



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



⑪ Número de publicación: **2 293 784**

⑫ Número de solicitud: 200501632

⑬ Int. Cl.:
A47F 5/11 (2006.01)

⑫

SOLICITUD DE PATENTE

A1

⑫ Fecha de presentación: **05.07.2005**

⑬ Fecha de publicación de la solicitud: **16.03.2008**

⑭ Fecha de publicación del folleto de la solicitud:
16.03.2008

⑰ Solicitante/s: **MULTIGRAF, S.L.**
Constitución, nº 3 - A, 3º 1
08960 San Just Desvent, Barcelona, ES

⑱ Inventor/es: **Cuende Martínez, Octavio**

⑲ Agente: **Molinero Zofío, Félix**

⑳ Título: **Expositor de suelo montable por despliegue.**

㉑ Resumen:

Expositor de suelo montable por despliegue.

El objeto de la presente invención se refiere a un expositor de suelo montable por despliegue que consta de un fondo (11, 11'), unos laterales (12, 13) y (22, 23), unas baldas aéreas (4), una balda de la base (5) y una pieza de realce (6), siendo utilizable dicha pieza de realce para mostrar, mediante impresión, las características del producto y/o motivos propagandísticos del fabricante.

La característica principal de dicho expositor es que se entrega premontado con sus piezas pegadas convenientemente, por lo cual el montaje se realiza rápidamente y sin necesidad de herramientas mediante el despliegue, doblado y ensamblado de sus componentes. De forma inversa puede plegarse y embalsarse para su transporte a otra ubicación.

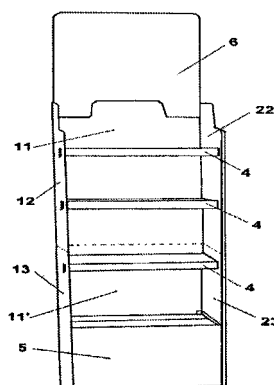


FIG.1

ES 2 293 784 A1

DESCRIPCIÓN

Expositor de suelo montable por despliegue.

5 Campo de la invención

La presente invención está relacionada con un expositor desplegable, del tipo de los que se utilizan en áreas comerciales y comercios en general, para exponer productos proporcionando así un soporte publicitario a dicho producto o fabricante del producto.

10 Antecedentes de la invención

El expositor en general, es quizás una de las invenciones cuyos antecedentes se remontan al principio del comercio, ya que la exposición de sus productos ha sido siempre una de las principales armas de los comerciantes.

Las formas de exposición cambian dependiendo de los productos a exponer por lo que podemos encontrar todo tipo de formas y construcciones de expositores concebidos a base de muy diversos materiales o combinaciones de ellos, principalmente de cartón, plástico, madera, determinando en todos ellos una serie de características como son, que el producto deberá destacar sobre la base en la cual se encuentra expuesto, que esta base o soporte deberá ser lo suficientemente atractiva para que el público se fije en ella y por consiguiente en el producto, y así podríamos ir destacando toda una serie de propiedades que deberán cumplir estos expositores, pero quizás una de las características que menos se han tenido en cuenta es su construcción que es donde se centra el objeto de la presente invención.

La patente española con número de publicación ES 1039434 describe una estantería caracterizada porque está compuesta de varias piezas de cartón que se acoplan entre sí, una de las piezas constituye el fondo posterior y los dos laterales de la estantería, otra la base de la misma y las piezas restantes los anaqueles. La patente anteriormente mencionada tiene el inconveniente de hay que localizar y ensamblar todas las piezas con la consiguiente pérdida de tiempo y posibilidad de error en el montaje.

La patente española con número de publicación ES 1049975 describe una estantería plegable constituida por una porción central y dos alas laterales, sobre los que se fijan unas cajas de cartón plegables y automontables que quedan alineadas verticalmente en la estantería y que están dotadas de unas solapas interiores que conforman la base de dichas cajas. Esta patente mejora a la anterior porque las piezas están integradas, pero las cajas que conforman las baldas se construyen mediante solapas, lo cual hace que la base de dichas cajas no sea muy consistente.

El expositor de suelo montable por despliegue objeto de la presente invención tiene por objeto eliminar los inconvenientes de las patentes anteriores, de forma que teniendo un fácil montaje basado en el despliegue de las piezas integradas, consigue además una gran estabilidad por el diseño de su base y una consistencia mejorada de sus baldas al estar dichas baldas construidas por una pieza rígida de cartón doble.

40 Descripción básica de la invención

El objeto de la invención es el de obtener un expositor de suelo montable por despliegue que está compuesto de unas piezas de cartón las cuales se puede decorar con motivos del producto a exponer. El expositor se compone de unas piezas básicas que se entregan pegadas y de unas piezas de mejora que se entregan separadas.

Las piezas básicas, se construyen partiendo de una lámina rígida de cartón, la cual ha sido troquelada, efectuándosele unos cortes como así mismo unas marcas que se utilizan para el plegado de sus partes. El número de piezas básicas que constituye el expositor de suelo montable por despliegue es ocho y su funcionalidad es la siguiente:

- 50 - la pieza primera, conforma el fondo y el lateral derecho del expositor;
- la pieza segunda conforma el lateral izquierdo del expositor;
- 55 - las piezas tercera y cuarta alinean la parte superior e inferior del expositor y refuerzan el canto de los laterales;
- las piezas quinta sexta y séptima conforman las baldas aéreas; y
- 60 - la pieza octava conforma la estantería inferior, sirviendo además para dar consistencia a la estructura del expositor.

Las piezas de mejora, se construyen partiendo de una lámina rígida de cartón y no llevan marcas de plegado, siendo su funcionalidad la siguiente:

- 65 - la pieza primera expande hacia arriba la parte superior del fondo del expositor consiguiendo por ello mayor superficie para imprimir motivos de propaganda o de características del artículo o de los artículos expuestos.

- las piezas segunda y tercera se montan en forma de aspa colocándose dicha aspa en el interior de la estantería de la base para evitar que la tapa de dicha estantería se hunda como consecuencia del peso de los artículos que se sitúen en su superficie.

5 El ensamble en fábrica de las piezas básicas se realiza mediante pegado, de forma que primero se pegan las piezas primera y segunda para conformar el fondo y los laterales del expositor. Dicho fondo está constituido por dos piezas (semifondo superior y semifondo inferior) de cartón unidas mediante un fuerte papel. Entre las piezas de cartón que constituyen dicho fondo queda una zona central más débil que divide a dicho fondo en dos partes simétricas por la cual se puede doblar dicho fondo para ponerlo en posición de embalar. Los laterales también se forman con dos piezas
10 simétricas (semilateral superior y semilateral inferior) unidas por el centro, quedando en cada lateral una la zona libre en el centro para la operación de embalaje.

Para poder alinear de forma correcta, durante el montaje, las partes superior e inferior de dichos laterales se utiliza una tercera pieza, pegándose la parte superior de dicha tercera pieza en la parte baja del semilateral superior izquierdo, por lo que la parte inferior de dicha pieza tercera quedará encarada pero no pegada con la parte alta del semilateral inferior izquierdo. De igual manera, se pega la parte superior de una cuarta pieza en la parte baja del semilateral superior derecho, quedando la parte inferior de dicha pieza cuarta encarada pero no pegada con la parte alta del semilateral inferior derecho.

