o cualquier otra característica deseada. Aunque la caja de comercialización 1000 de esta divulgación puede incluir dichas características, dichas características no se requieren según el diseño de esta divulgación y no se ilustran en las figuras.

La caja de comercialización puede montarse desde el estado premontado 1010 (como se muestra en la figura 8) de una hoja de material integrante al estado montado 1020 (como se muestra en la figura 9). Para comenzar el montaje de la caja de comercialización 1000, la caja de comercialización 1000 se pliega a lo largo de líneas de rayado 24, 25, 34, y 35. El primer extremo 1011 de la caja de comercialización 1000 se une al segundo extremo 1012 de la caja de comercialización 1000 cuando la superficie externa 1050b de la solapa final 1050 se adhiere a la superficie interna 1310a del panel 1310 de la tercera cara 1300. En este punto, el panel 1310 de la tercera cara 1300 se opone a la pared de exposición 1212 y las pestañas amovibles 1231, 1232 de la segunda cara de presentación 1200, y el panel 1410 de la cuarta cara 1400 se opone al panel 1510 de la quinta cara 1500.

A continuación, las líneas de rayado 13, 14, 15, 41a, y 51a (mostradas en la figura 8) se pliegan. La superficie externa 1150b de la primera solapa de soporte de borde 1150 y la superficie externa 1140b de la segunda solapa de soporte de borde 1140 se adhieren cada una a la superficie interna 1110a del borde de presentación 1110, la superficie externa 1155b de la tercera solapa de soporte separable 1155 se adhiere a la superficie interna 1132a de la segunda pestaña amovible 1132 del panel rasgable 1130, y la superficie externa 1145b de la cuarta solapa de soporte separable 1145 se adhiere a la superficie interna 1131a de la primera pestaña amovible 1131 del panel rasgable 1130. De esta manera, la primera cara de presentación 1100 está formada como una cara sustancialmente cerrada formada por el borde de

presentación 1110 y el panel rasgable 1130 (como se ilustra en la figura 9).

Finalmente, las líneas de rayado 26, 36, 46, 56 (mostradas en la figura 8) se pliegan. La superficie externa 1611b de la primera solapa menor 1611 y la superficie externa 1612b de la primera solapa menor 1612 se adhieren cada una a la superficie interna 1621a, 1622a de cada una de la primera solapa mayor 1621 y la segunda solapa mayor 1622. De esta manera, las dos solapas menores 1610 y las dos solapas mayores 1620 encierran sustancialmente la sexta cara 1600 de la caja de comercialización 1000 (como se ilustra por líneas ocultas en la figura 9).

Tras su montaje, la caja de comercialización 1000 adopta su estado montado 1020 como se ilustra en la figura 9. En su estado montado 1020, la caja de comercialización 1000 contiene un volumen interior  $V_{1000}$  (mostrado en la figura 11) y tiene una primera dimensión  $D_1$ , una segunda dimensión  $D_2$ , y una tercera dimensión  $D_3$ . La primera cara de presentación 1100 y la sexta cara 1600 residen ambas en un plano de la segunda dimensión  $D_2$  y la tercera dimensión  $D_3$  y se oponen entre sí a una distancia definida en la primera dimensión  $D_1$ . La segunda cara de presentación 1200 y la tercera cara 1300, que están ambas situadas adyacentes a la primera cara de presentación 1100, residen ambas en un plano de la primera dimensión  $D_1$  y la tercera dimensión  $D_3$  y se oponen entre sí a una distancia definida en la segunda dimensión  $D_2$ . La cuarta cara 1400 y la quinta cara 1500, que están ambas situadas adyacentes a la primera cara de presentación 1100, residen ambas en un plano de la primera dimensión  $D_1$  y la segunda dimensión  $D_2$  y se oponen entre sí a una distancia definida en la tercera dimensión  $D_3$ .

El panel rasgable 1130 de la primera cara de presentación 1100 de la caja de comercialización de la figura 9 se adhiere a y se mantiene en su lugar por la tercera solapa de soporte separable 1155 y la cuarta solapa de soporte separable 1145 cuando la caja de comercialización 1000 está en el estado montado 1020. El borde de presentación 1110 de la primera cara de presentación 1100 de la caja de comercialización de la figura 9 se adhiere a y se mantiene en su lugar por la primera solapa de soporte de borde 1150 y la segunda solapa de soporte de borde 1140 cuando la caja de comercialización 1000 está en el estado montado 1020.

Haciendo referencia a las figuras 10-11, antes de que pueda utilizarse el estado montado 1020 de la caja de comercialización 1000 de la figura 9 en su primera posición 1021 (como se muestra en la figura 4A- 4C), el panel rasgable 1130 de la primera cara de presentación 1100 debe desprenderse para crear la abertura de exposición 1120. Haciendo referencia específicamente a la figura 10, un usuario puede acceder al panel rasgable 1130 a través del orificio de extracción 1135 para permitir que el usuario aplique una fuerza sobre el panel rasgable 1130 en una dirección  $x$  longitudinal y una dirección  $y$  transversal para comenzar el desprendimiento de la primera pestaña amovible 1131 y la segunda pestaña amovible 1132 del panel rasgable 1130 de la caja de comercialización 1000. El desprendimiento de la primera pestaña amovible 1131 y la segunda pestaña amovible 1132 de la caja 1000 se realiza cortando las áreas predeterminadas de debilidad a lo largo de la línea rasgable 11.

Haciendo referencia específicamente a la figura 11, una vez cortada completamente la línea rasgable 11, la primera pestaña amovible 1131 permanece unida al panel 1410 de la cuarta cara 1400 debido a la adherencia de la primera pestaña amovible 1131 a la cuarta solapa de soporte separable 1145 y la segunda pestaña amovible 1132 permanece unida al panel 1510 de la quinta cara 1500 debido a la adherencia de la segunda pestaña amovible 1132 a la tercera solapa de soporte separable 1155. Por consiguiente, la línea rasgable 41b se corta para desprender completamente la primera pestaña amovible 1131 y la cuarta solapa de soporte separable 1145 del panel 1410 de la cuarta cara 1400 y la línea rasgable 51b se corta para desprender completamente la segunda pestaña amovible 1132 y la tercera solapa de soporte separable 1155 del panel 1510 de la quinta cara 1500. El desprendimiento de la primera pestaña amovible 1131 y la segunda pestaña amovible 1132 crea una abertura de exposición 1120 en la primera cara de presentación 1100 de la caja de comercialización 1000 para acceder al volumen interior  $V_{1000}$ . Después de la formación de la abertura de exposición 1120, la caja de comercialización 1000 de la figura 9 (o de cualquier otra implementación de la divulgación que incluya un panel rasgable 1130 en la primera cara de presentación 1100) es sustancialmente similar a la caja de comercialización 1000 de las figuras 1A-1B y la caja de comercialización 1000 de las figuras 4A-4C. Por consiguiente, el estado montado 1020 de la caja de comercialización 1000 de la figura 11 puede utilizarse en su primera posición 1021 y puede recibir producto 2000 (no mostrado) dentro de su volumen interior  $V_{1000}$  que se retiene por el borde de presentación 1110. El procedimiento para utilizar la caja de comercialización 1000 de la figura 11 en su segunda posición 1022 es similar a las etapas descritas e ilustrada previamente en las figuras 5, 6, y 7A-7C. Por consiguiente, se anticipa una descripción del uso de la caja de comercialización 1000 en la segunda posición 1022.

