

①9



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



①1 Número de publicación: **1 069 114**

②1 Número de solicitud: U 200802301

⑤1 Int. Cl.:  
**A47B 45/00** (2006.01)

①2

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

②2 Fecha de presentación: **10.10.2008**

⑦1 Solicitante/s: **ESTANTERÍA NORDIKA, S.L.**  
**Gabriel Miró, 30 Bajos**  
**08038 Barcelona, ES**

④3 Fecha de publicación de la solicitud: **01.02.2009**

⑦2 Inventor/es: **Ferrándiz Sánchez Beato, Vicente**

⑦4 Agente: **Espiell Volart, Eduardo María**

⑤4 Título: **Dispositivo para el ensamblado de montantes y/o laterales de estanterías.**

ES 1 069 114 U

## DESCRIPCIÓN

Dispositivo para el ensamblado de montantes y/o laterales de estanterías.

El presente modelo de utilidad tiene por objeto un dispositivo concebido para llevar a cabo el ensamblado de los módulos básicos que constituirán los montantes y/o laterales de estanterías automontables, con baldas o estantes apoyados y fijados sobre ellos.

Son cada vez más frecuentes los equipamientos prefabricados y automontables utilizados, no tan solo en el clásico "bricolage", sino para la exposición de productos en establecimientos comerciales tales como tiendas de electrodomésticos, objetos de regalo, zapaterías, floristerías, farmacias, papelerías, escaparates, ferias y exposiciones diversas.

Estas estanterías, generalmente, están constituidas por los montantes, dispuestos en las zonas intermedias, y los laterales, situados en las zonas extremas, sobre los que se apoyarán y serán fijados los estantes que completarán el conjunto deseado.

Estos montantes y laterales alcanzarán las alturas requeridas, según las dimensiones prefijadas para la instalación. Por esta razón ha sido de gran utilidad práctica elaborar estos montantes y laterales a partir de módulos y estantes básicos, de una altura normalizada, que serán ensamblados hasta alcanzar la altura requerida, con lo que se evitará tener que disponer de una cantidad indeterminada de montantes de diferentes alturas almacenados, bastando con fabricar y almacenar únicamente una determinada cantidad de elementos modulares básicos.

Sin embargo, el ensamblado de estos módulos siempre ha presentado ciertas dificultades prácticas, concretamente para dar al lugar de unión una solidez plena y suficiente para que el montante no se deforme y pueda soportar la carga total de la estantería, y también que ese lugar de unión sea prácticamente inapreciable, con el consiguiente valor estético aportado al conjunto.

El dispositivo objeto de la presente invención ofrece unas ventajas que serán descritas a continuación y que permiten llevar a cabo el ensamblaje de los módulos básicos descritos para constituir el montante de la altura requerida, garantizando la solidez de las zonas de unión, así como el presentar una línea final en la unión prácticamente inapreciable.

Al mismo tiempo, el dispositivo elimina que sea necesario fabricar módulos provistos en los extremos superiores de unas varillas o prolongaciones macho para ser introducidas en el interior de los extremos del costado opuesto del módulo al que deba ensamblarse garantizando una unión sólida, con lo que la fabricación de los módulos que se describen en esta memoria serán más fáciles de llevar a cabo.

Estas varillas o prolongaciones macho sí que figurarán en el módulo base, de forma excepcional, módulo que también estará provisto de las tapetas, generalmente de plástico, protectoras de apoyo directo sobre el suelo, todo ello, como se indica, únicamente en el módulo base.

Con la finalidad de describir con mayor detalle lo que anteriormente se ha indicado en referencia al dispositivo objeto de esta invención, se adjuntan unos dibujos en los que, a título de ejemplo no limitativo, se ha representado una realización práctica del mismo.

En dichos dibujos,

La figura 1 dibuja uno de los módulos básicos y,

bajo él y a modo solamente informativo, el módulo base provisto de prolongaciones para ensamblar ambos módulos;

La figura 2 es un detalle parcial del inicio de la operación de ensamblado de un módulo básico de montante sobre el módulo básico inferior, con un conector en la posición previa a ser colocado en el lateral del módulo inferior;

La figura 3, es un detalle parcial de la fig. anterior, la cual dibuja el conector ya colocado en el módulo inferior, con un pasador de que está provisto haciendo tope sobre el borde superior del lateral, y el módulo superior empezando a colocarse sobre el mencionado conector

La figura 4, muestra dos módulos totalmente ensamblados, de modo que la unión resulta prácticamente inapreciable, y habiéndose extraído el pasador de tope;

La figura 5, es una vista, a menor escala, y en perspectiva de una estantería de cierta altura, constituida por varios módulos básicos;

La figura 6 muestra una estantería de dos cuerpos, de distinta altura; y

Las figuras 6 y 7 dibujan sendas vistas laterales del conector de unión entre módulos, en dos realizaciones prácticas.

De acuerdo con estos dibujos, los montantes y laterales de estanterías, están formados por diversos módulos básicos (1), que se ensamblan verticalmente los unos sobre los otros. Estos módulos, de forma característica en "H", están constituidos por dos laterales tubulares de sección preferentemente cuadrangular (1a) y por un travesaño (1b), también tubular de sección asimismo con preferencia cuadrangular, sobre el que, generalmente, se apoya la balda o estante (9), cuando se forme la estantería (figuras 5 y 6).