20 Para construir las baldas, se utilizan las piezas quinta, sexta y séptima, las cuales tienen una solapa que se introduce por unas ranuras cortadas específicamente para que dicha solapa pase desde la parte anterior hasta la parte posterior del fondo y pueda ser pegada en la parte posterior de dicho fondo del expositor. De esta forma las baldas quedan totalmente encaradas con el fondo en posición de embalaje y se pueden girar y levantar hasta una posición horizontal durante la operación de montaje del expositor y fijarlas a continuación introduciendo unas pestañas de dichas baldas
25 en unos huecos que tienen dichos laterales derecho e izquierdo del expositor.

Finalmente se pega la pieza octava al conjunto, la cual tiene la finalidad de conferir estabilidad al expositor y de conformar la estantería de la base. Dicha pieza octava tiene la propiedad de ser fácilmente plegable para su embalaje y queda reforzada, cuando está montada, por las piezas de mejora segunda y tercera.

30 **Breve descripción de los dibujos**

Para una mejor comprensión del objeto de la presente invención se describe a continuación una realización práctica de la presente invención sobre la base de las figuras adjuntas, en donde:

35 La Fig. 1 es una vista en perspectiva del expositor objeto de la presente invención.

La Fig. 2 es una vista superior de una primera pieza de cartón desplegada en un plano horizontal, que constituye el fondo y el lateral izquierdo del expositor de la Fig. 1.

40 La Fig. 3 es una vista superior de una segunda pieza de cartón desplegada en un plano horizontal, que constituye el lateral derecho del expositor de la Fig. 1.

La Fig. 4 es una vista superior de una tercera y cuarta piezas de cartón situadas en un plano horizontal las cuales se pegan respectivamente, de forma parcial, a dichas primera y segunda pieza de las Figs 2 y 3.

La Fig. 5 es una vista superior de una parte de la estantería desplegada en un plano horizontal, compuesta por las cuatro piezas mostradas en las Figs. 2 a 4 que han sido pegadas convenientemente.

50 La Fig. 6 muestra una vista superior de las piezas de cartón situadas en un plano horizontal que una vez pegadas y dobladas constituyen una balda del expositor de la Fig. 1.

La Fig. 7 es una vista superior de una parte de la estantería desplegada en un plano horizontal, que incluye las partes mostradas en las Figs. 5 y 6.

55 La Fig. 8 es una vista superior de una sexta pieza de cartón desplegada en un plano horizontal, que constituye la balda de la base de la Fig. 1 objeto de la presente invención.

La Fig. 9 muestra una vista frontal de la pieza mostrada en la Fig. 8 situada en un plano vertical en posición plegada.

La Fig. 10 es una vista superior de una parte de la estantería desplegada en un plano horizontal, que incluye las partes mostradas en las Figs. 7 y 9.

65 La Fig. 11 es una vista superior de todas las piezas pegadas desplegadas en un plano horizontal, las cuales se pueden posicionar bien para montar la estantería, o en caso contrario para plegar y embalar.

La Fig. 12 muestra la pieza que se une a la estantería para realzar la parte superior de esta.

ES 2 293 784 A1

La Fig. 13 muestra dos piezas que se entrelazan en forma de aspa para reforzar la base y la balda de la base.

La Fig. 14 muestra las piezas de la Fig. 13 ya montadas.

5 La Fig. 15 es una vista superior del expositor ya montado en la que se aprecia el ensamble de la balda superior con los laterales, como así mismo la forma reforzada de los cantos de dichos laterales.

La Fig. 16 es una vista frontal de la parte trasera del expositor ya montado en la que se aprecia las solapas de las baldas.

10

La Fig. 17 es una vista en perspectiva del expositor.

Realización preferida de la invención

15 Como ya se ha dicho, el objeto de la presente invención es el de conseguir un expositor de suelo montable por despliegue, que ocupe el menor espacio posible en posición de embalado y que se pueda montar fácilmente sin necesidad de utilizar ninguna herramienta. Dicho expositor está compuesto por unas piezas de cartón que han sido troqueladas para efectuarlas unos cortes y unas marcas que serán utilizadas durante el montaje de dicho expositor.

20 La Fig. 2 muestra la pieza primera (1), la cual conforma el fondo y lateral izquierdo del expositor. Dicho fondo está constituido por un semifondo superior (11) un semifondo inferior (11') una zona de doblado para embalaje (1R) y una solapa de base del fondo (14), mientras que dicho lateral izquierdo está constituido por un semilateral izquierdo superior (12), un semilateral izquierdo inferior (13), un canto izquierdo superior (12'), un canto izquierdo inferior (13'), una solapa izquierda superior de refuerzo (12''), una solapa izquierda inferior de refuerzo (13'') y una solapa de base del lateral izquierdo (15).

25

En la parte del fondo, que está constituida como se ha dicho por el semifondo superior (11), el semifondo inferior (11'), la zona de doblado para embalaje (1R) y la solapa de base del fondo (14), se pueden apreciar:

30

- las ranuras horizontales (1J, 1K, 1L) utilizadas, como se verá más adelante, para situar y pegar las baldas aéreas del expositor;

35

- la línea de plegado (1M) que sirve para poder situar el fondo y el lateral izquierdo con un ángulo de 90° durante la operación de montaje;

40

- las líneas de plegado (1P, 1Q) que delimitan la zona central del fondo o zona de doblado para embalaje (1R) y que en conjunción con esta permiten encarar el semifondo superior (11) con el semifondo inferior (11') y situarlos en posición de embalaje; y

- la línea de plegado (1N) que sirve para poder situar el semifondo inferior (11') y la solapa de base de fondo (14) con un ángulo de 90° en situación de montaje.

En la parte del lateral izquierdo, constituida como se ha dicho por el semilateral izquierdo superior (12), el semilateral izquierdo inferior (13), el canto izquierdo superior (12'), el canto izquierdo inferior (13'), la solapa izquierda superior de refuerzo (12''), la solapa izquierda inferior de refuerzo (13'') y la solapa de base de lateral izquierdo (15), se pueden apreciar:

45

- las ranuras verticales (1A, 1B, 1C, 1D, 1E, 1F) utilizadas, como se verá más adelante, para encajar y asegurar el frontal de las baldas del expositor;

50

- las líneas de plegado (16, 17) que delimitan el canto izquierdo superior (12'), las cuales permiten por un lado formar un ángulo de 90° entre el semilateral izquierdo superior (12) y el canto izquierdo superior (12') y por otro lado formar un ángulo de 90° entre el canto izquierdo superior (12') y la solapa izquierda superior de refuerzo (12''), consiguiendo con esto encarar las ranuras (1A - 1B) y las ranuras (1C - 1D) y además formar el lateral del expositor con un canto bien formado y reforzado;

55

- las líneas de plegado (18, 19) que delimitan el canto izquierdo inferior (13'), las cuales permiten por un lado formar un ángulo de 90° entre el semilateral izquierdo inferior (13) y el canto izquierdo inferior (13') y por otro lado formar un ángulo de 90° entre el canto izquierdo inferior (13') y la solapa izquierda inferior de refuerzo (13''), consiguiendo con esto encarar las ranuras (1E - 1F) y además formar el lateral del expositor con un canto bien formado y reforzado;

60

- las orejas (1G, 1H) situadas en la solapa izquierda inferior de refuerzo (13'') las cuales han sido formadas mediante cortes hechos en la lámina de cartón, se deben levantar de dicha solapa izquierda inferior de refuerzo (13'') e introducirse en unas ranuras de la balda de la base (5) en la operación de montaje según se describirá más adelante; y

65

ES 2 293 784 A1

- la línea de plegado (1N) que sirve para poder situar el semilateral izquierdo inferior (13) y una solapa de base del lateral izquierdo (15) con un ángulo de 90° en posición de montado.