Aunque las figuras 10-11 describen el panel rasgable 1130 de la primera cara de presentación 1100 como retirado de la caja de comercialización 1000 para que el estado montado 1020 de la caja de comercialización 1000 de la figura 9 se utilice en su primera posición 1021 antes de retirar el panel rasgable 1230 de la segunda cara de presentación 1200, el panel rasgable 1230 de la segunda cara de presentación 1200 podría retirarse de la caja 1000 antes de retirar el panel rasgable 1130 de la primera cara de presentación 1100. Por consiguiente, la caja de comercialización 1000 de la figura 9 podría residir en su segunda posición 1022 antes de la formación de la abertura 1120 en la primera cara de presentación 1100.

Se han descrito varias implementaciones. No obstante, se entenderá que pueden realizarse diversas modificaciones sin apartarse del alcance de las siguientes reivindicaciones.

**REIVINDICACIONES**

1. Una caja de comercialización (1000) que comprende:
- 5 un alojamiento que tiene una primera pared (1100), una segunda pared (1200), una tercera pared (1300), una cuarta pared (1400), una quinta pared (1500), y una sexta pared (1600), estando dicha primera pared (1100) opuesta y sustancialmente paralela a dicha sexta pared (1600), dicha tercera pared (1300) opuesta y sustancialmente paralela a dicha segunda pared (1200), y dicha quinta pared (1500) opuesta y sustancialmente paralela a dicha cuarta pared (1400), teniendo dicho alojamiento un volumen interior ( $V_{1000}$ ) definido por dicha primera pared (1100), dicha segunda pared (1200), dicha tercera pared (1300), dicha cuarta pared (1400), dicha quinta pared (1500), y dicha sexta pared (1600);
- 10 una primera abertura de distribución (1120) formada en dicha primera pared (1100) y dispuesta en una unión de dicha primera pared (1100) y dicha segunda pared (1200) para proporcionar acceso a dicho volumen interior ( $V_{1000}$ ) y **caracterizada por** una segunda abertura de distribución (1220) formada en dicha segunda pared (1200) y dispuesta en una unión de dicha sexta pared (1600) y dicha segunda pared (1200) para proporcionar acceso a dicho volumen interior ( $V_{1000}$ ).
- 15
2. La caja de comercialización (1000) de la reivindicación 1, en la que dicha primera abertura de distribución (1120) puede utilizarse cuando dicho alojamiento se soporta por dicha tercera pared (1300) y dicha segunda abertura de distribución (1220) puede utilizarse cuando dicho alojamiento se soporta por dicha sexta pared (1600).
- 20
3. Una caja de comercialización (1000) según la reivindicación 1, que comprende: un panel de acceso (1230) que puede moverse desde un primer estado que restringe el acceso a dicho volumen interior ( $V_{1000}$ ) a través de una de dicha primera abertura de distribución (1120) y dicha segunda abertura de distribución (1220) y un segundo estado que permite el acceso a dicho volumen interior ( $V_{1000}$ ) a través de una de dicha primera abertura de distribución (1120) y dicha segunda abertura de distribución (1220), incluyendo dicho panel de acceso (1230) un primer panel (1231) que tiene un primer corte y un segundo panel (1232) que tiene un segundo corte, cooperando dicho primer corte con dicho segundo corte para proporcionar un orificio de acceso (1235) que facilita la eliminación de dicho primer panel (1231) y dicho segundo panel (1232) de dicho alojamiento para mover dicho panel de acceso (1230) desde dicho primer estado a dicho segundo estado.
- 25
- 30
4. La caja de comercialización (1000) de cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, que comprende además una primera exposición formada en dicha primera pared (1100) adyacente a dicha primera abertura de distribución (1120).
- 35
5. La caja de comercialización (1000) de la reivindicación 4, en la que dicha primera pared (1100) se extiende desde dicha tercera pared (1300) hacia dicha segunda pared (1200), estando dicha primera pared (1100) interrumpida por dicha primera abertura de distribución (1120).
- 40
6. La caja de comercialización (1000) de cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, en la que dicha primera abertura de distribución (1120) se extiende entre dicha quinta pared (1500) y dicha cuarta pared (1400).
- 45
7. La caja de comercialización (1000) de cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, en la que dicha segunda abertura de distribución (1220) se extiende a dicha quinta pared (1500) y dicha cuarta pared (1400).
- 50
8. La caja de comercialización (1000) de cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, que comprende además una segunda exposición formada en dicha segunda pared (1200) adyacente a dicha segunda abertura de distribución (1220).