Se diferencia el módulo-base (2), provisto de unas tapetas protectoras (3), ya conocidas, para apoyo sobre el suelo, por poseer en sus extremos superiores unas varillas o prolongaciones macho (4), sobre las que encaja la parte inferior del primer módulo (1).

Cada módulo es hueco en los extremos superior e inferior de sus laterales (1a), permitiendo la colocación en su interior de unos conectores (5), en el momento de iniciar el ensamblado, tal como se representa en las figuras 2 y 3.

Estos conectores (5), según la figura 7, presentan una forma de torpedo, con una zona central cilíndrica y sus extremos ligeramente troncocónicos. Una variante de realización (5a), (figura 8), es de forma semejante pero está provisto, en un costado de su parte central, de varios resaltes en cuña (5b) que ofrecen un mayor agarre en el interior del lateral (1a) donde se habrá introducido.

Estos conectores (5) y (5a), elaborados por inyección, preferentemente en material plástico de gran dureza, poseen un orificio central transversal y horizontal (6) en el que se coloca un pasador (7), cuyos extremos, una vez colocados, sobresaldrán por ambos lados del conector.

Al llevar a cabo el ensamblado de dos módulos básicos (1) contiguos, se introducen en primer lugar los conectores (5) hasta que el pasador (7) haga tope con el borde superior (8) de los laterales tubulares (1a) del módulo inferior (1), evitando que dichos conectores (5) puedan, accidentalmente, quedar más o menos introducidos en dichos laterales (1a).

Una vez posicionados los conectores (5) en su lu-

gar, se procede a la colocación del módulo superior (1), encajando sus laterales tubulares (1a) sobre la parte superior de dichos conectores, hasta que llegue a hacer tope sobre los pasadores (7), momento en que éstos son extraídos. A continuación y mediante una acción de empuje, se acaba de juntar ambos módulos (1), el superior y el inferior, hasta que la unión (8) resulte imperceptible. Todas las acciones de empuje para el ensamblado de los diversos módulos se efectuarán con la ayuda de una herramienta, generalmente un mazo de nylon o de textura adecuada que no lastime los mencionados módulos.

La colocación de módulos (1) a partir del módulo-base (2), será en cantidad variable y permitirá, como

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

es evidente, disponer de montantes de altura distinta, según se precise. Sobre los travesaños (1b) de los módulos (1) se apoyarán y fijarán los estantes (9), tal como se observa en las figuras 5 y 6, colocándose sobre los extremos de los laterales tubulares (1a) del módulo superior final sendas tapetas protectoras (3).

Descrito suficientemente el objeto de la presente invención, debe indicarse que cualquier variación en dimensiones, aspecto o formas, acabado o tipo de material empleado en la elaboración de los componentes del dispositivo a que se hace referencia, no alterarán la esencialidad del dispositivo, quedando resumido en las reivindicaciones que siguen.

## REIVINDICACIONES

1. Dispositivo para el ensamblado de montantes y/o laterales de estanterías, constituidos por módulos básicos (1) de forma característica en "H", con dos laterales tubulares de sección preferentemente cuadrangular (1a) y un travesaño (1b), que debidamente ensamblados y en la cantidad adecuada, alcanzarán la altura deseada en el conjunto de la estantería, **caracterizado** porque los módulos básicos (1) que se ensamblan verticalmente, son huecos en los extremos superior e inferior de sus tramos laterales (1a), lo cual permite la introducción de unos conectores (5) ó (5a) al iniciar el proceso de ensamblado, de modo que, al quedar dos módulos básicos (1) contiguos, su unión sólida y estable.

2. Dispositivo para el ensamblado de montantes y/o laterales de estanterías, según la anterior reivindicación, **caracterizado** porque dichos conectores (5) ó (5a) elaborados preferentemente de material plástico de gran dureza, presentan una forma de torpedo, con una zona central cilíndrica y extremos ligeramente troncocónicos, estando dotados dichos conectores

de un orificio central pasante (6), transversal y horizontal, en cuyo interior se coloca un pasador (7), cuyos extremos sobresalen por ambos lados, de manera que al colocar un conector (5) ó (5a) en el interior del extremo superior del lateral (1a) del módulo (1) a ensamblar, dicho conector penetra solamente hasta que el pasador (7) hace tope sobre el borde superior (8) del mencionado lateral (1a) evitando un posicionamiento incorrecto, y previéndose la retirada del pasador para su ensamblado final.

3. Dispositivo para el ensamblado de montantes y/o laterales de estanterías, según la reivindicación 2<sup>a</sup> **caracterizado** porque al quedar posicionados los conectores (5) y (5a) en su lugar, y al ser extraídos, los pasadores (7) se terminan de unir los módulos (1) presionando con una acción de empuje, hasta que su unión (8), queda prácticamente imperceptible.

4. Dispositivo para el ensamblado de montantes y/o laterales de estanterías, según la reivindicación 2<sup>a</sup>, **caracterizado** porque la variante de conector (5a) adopta la forma general de torpedo, adoptando, además, una serie de resaltes en cuña (5b) para su mejor agarre.

5  
10  
15  
20  
25  
30  
35  
40  
45  
50  
55  
60  
65