La Fig. 3 muestra la pieza segunda (2), la cual conforma el lateral derecho del expositor y la zona de pegado con el fondo. Dicho lateral derecho está constituido por un semilateral derecho superior (22), un semilateral derecho inferior (23), un canto derecho superior (22'), un canto derecho inferior (23'), una solapa derecha superior de refuerzo (22''), una solapa derecha inferior de refuerzo (23'') y una solapa de base del lateral derecho (25), mientras que dicha zona de pegado con el fondo está constituida por una zona de pegado al semifondo superior (21) una zona de pegado al semifondo inferior (21') una zona de pegado a la zona de doblado para embalaje (2R) y una zona de pegado a la solapa inferior de fondo (24).

Básicamente la pieza segunda (2) es idéntica al lateral izquierdo de la pieza primera (1), excepto que la segunda pieza (2) tiene la anteriormente citada franja longitudinal de pegado que se utiliza para pegar el lateral derecho de la pieza primera (1) con la pieza segunda (2) según se aprecia en la Fig. 5.

En la pieza segunda (2), constituida como se ha dicho por el semilateral derecho superior (22), el semilateral derecho inferior (23), el canto derecho superior (22'), el canto derecho inferior (23'), la solapa derecha superior de refuerzo (22''), la solapa derecha inferior de refuerzo (23'') y la solapa base de lateral derecho (25), se pueden apreciar:

- las ranuras verticales (2A, 2B, 2C, 2D, 2E, 2F) utilizadas, como se verá más adelante, para encajar y asegurar el frontal de las baldas del expositor;
- las líneas de plegado (26, 27) que delimitan el canto derecho superior (22'), las cuales permiten por un lado formar un ángulo de 90° entre el semilateral derecho superior (22) y el canto derecho superior (22') y por otro lado formar un ángulo de 90° entre el canto derecho superior (22') y la solapa derecha superior de refuerzo (22''), consiguiendo con esto encarar las ranuras (2A - 2B) y las ranuras (2C - 2D) y además formar el lateral del expositor con un canto bien formado y reforzado;
- las líneas de plegado (28, 29) que delimitan el canto derecho inferior (23'), las cuales permiten por un lado formar un ángulo de 90° entre el semilateral derecho inferior (23) y el canto derecho inferior (23') y por otro lado formar un ángulo de 90° entre el canto derecho inferior (23') y la solapa derecha inferior de refuerzo (23''), consiguiendo con esto encarar las ranuras (2E - 2F) y además formar el lateral del expositor con un canto bien formado y reforzado;
- las orejas (2G, 2H) situadas en la solapa inferior derecha de refuerzo (23'') las cuales han sido formadas mediante cortes hechos en la lámina de cartón, las cuales, se deben levantar de dicha solapa derecha inferior de refuerzo (23'') e introducirse en unas ranuras de la balda de la base (5) en la operación de montaje según se describirá más adelante; y
- la línea de plegado (2N) que sirve para poder situar el semilateral derecho inferior (23) y una solapa base de lateral izquierdo (25) con un ángulo de 90° en posición de montado.

Evidentemente las piezas 1 y 2 se pueden formar por una única plancha de cartón, evitándose en este caso tanto la solapa de pegado de la pieza segunda como el pegado de las dos piezas. En el caso de la realización preferida que se está describiendo, el fondo y los dos laterales se han tenido que construir a partir de dos piezas por dimensionado de la herramienta de corte.

La Fig. 4 muestra una tercera y cuarta pieza (3, 3') cuya finalidad es por un lado reforzar los cantos y las ranuras de anclaje de las baldas, y por otro lado alinear las partes inferiores y superiores de los laterales. Para ello, según se muestra en la Fig. 5, la pieza de refuerzo de canto izquierdo (3) se pega al semilateral izquierdo superior (12) de tal forma que coincidan ranuras (1B, 1D, 1F) con las ranuras (1B', 1D', 1F'), quedando sin pegar la parte superpuesta con el semilateral izquierdo inferior (13). De igual forma la pieza de refuerzo de canto derecho (3') se pega al semilateral derecho superior (22) de tal forma que coincidan ranuras (2B, 2D, 2F) con las ranuras (2B', 2D', 2F'), quedando sin pegar la parte superpuesta con el semilateral derecho inferior (23). El hecho de no pegar la parte inferior facilita el plegado para embalaje sin necesidad de doblar y por lo tanto dañar o deformar las piezas de refuerzo de canto (3, 3') en dicha posición de embalaje.

Una vez que se tiene configurado el fondo y los laterales, durante el proceso de fabricación, hay que añadir al conjunto las baldas de la estantería. La Fig. 6 muestra una balda (4) y las partes que la constituyen, que son: la parte superior (4') y la parte inferior (4''). Para dar una mayor consistencia a dicha balda (4) se pegan la parte superior (4') y parte inferior (4'') haciendo coincidir el cuerpo de la parte superior (43') con el cuerpo de la parte inferior (43''), quedando así constituida la balda (4) por una solapa de la balda (41), una línea de pliegue del cuerpo (42), un cuerpo de la balda (43), una línea de pliegue del frontal de la balda (44) y un frontal de la balda (45), el cual tiene en cada extremo un gancho del frontal de la balda (46).

La Fig. 7 muestra una balda integrada en el expositor de suelo montable por despliegue, para ello solo hay que introducir la solapa de la balda (41) por las ranuras horizontales (1J, 1K, 1L) y pegar dicha solapa por la parte trasera del frontal (véase Fig. 16). Una vez pegada dicha balda (4), esta puede rotar sobre el eje definido por la línea de pliegue

del cuerpo (42), quedando encarada con el fondo en posición de embalaje o pudiendo formar un ángulo de 90° con dicho fondo en posición de montaje. Además, el frontal de la balda (45) puede rotar respecto el cuerpo de la balda (43) con un eje de giro definido por línea de pliegue del frontal de la balda (44), de tal forma que los ganchos del frontal de la balda (46) queden posicionados hacia abajo (véase la Fig. 17).