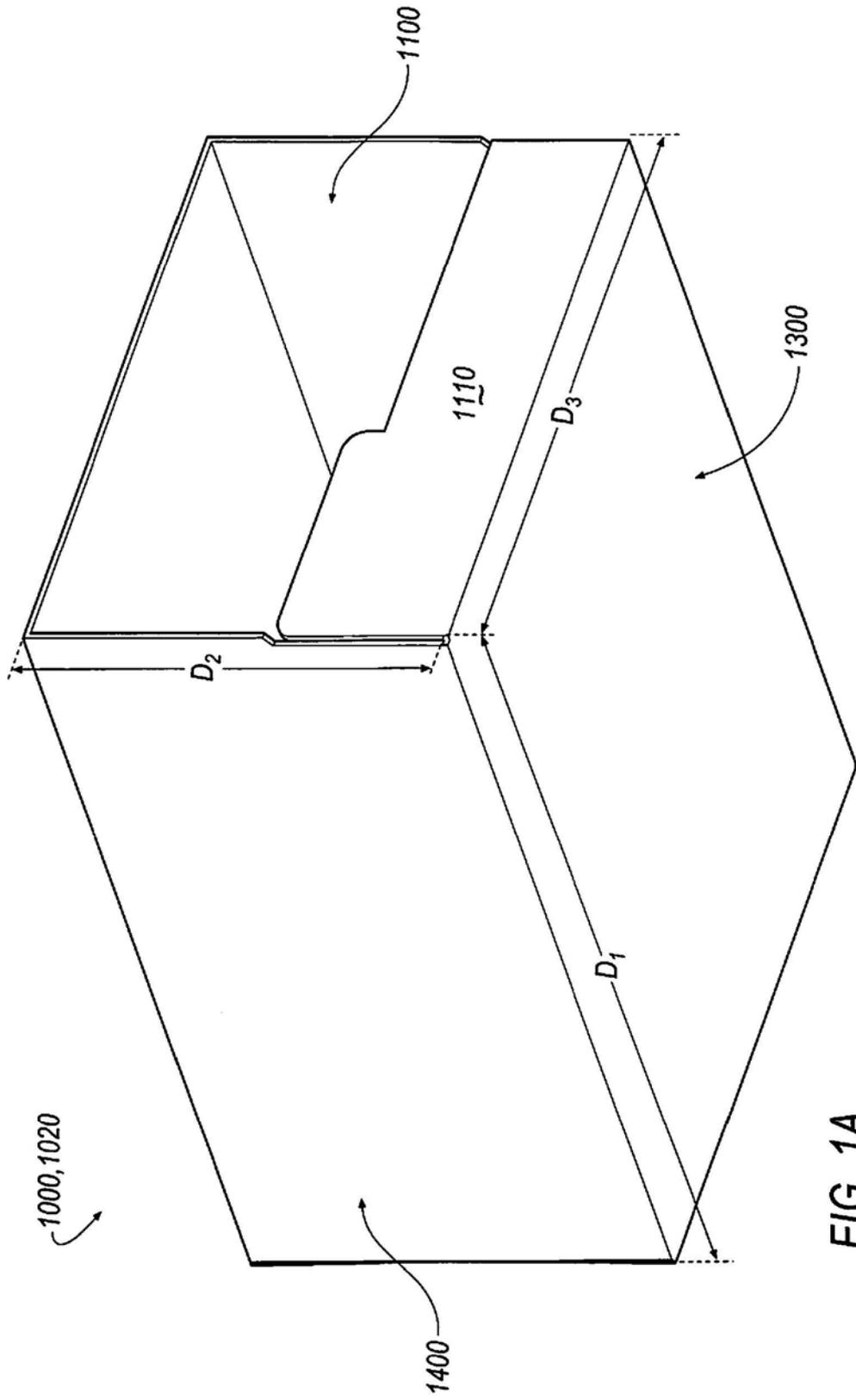


FIG. 1A

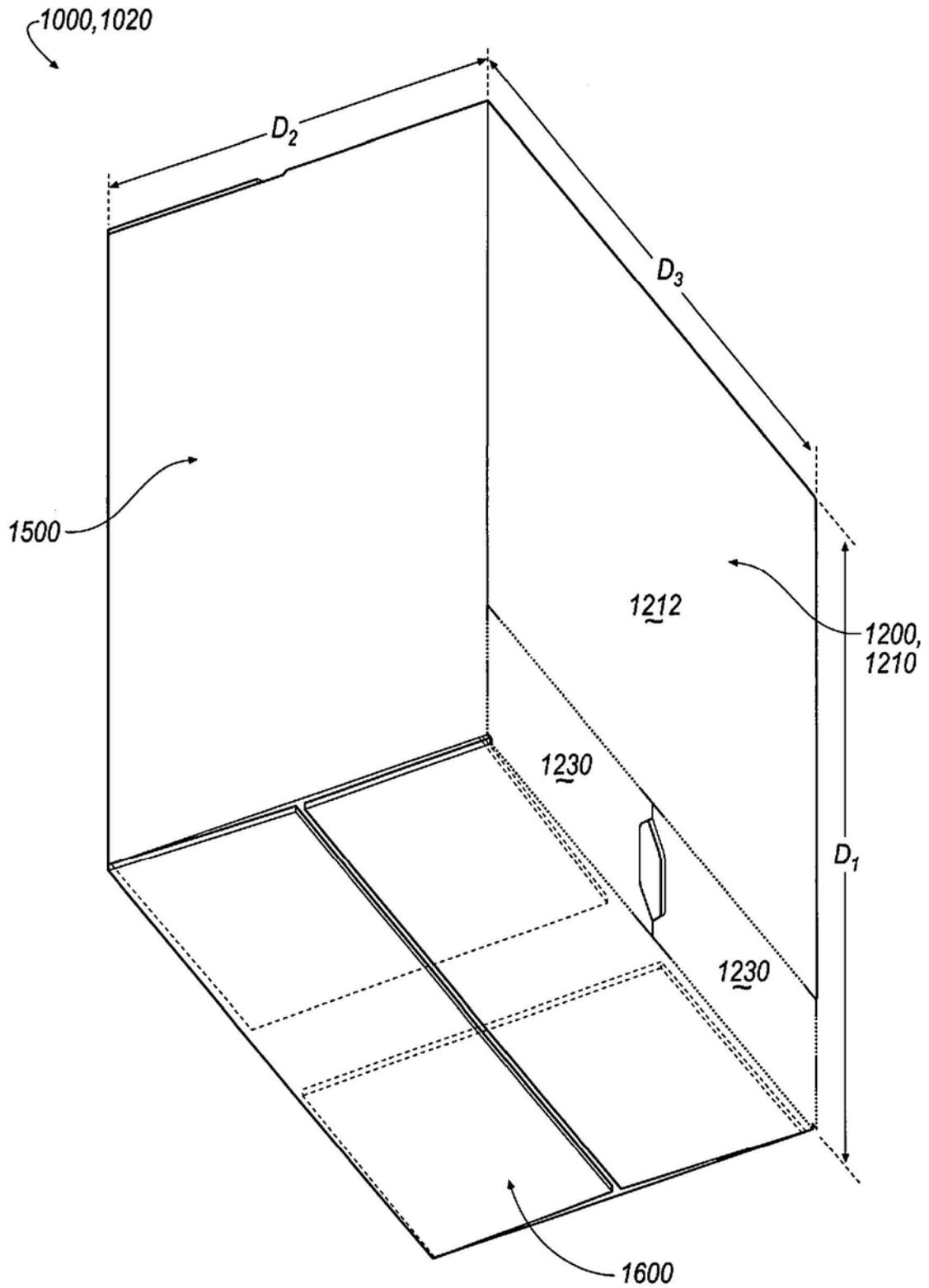


FIG. 1B

