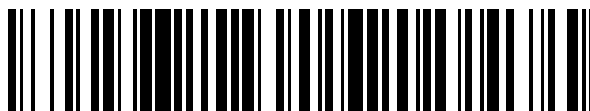


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 373 252**

51 Int. Cl.:
B65D 19/24 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

- 96 Número de solicitud europea: **08290215 .6**
96 Fecha de presentación: **03.03.2008**
97 Número de publicación de la solicitud: **2000413**
97 Fecha de publicación de la solicitud: **10.12.2008**

54 Título: **CONJUNTO MODULAR DE TRANSPORTE Y PRESENTACIÓN DE PRODUCTOS AGRUPADOS.**

30 Prioridad:
09.03.2007 FR 0701769

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
01.02.2012

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
01.02.2012

73 Titular/es:
SAICA FRANCE
16 AVENUE LEONARD DE VINCI EUROPARC
33600 PESSAC, FR

72 Inventor/es:
Villin, Stephane;
Carminati, Marjorie;
Wozniak, Thierry;
Lefevre, Philippe;
Marciano, Daniel y
Antunes, Philippe

74 Agente: **Hernández Hernández, Carlos**

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).

ES 2 373 252 T3

DESCRIPCIÓN

Conjunto modular de transporte y presentación de productos agrupados.

- 5 La invención se refiere a un conjunto modular de transporte y de presentación de productos que se van a manipular, depositar, transportar y presentar en el lugar de venta, conjunto compuesto, por una parte, por una paleta parcial o completamente puesta en volumen y ensamblada de forma mecánica y, por otra parte, por una superposición de plataformas, bandejas u otros contenedores que constituyen unos estantes superpuestos espaciados y unidos entre ellos por unos travesaños que contribuyen al ensamblaje, a la resistencia al apilado y a la coherencia del conjunto.
- 10 Este conjunto se realiza a partir de componentes fabricados con un material semirígido en hojas tales como el cartón o el cartón ondulado a título de ejemplo no limitativo, pudiendo uno o varios componentes realizarse de forma eventual con uno o varios materiales distintos.
- 15 La invención se puede aplicar al transporte y a la venta de productos de gran consumo, alimenticios como unas cajas o unas bolsas de alimentos o de menaje como los líquidos de mantenimiento o las esponjas o incluso pequeños aparatos electrodomésticos o de ferretería.
- La invención se describirá tomando como ejemplo la representación de un conjunto destinado al transporte y a la
20 venta de bolsas de confitería. Las bolsas en sí mismas no representan interés alguno para la comprensión y, por tanto, no se van a representar.
- La figura 1 representa una vista en volumen, ensamblado, listo para ser rellenado, de un conjunto que comprende una paleta mecanizada, una planta superior de refuerzo de paleta añadida, un zócalo opcional de levantamiento, de
25 comunicación y de reserva potencial de productos, unos estantes que contienen los productos que se van a vender y un juego de travesaños.
- La figura 2 representa los elementos de la parte inferior del conjunto de la vista 1, separados unos de otros.
- 30 La figura 3 es una vista posterior a la puesta en volumen y el ensamblaje de la paleta y de la planta superior añadida.
- La figura 4 es una vista plana de la base de esta misma paleta antes de la puesta en volumen y el ensamblaje.
- 35 La figura 5 es una vista plana de una variante reforzada de esta base de paleta.
- La figura 6 es una vista plana de la planta superior añadida y complementaria de la paleta antes del plegado y la implementación en la base de la paleta.
- 40 La figura 7 es una vista plana de esta misma planta superior añadida en su versión correspondiente a la variante reforzada de la paleta representada por la figura 5.
- La figura 8 es una vista plana del zócalo de realce opcional antes de la puesta en volumen.
- 45 La figura 9 es una vista plana de una forma de travesaño antes de la puesta en volumen.
- La figura 10 es una vista plana de un ejemplo de realización de estante de tipo plataforma-bandeja que contiene los productos que se van a transportar y presentar. Las figuras 11-1 y 11-2 representan unas secciones horizontales de tipo de dos variantes de los refuerzos de apoyo de la base de paleta.
- 50 Existen numerosos embalajes de presentación en el lugar de venta destinados a las tiendas de las redes de distribución de productos alimenticios o de equipamientos de la casa como las grandes superficies polivalentes o especializadas en productos alimenticios o el bricolaje.
- 55 Existen numerosos embalajes que garantizan el transporte de los productos además de garantizar la presentación en el lugar de venta. Para ello, estos embalajes se apoyan de forma habitual sobre una paleta que permite las manipulaciones.

Esta paleta está hecha de forma muy común de madera, en ocasiones de plástico pero raramente de cartón.

Cuando esta paleta es de cartón, generalmente no se pone en volumen y se ensambla de forma mecánica.

5 Cuando esta paleta es de cartón y se ensambla de forma mecánica se produce en unas líneas de ensamblaje específicas, lentas y costosas.

La invención permite ensamblar la paleta de cartón o de cualquier otro material en hoja a partir de máquinas existentes en el mercado, de construcción corriente y destinadas de forma habitual al montaje de plataformas de embalaje tales como las plataformas para frutas y legumbres.