La Fig. 8 muestra la balda de la base (5) que tiene la finalidad de conferir estabilidad al expositor y de conformar la estantería inferior. Dicha pieza base tiene una pared lateral izquierda formada por los semilaterales izquierdos (58, 58'), una pared lateral derecha formada por los semilaterales derechos (59, 59'), una pared frontal (57), una tapa superior o balda de la base formada por las semitapas (54, 54'), una solapa de encaje (52) y unas solapas de unión (64, 65) que se pegan a dicho semifondo inferior (11') durante el proceso de fabricación del expositor.

Las Figs. 9 y 10 muestran la balda de la base (5) en posición de plegado, en la cual están encaradas las superficies laterales, frontales y de tapa. Para ello se encaran los semilaterales izquierdas (58) y (58') mediante la línea de plegado 62, los semilaterales derechos (59) y (59') mediante la línea de plegado 63 y las semitapas (54, 54') mediante la línea de plegado 53.

Las Figs 1 y 17 muestran la balda de la base (5) en posición montada, en la cual se construye una especie de caja que tiene una pared frontal (57), dos paredes laterales (58, 58') y (59, 59') unidas íntimamente a los semilaterales inferiores (13, 23) y una tapa o estantería de la base (54, 54'). La unión de la balda de la base (5) con los semilaterales inferiores (13, 23) se realiza mediante la unión de las solapas inferiores de refuerzo (13'', 23'') con las anteriormente mencionadas orejas (1G, 1H, 2G, 2H) que se introducen en unas ranuras (1G', 1H', 2G', 2H') realizadas en los laterales (58, 59) de dicha balda de la base (5).

Por otra parte, para dar mayor consistencia a la tapa o estantería de la base se utilizan las piezas de mejora (71, 71') las cuales forman un aspa (7), según se muestra en la Fig. 14, encarando e introduciendo la ranura (72) en la ranura (72').

Descritas ya la totalidad de las piezas que componen el expositor solo queda decir que el montaje es rápido y no se necesitan herramientas teniendo solo que:

- alinear las partes superiores e inferiores tal cual muestra la Fig. 11;
- formar ángulos de 90° entre el fondo y los laterales utilizando las líneas de plegado (1M, 2M);
- desplegar la balda de la base (5) e introducir en su interior el aspa (7) según muestra la Fig. 14 de tal forma que la estantería de la base descansa sobre los flancos (71, 73') de dicho aspa (7) e introducir a continuación las orejas (1G, 1H) y (2H, 2G) en las ranuras (1G', 1H') y (2H', 2G');
- doblar hacia dentro las solapas (14, 15, 25) utilizando las líneas de plegado (1N, 2N);
- formar los cantos laterales utilizando las líneas de plegado (16), (17), (18), (19), (26), (27), (28) y (29) según se aprecia en la Fig. 15;
- levantar las baldas (4) hasta una posición horizontal con sus frontales (45) en posición vertical e introducir a continuación los extremos de dichos frontales (45) en las ranuras de los laterales (1A, 1C, 1E) y (2A, 2C, 2E), quedando los ganchos del frontal de la balda (46) encajados en el borde inferior de dichas ranuras laterales según muestra la Fig. 17; y
- colocar en la parte superior del fondo la pieza de realce (6) según muestra la Fig. 1.

Una vez descrita suficientemente la naturaleza de la presente invención, así como una realización preferente de la misma, sólo queda por añadir que tanto su forma como los materiales y ejecución de la misma, son susceptibles de modificaciones, siempre y cuando no afecten de forma substancial a las características que se reivindican a continuación.

REIVINDICACIONES

1. Expositor de suelo montable por despliegue constituido por una lámina de soporte de material semirígido, preferentemente cartón, en la que están diferenciadas mediante unas líneas verticales de plegado (1M, 2M) un fondo, un lateral derecho y un lateral izquierdo, sobre los que se integra, mediante pegado, unas baldas abatibles y una balda de base, estando dicho expositor **caracterizado** porque:

- dicho fondo consta de un semifondo superior (11), un semifondo inferior (11') una zona de doblado para embalaje (1R) y una solapa de base de fondo (14), estando separada dicha zona de doblado para embalaje (1R) de dicho semifondo superior (11) por una línea de plegado (1P), estando separada dicha zona de doblado para embalaje (1R) de dicho semifondo inferior (11') por una línea de plegado (1Q) y estando separado dicho semifondo inferior (11') de dicha solapa de base de fondo (14) por una línea de plegado (1N);
- dicho lateral izquierdo consta de un semilateral izquierdo superior (12), un semilateral izquierdo inferior (13), un canto izquierdo superior (12'), un canto izquierdo inferior (13'), una solapa izquierda superior de refuerzo (12''), una solapa izquierda inferior de refuerzo (13'') y una solapa de base de lateral izquierdo (15), estando separados respectivamente dichos cantos izquierdos (12', 13') de dichos semilaterales izquierdos (12, 13) por unas líneas de plegado (16, 18) y estando separados respectivamente dichos cantos izquierdos (12', 13') de dichas solapas izquierdas de refuerzo (12'', 13'') por unas líneas de plegado (17, 19);
- dicho lateral derecho consta de un semilateral derecho superior (22), un semilateral derecho inferior (23), un canto derecho superior (22'), un canto derecho inferior (23'), una solapa derecha superior de refuerzo (22''), una solapa derecha inferior de refuerzo (23'') y una solapa base de lateral derecho (25), estando separados respectivamente dichos cantos derechos (22', 23') de dichos semilaterales derechos (22, 23) por unas líneas de plegado (26, 28) y estando separados respectivamente dichos cantos derechos (22', 23') de dichas solapas derechas de refuerzo (22'', 23'') por las líneas de plegado (27, 29);
- dichas baldas abatibles (4) se construyen mediante el pegado de una parte superior (4') y una parte inferior (4''), y consta de una solapa de la balda (41), una línea de pliegue del cuerpo (42), un cuerpo de la balda (43), una línea de pliegue del frontal de la balda (44) y un frontal de la balda (45), el cual tiene en cada extremo un gancho del frontal de la balda (46), siendo integradas dichas baldas (4) en dicho expositor mediante la introducción de la solapa de la balda (41) por unas ranuras horizontales (1J, 1K, 1L) que están situadas en el fondo de dicho expositor, pegándose a continuación dichas solapas en la parte posterior de dicho fondo;
- dicha balda de la base (5) tiene una pared lateral izquierda formada por los semilaterales izquierdos (58, 58') plegables entre sí mediante la línea de plegado (62), una pared lateral derecha formada por los semilaterales derechos (59, 59') plegables entre sí mediante la línea de plegado (63), una pared frontal (57), una tapa superior formada por las semitapas (54, 54') plegables entre sí mediante la línea de plegado (53), una solapa de encaje (52) y unas solapas de unión (64, 65) que se pegan a dicho semifondo inferior (11') durante el proceso de fabricación del expositor, realizándose la unión de dicha balda de la base (5) con dichos semilaterales inferiores (13, 23) mediante la unión de unas orejas (1G, 1H, 2G, 2H) que se introducen en unas ranuras (1G', 1H', 2G', 2H') realizadas en los laterales (58, 59) de dicha balda de la base (5); y
- el canto lateral izquierdo está reforzado por el pliegue de los semilaterales izquierdos (12, 13) con las solapas izquierdas de refuerzo (12', 13') que albergan en su interior a la pieza de refuerzo de canto (3), y el canto lateral derecho está reforzado por el pliegue de los semilaterales derechos (22, 23) con las solapas derechas de refuerzo (22', 23') que albergan en su interior a la pieza de refuerzo de canto (3').