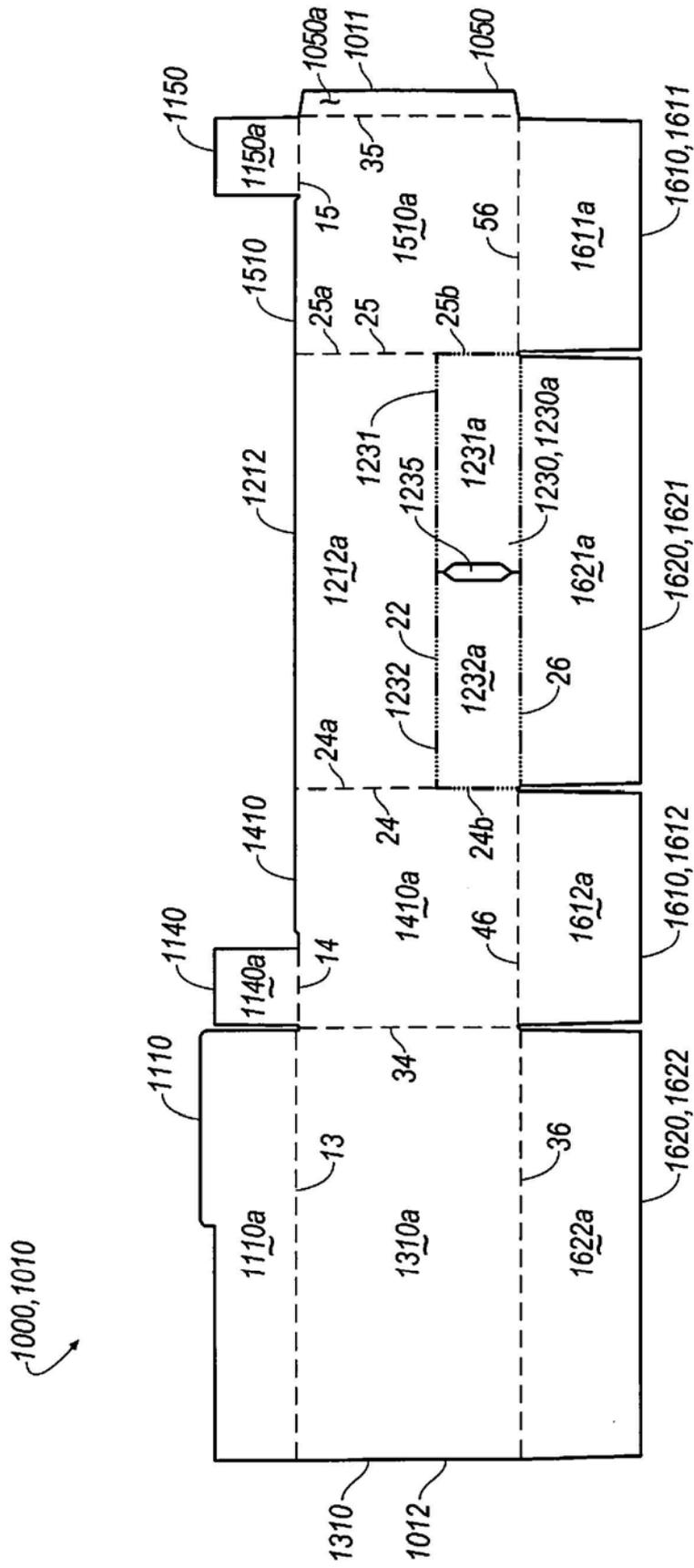


FIG. 2A



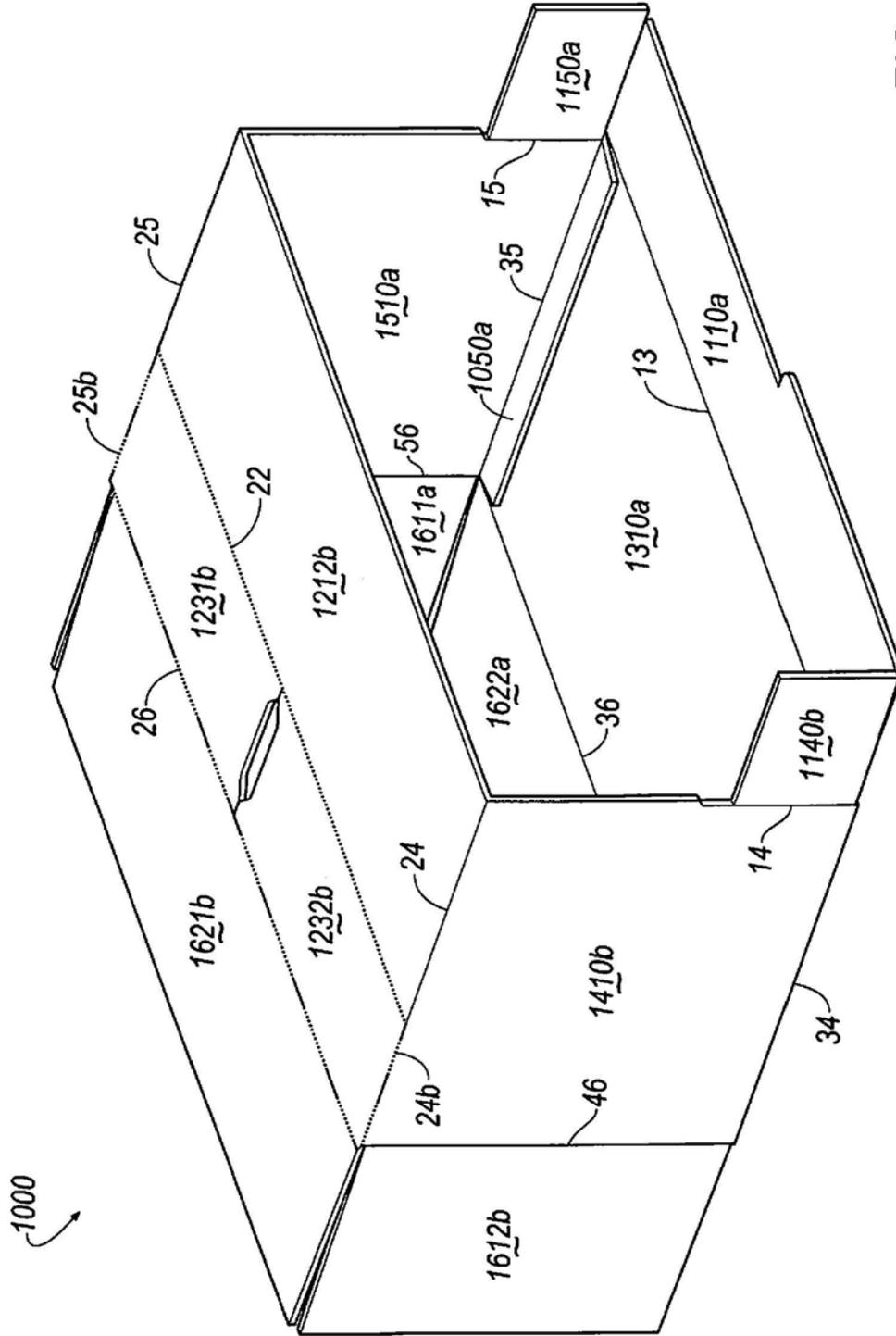


FIG. 3

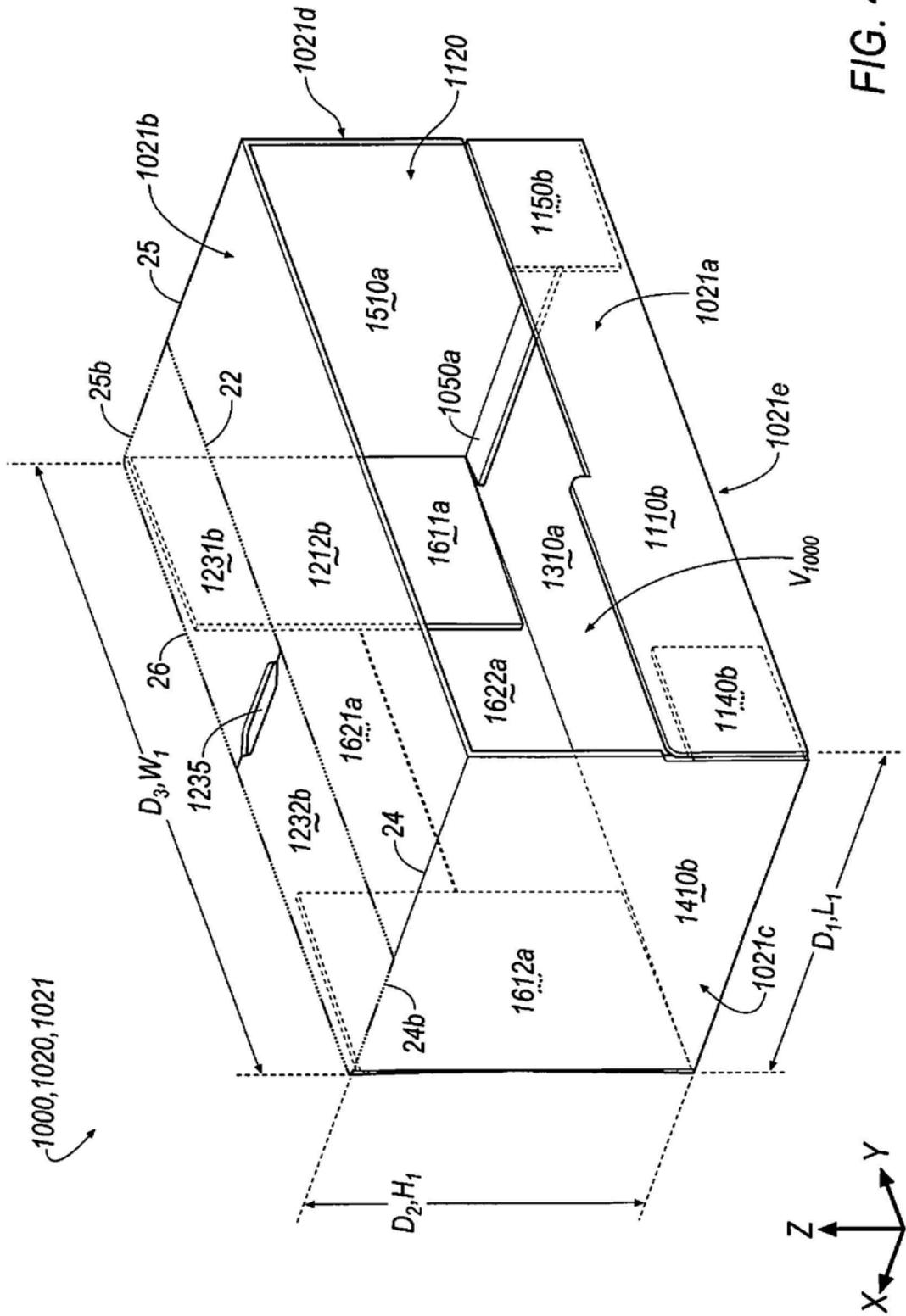


FIG. 4A

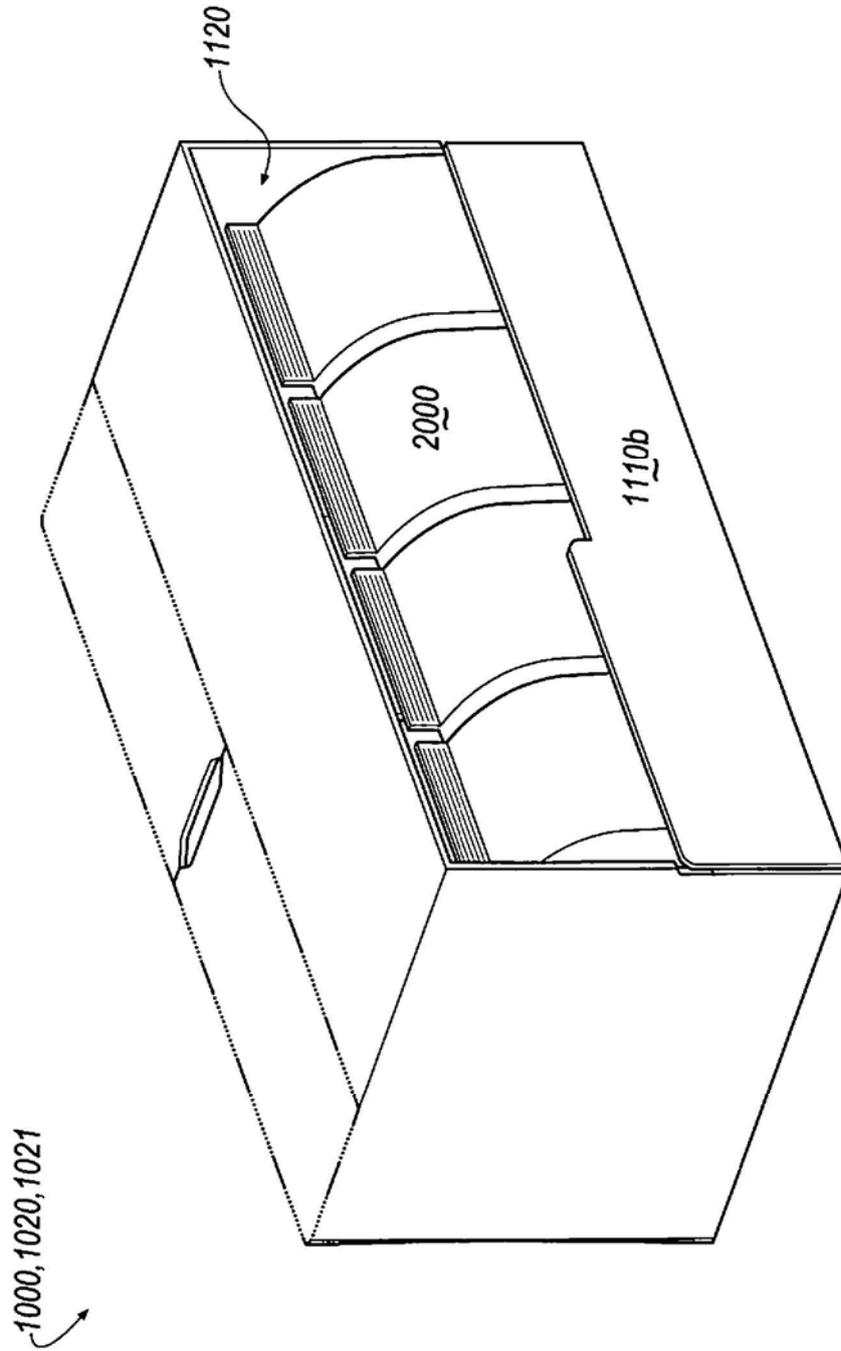


FIG. 4B