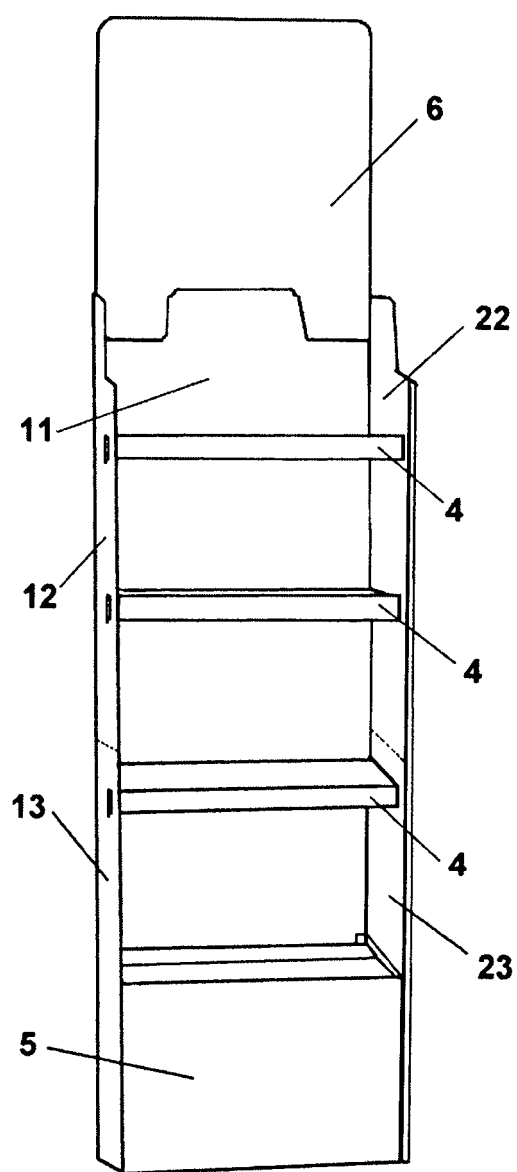


FIG. 1

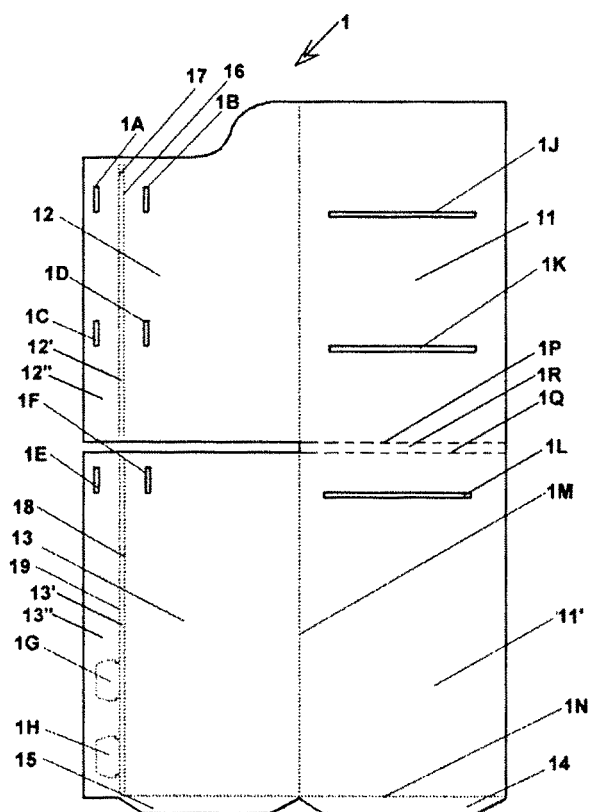


FIG. 2

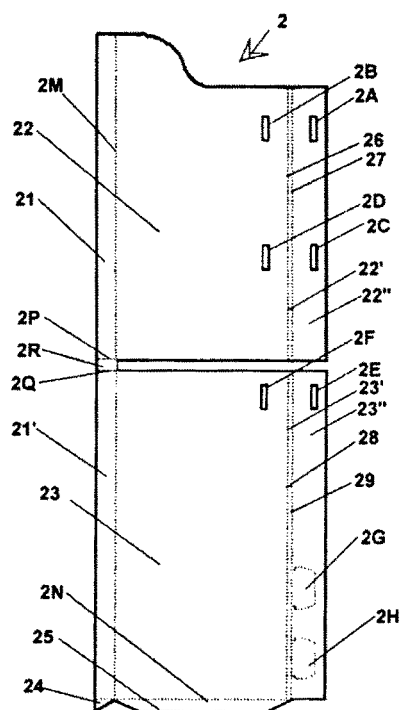


FIG. 3

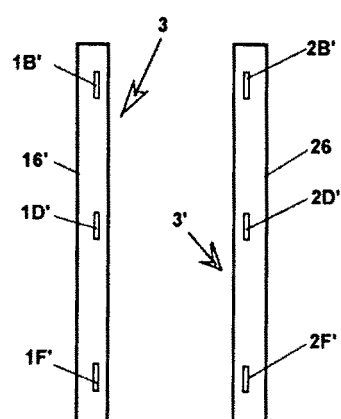


FIG. 4

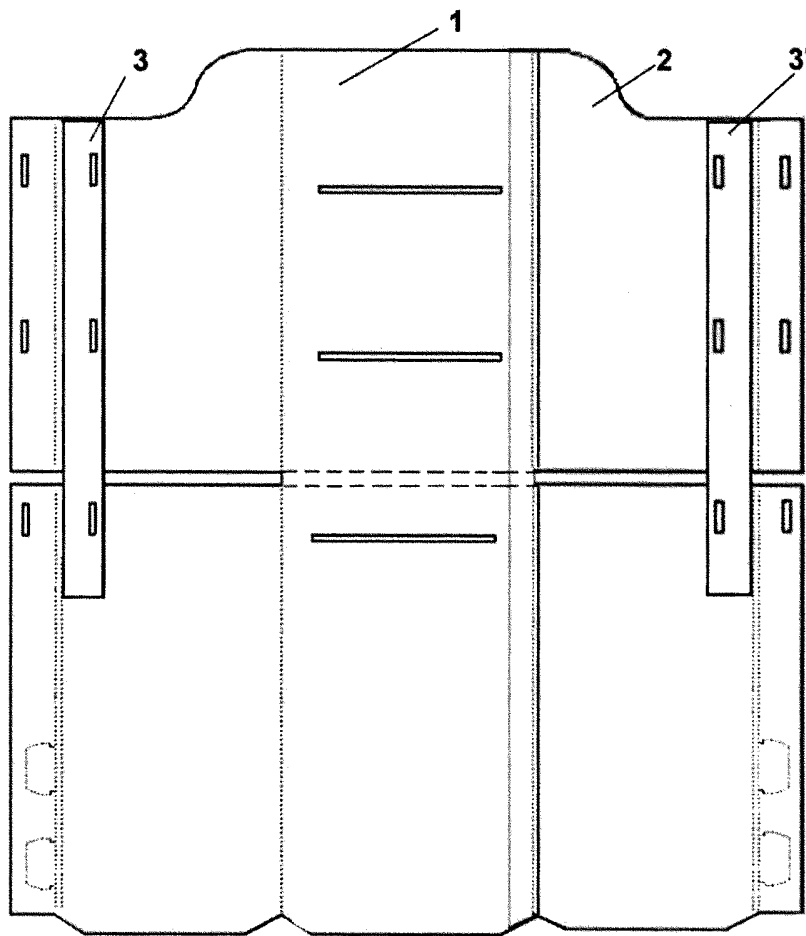


FIG. 5

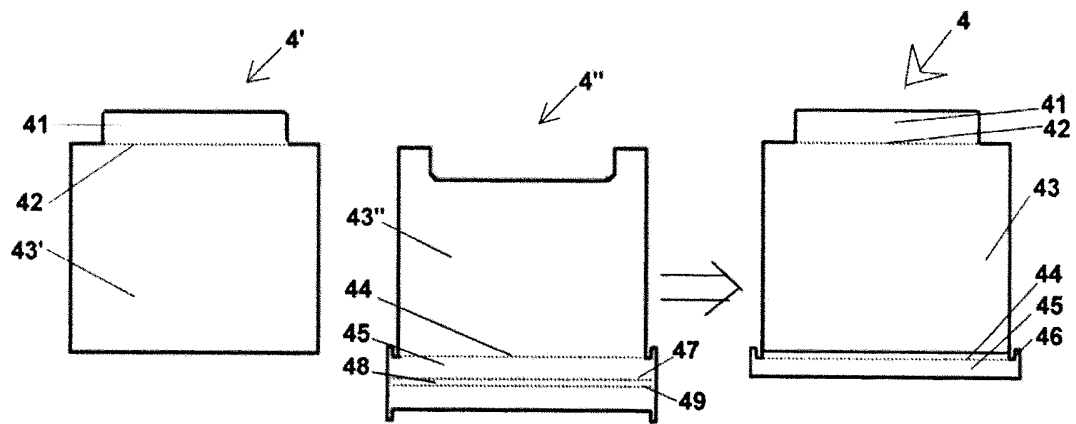


FIG. 6

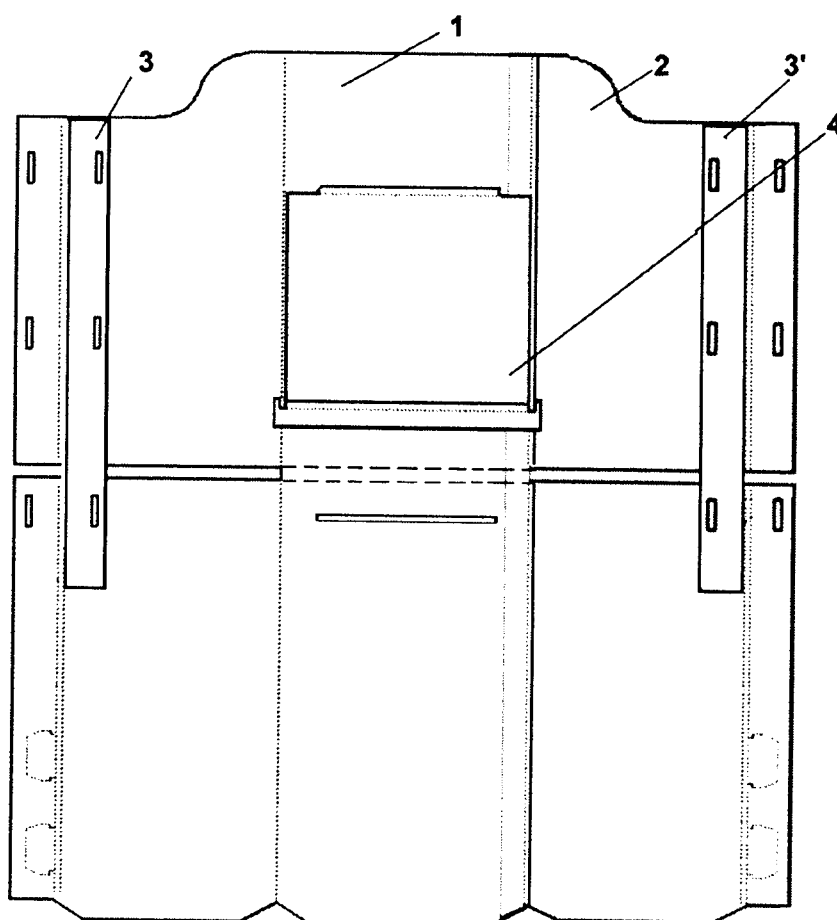


FIG. 7

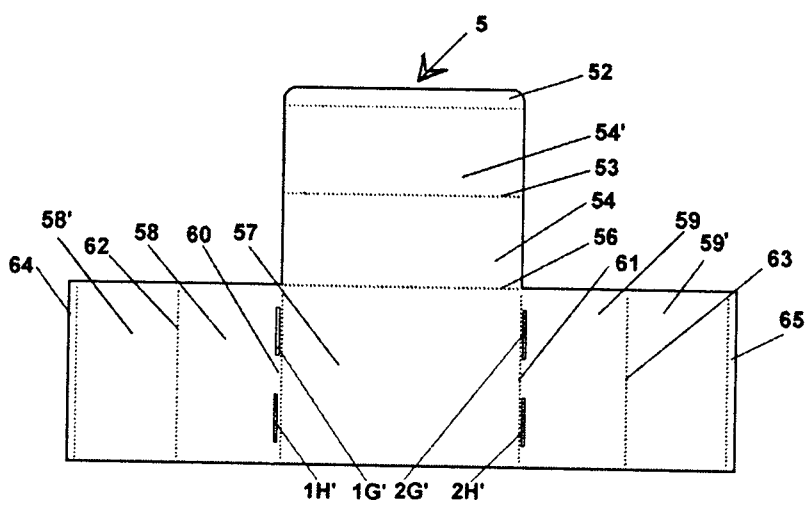


FIG. 8