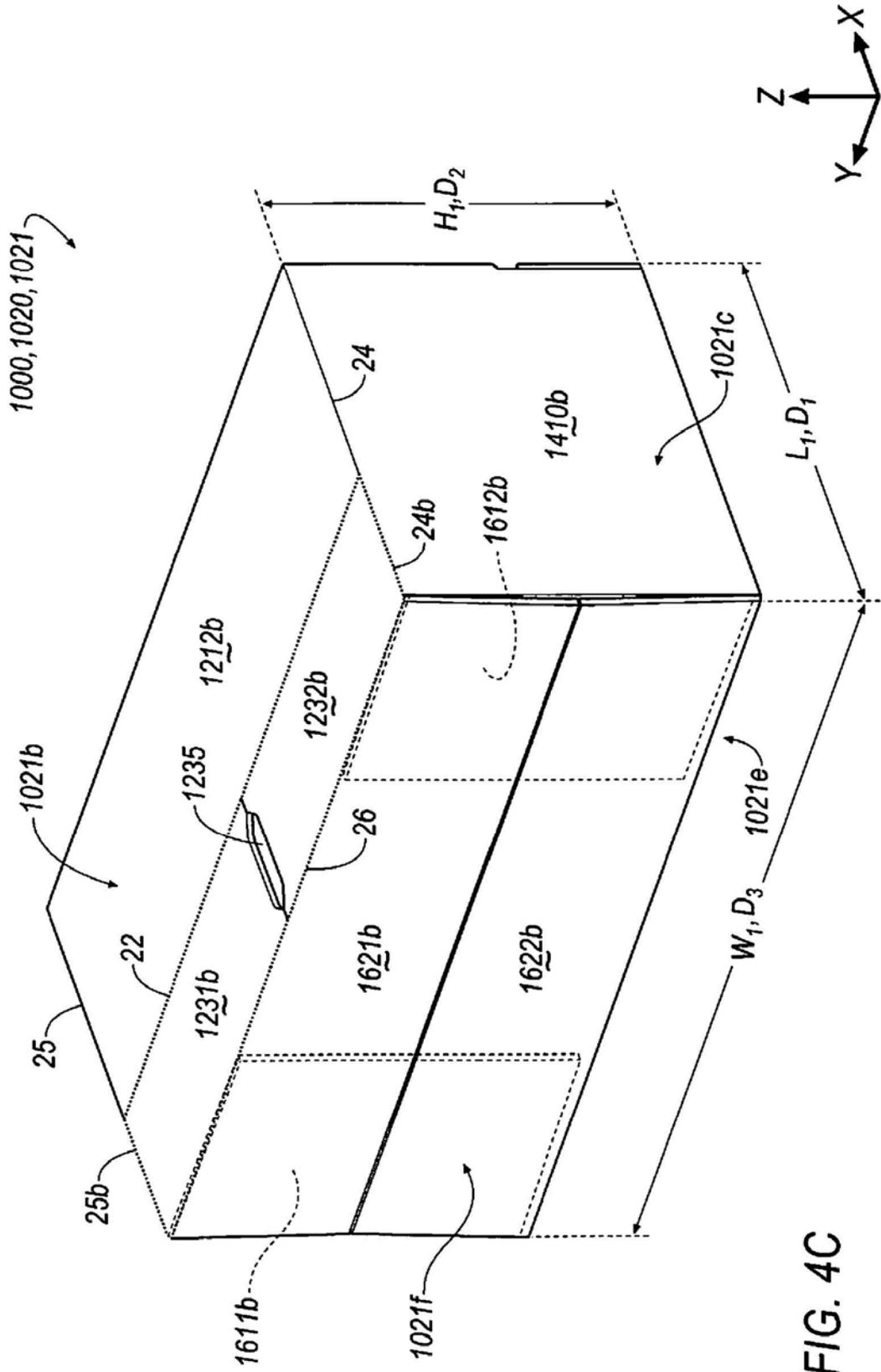


FIG. 4C

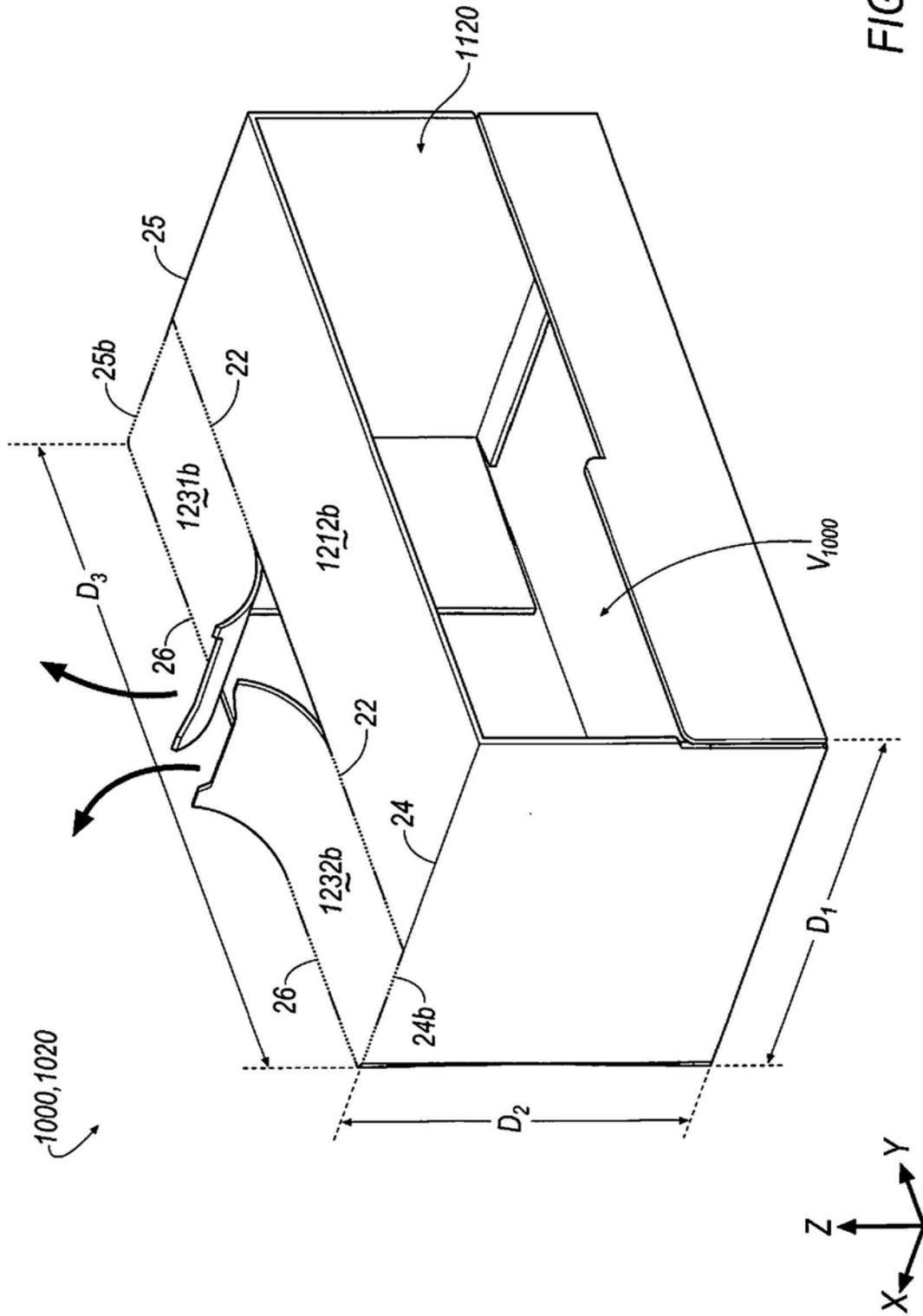


FIG. 5

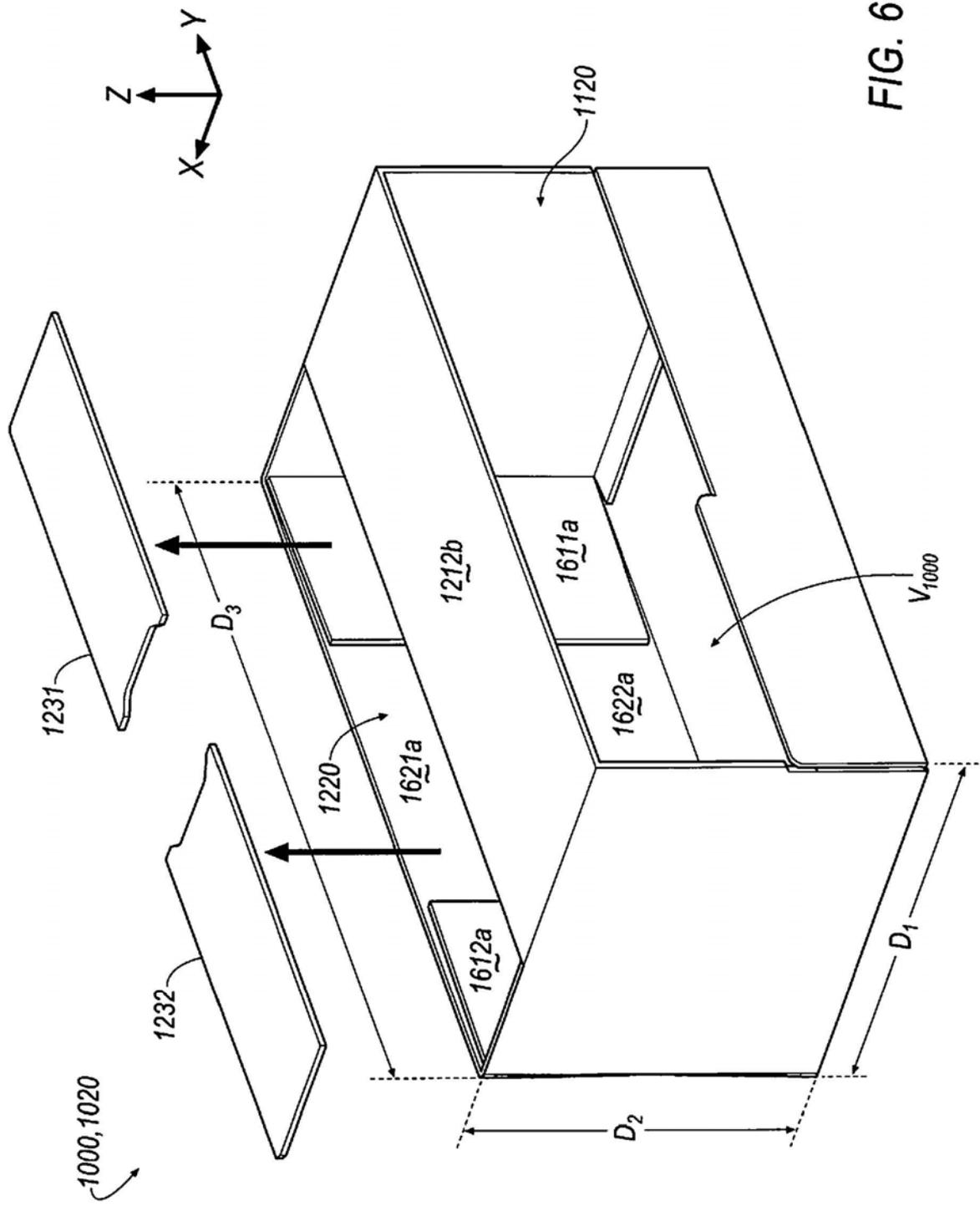


FIG. 6

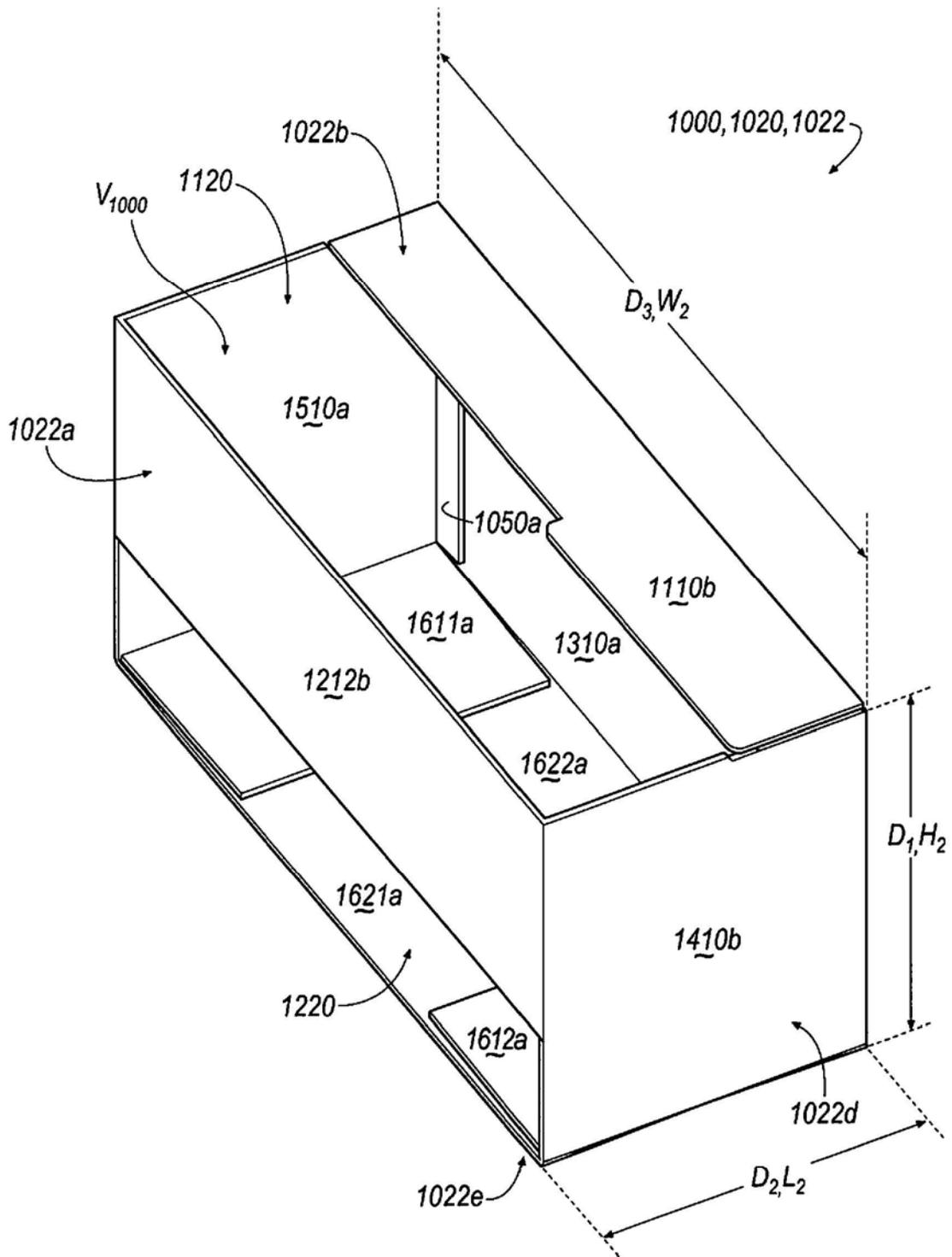
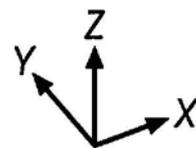