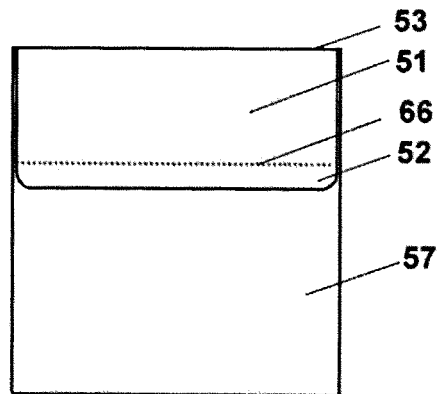


FIG. 9

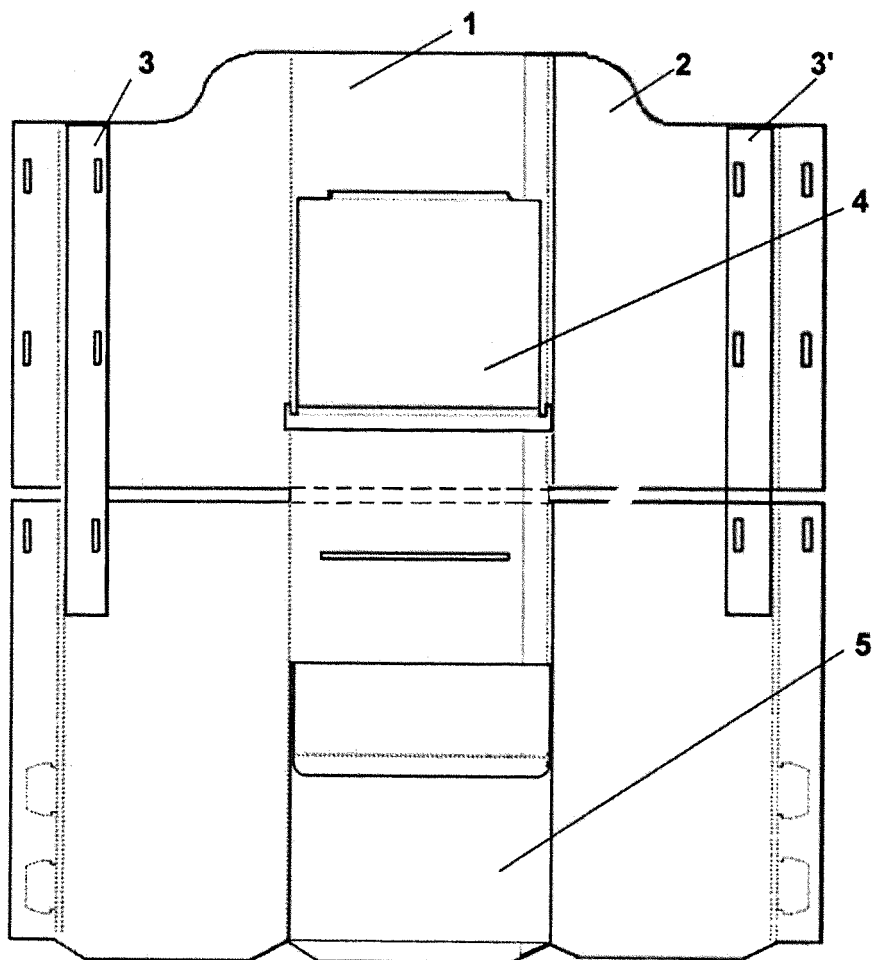


FIG. 10

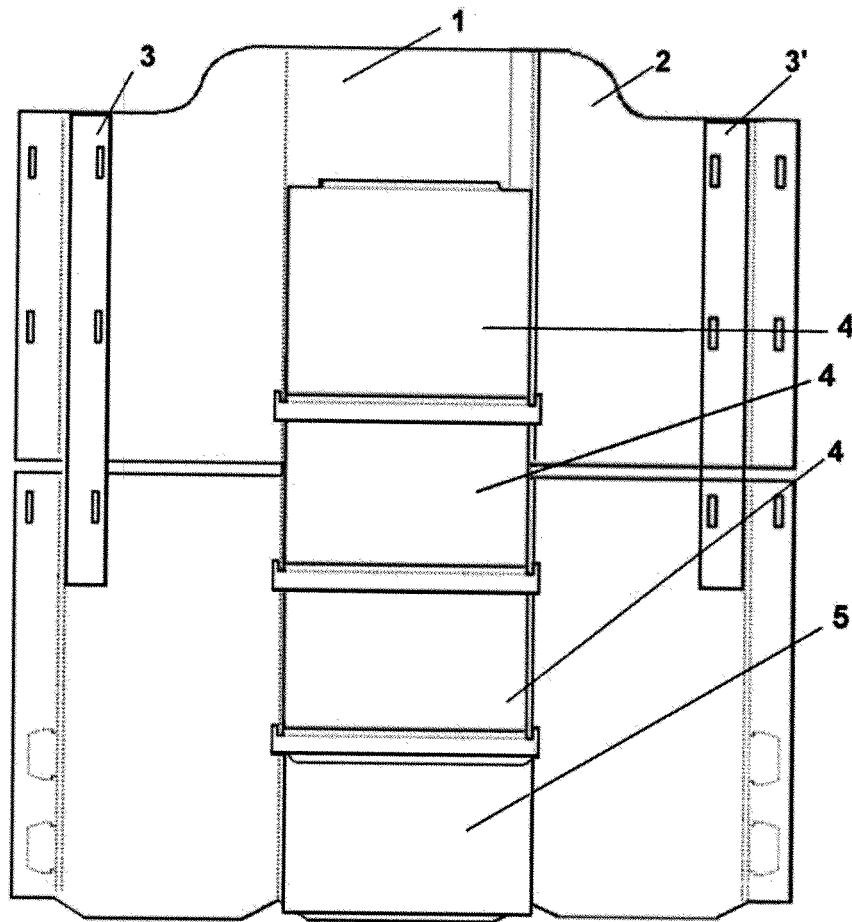


FIG. 11

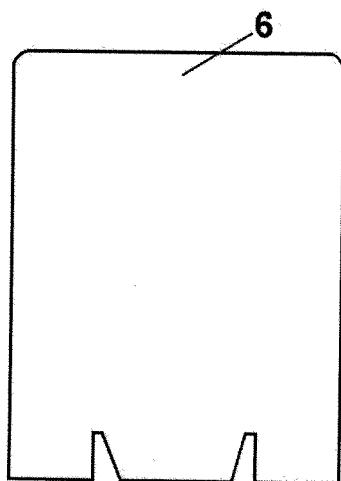


FIG. 12

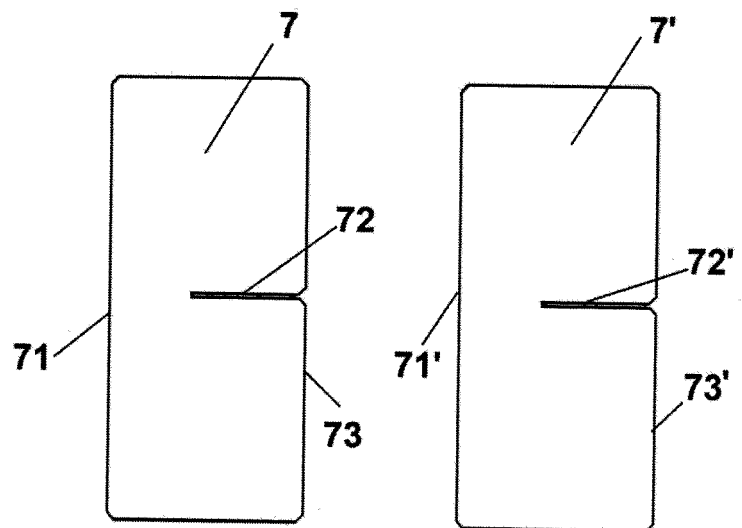


FIG. 13

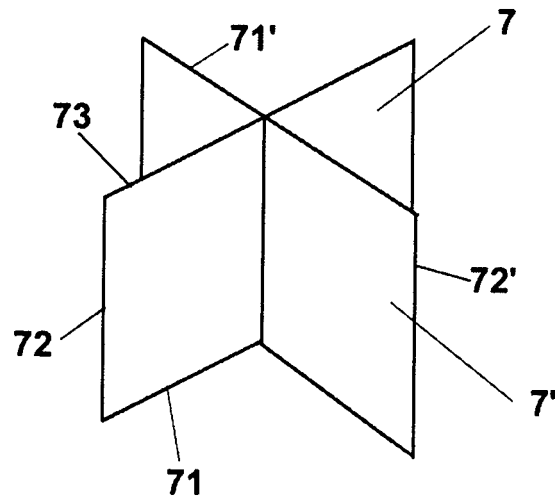


FIG. 14

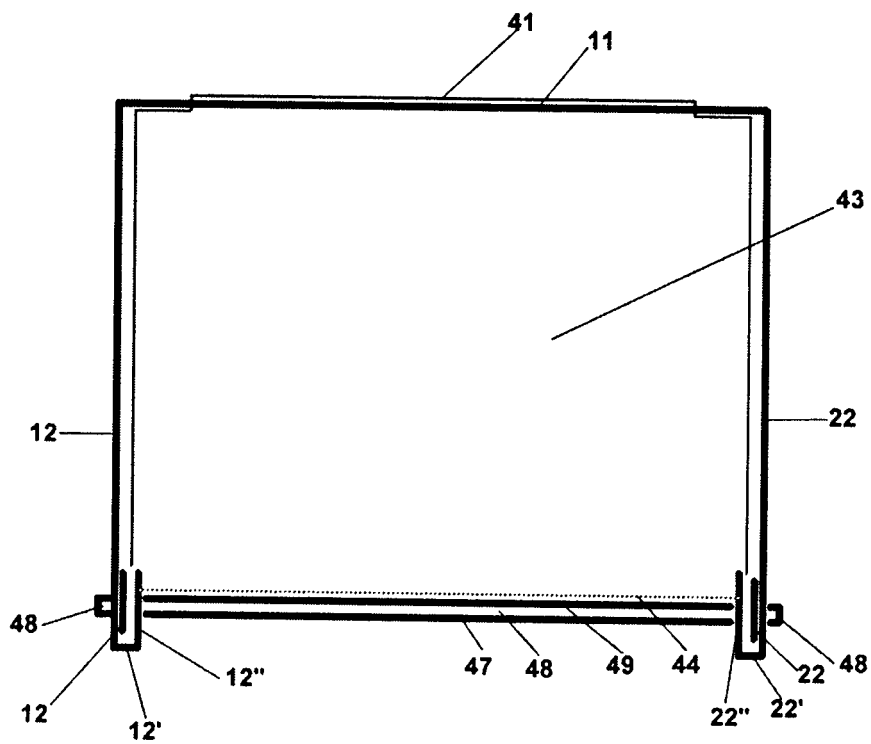


FIG. 15

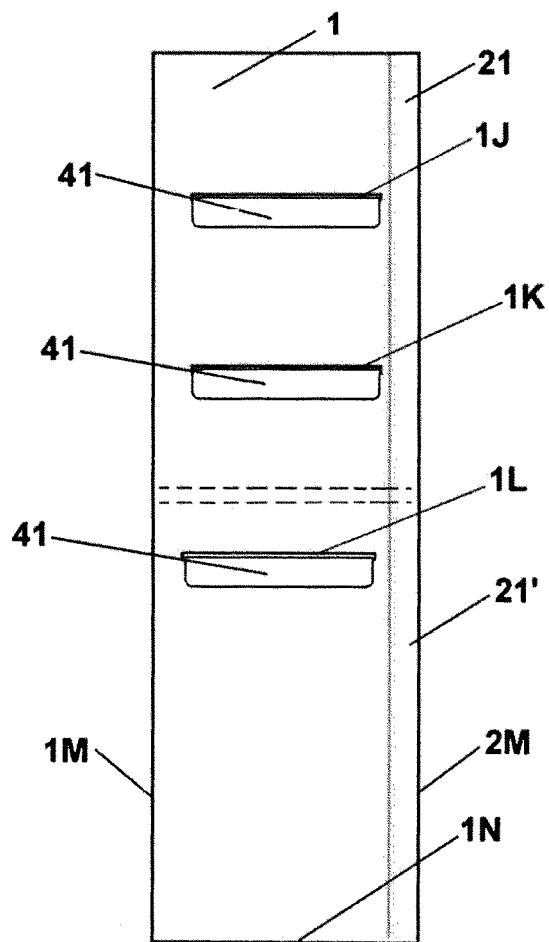


FIG. 16

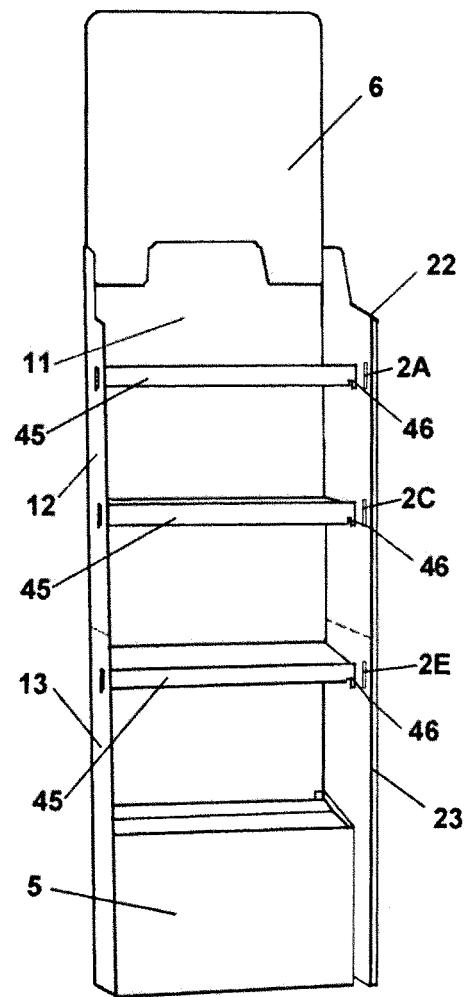


FIG. 17



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

⑪ ES 2 293 784

⑫ Nº de solicitud: 200501632

⑬ Fecha de presentación de la solicitud: **05.07.2005**

⑭ Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TÉCNICA

⑮ Int. Cl.: **A47F 5/11** (2006.01)

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
A	US 5193466 A (EDER et al.) 16.03.1993, todo el documento.	1
A	ES 1039434 U (HALLMARK CARDS IBERICA S A) 16.12.1998, todo el documento.	1
A	DE 29723900 U1 (SCHWERDTLE & SCHANTZ GMBH) 30.09.1999, todo el documento.	1
A	GB 2369040 A (CRP PRINT & PACKAGING LTD) 22.05.2002, todo el documento.	1

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

☒ para todas las reivindicaciones

☐ para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe

18.02.2008

Examinador

Mª Cinta Gutiérrez Pla

Página

1/1