FIG. 7A



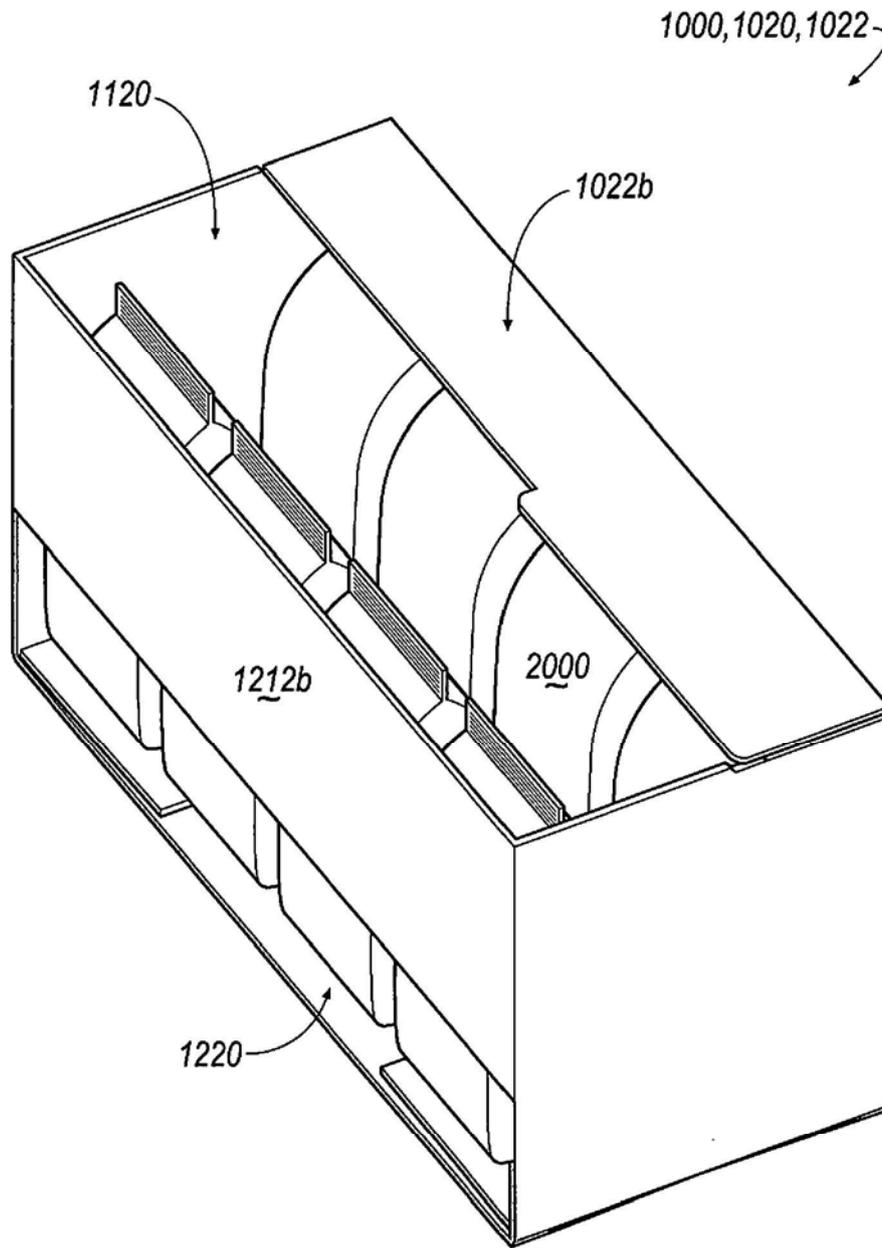


FIG. 7B

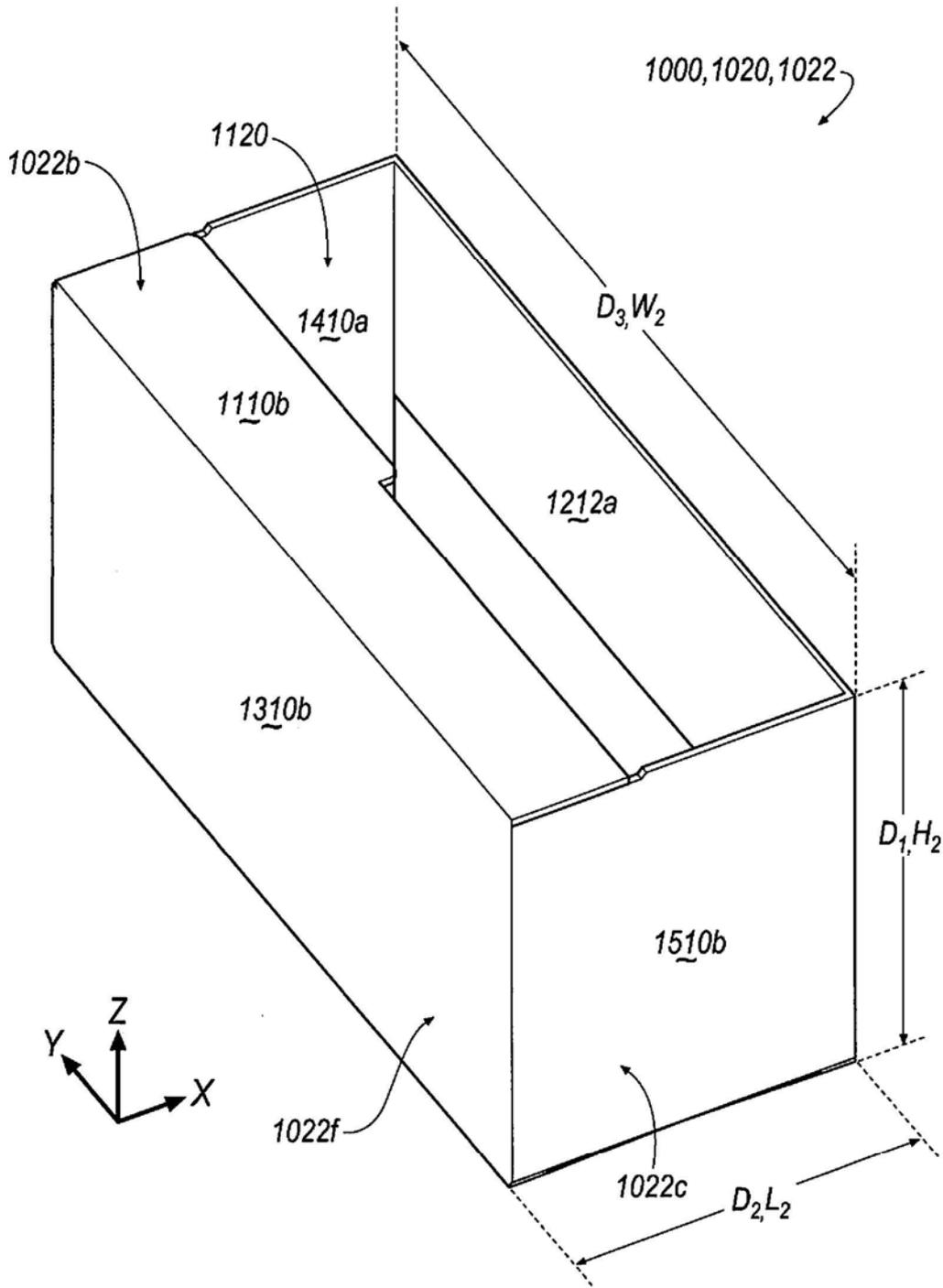


FIG. 7C

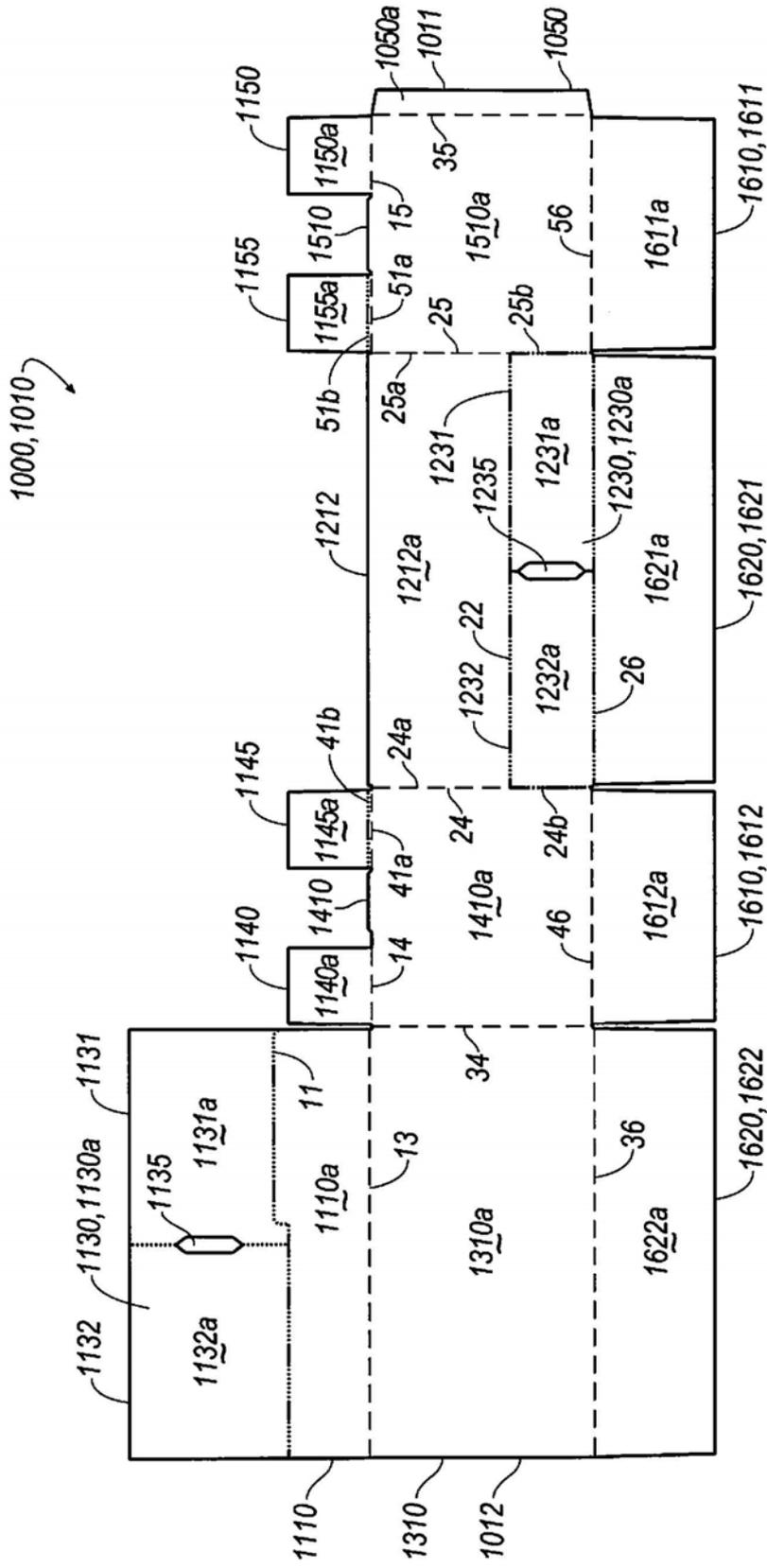


FIG. 8





FIG. 11