10

Esto hace referencia a la parte más baja del conjunto. En el caso de los módulos de paletización conocidos como $\frac{1}{2}$ paleta o $\frac{1}{4}$ de paleta (porque la superficie de su planta superior es casi igual a 800 x 600 mm o a 600 x 400 mm mientras que la dimensión de paleta que se utiliza de forma más común en Europa para los productos de gran consumo presenta una planta de 1.200 x 800 mm) ya no es posible disponer las uniones al suelo a los extremos de la mayor dimensión so pena de no poder volver a pasar una transpaleta incluso estrecha bajo la carga. Es necesario por tanto desviar una de las uniones al suelo hacia el interior con el fin de poder pasar las horquillas de los carros o de las transpaletas de una y otra parte de esta unión al suelo. Mediante la creación de una planta superior añadida sobre la estructura de base precedente, pero cuya longitud es mayor que la de esta estructura de base, la invención permite a la vez resolver este problema mediante la creación de una parte desbordante por un lado más allá de una de las uniones al suelo y reforzar la estructura en la parte superior con el fin de que soporte mejor la carga encima y que resista mejor a la presión de las horquillas de los carros elevadores y de las transpaletas por debajo. La superposición de los grosores permite igualmente limitar la flexión de la planta.

15

20

Existen del mismo modo unos conjuntos de presentación muy numerosos en el lugar de venta de productos de gran consumo que se apoyan sobre una paleta.

25

Existen muchos menos que permiten la visibilidad y la accesibilidad a su contenido desde tres lados como mínimo y ninguno que pueda asumir en esta configuración una cohesión de todos los componentes entre ellos y con la paleta sin ningún medio de fijación adicional y de forma modular tal que se puedan añadir o suprimir unos estantes sin comprometer la coherencia del conjunto.

30

Mediante su sistema de excrecencias y de vaciados sucesivos, complementarios y coherentes desde el zócalo hasta el último estante, la invención permite aportar una solución a las limitaciones simultáneas descritas más arriba.

El conjunto representado en la figura 1 después de la puesta en volumen y del ensamblaje pero vacío de contenido de todo tipo y con su parte baja representada en la figura 2 comprende:

35

- una base de paleta (1) puesta en volumen y ensamblada en la fábrica de embalaje o en uno de sus centros de montaje
- una planta superior de paleta añadida (2),
- 40 - un zócalo opcional (3) de levantamiento, de comunicación y de reserva potencial de productos, su refuerzo interior de igual modo opcional no se representa,
- unos estantes (4) que contienen los productos que se van a vender
- unos travesaños (5) para separar estos estantes y fijarlos.

40

Según las figuras 2, 3 y 4, la base de paleta (1) está compuesta por una parte superior central (6) prolongada de una y otra parte de su longitud por unos paneles (7), a los que se une por unos pliegues de articulación (8) y prolongada de una y otra parte de su anchura por unos paneles (9) a los que se une por unos pliegues de articulación dobles (10). Todos estos paneles son casi rectangulares.

45

La parte central de esta base de paleta (6) consolida la planta superior sobre la que se apoya directa o indirectamente la carga puesta sobre paletas que puede ser un expositor, una sucesión de estantes o cualquier otro dispositivo de apilamiento o de agrupamiento o simplemente los productos que se van a transportar en sí mismos.

50

Los paneles laterales (7) consolidan las paredes exteriores de los apoyos al suelo que son verticales después de la puesta en volumen y el ensamblaje.

55

Los paneles (9) son unos paneles de redoblamiento de la planta superior destinados a reforzar la resistencia. Están en posición horizontal y casi en unos planos paralelos a esta planta superior (6) con la que se superponen después de la puesta en volumen y el ensamblaje.

Los paneles laterales (7) se prolongan en sí mismos hacia los extremos de su borde libre, cada uno por dos paneles parciales (11) con los que se unen por los pliegues de articulación (12). Estos paneles parciales (11) están en posición horizontal después de la puesta en volumen y el ensamblaje y constituyen las superficies de contacto de la paleta con el suelo en la base de los apoyos.

Los paneles laterales (7) se prolongan en la dirección perpendicular a la de las prolongaciones precedentes (11) por unos paneles (13) a los que se unen por unos pliegues de articulación (14) y que pueden dividirse en varias partes (13', 13''...) unidas sucesivamente por unos pliegues de articulación (14', 14''...) para adoptar diversas configuraciones que constituyen unas variantes tal como se representa en las figuras 11. Después de la puesta en volumen y el ensamblaje, estos paneles de prolongación (13) constituyen los refuerzos de los apoyos cuyas paredes verticales (7) y horizontales (11) se deben volver rígidas. Para ensamblar entre ellos todos estos paneles descritos anteriormente, es necesario prolongarlos de forma selectiva por unas partes de los paneles que constituyen unas patas de unión. Es el caso de las patas (15) y (15') que prolongan el panel central (6) de una y otra parte de su anchura y unas patas (16) que prolongan los paneles parciales (11) de la base de los apoyos estando unidos a estos paneles parciales (11) por los pliegues de articulación (17).

Las patas (15) y (15') se unen al panel central (6) por uno de los pliegues de articulación (10) o por un pliegue casi paralelo si es necesario.

Las patas (15) y (15') presentan unos cortes diferentes para adaptarse mejor a las necesidades de resistencia (patas 15) o al paso reducido de las horquillas de los carros (patas 15'). Las patas de unión se encolan y, después de la puesta en volumen del componente principal (1) de la paleta y el plegado casi a 90°, se superponen de forma parcial sobre los paneles de refuerzo verticales (13) a los que se fijan.

Los extremos (13'') de los paneles de ensamblaje (13) se encolan y, después de la puesta en volumen del componente principal (1) de la paleta se fijan en superposición parcial sobre la superficie interior de los paneles laterales (7), inmovilizando así la forma de los refuerzos de apoyo en las cuatro esquinas de la base de paleta.

Según las figuras 2, 3, 4 y 6, 7, la excrecencia (18) que se puede centrar o no sobre el pliegue de articulación (8), que comparte por un lado del panel central (6), se posiciona en un vaciado (18' y 18'') del segundo componente (2) que es la plataforma superior añadida que contribuye de este modo a posicionar con precisión con respecto a la base de paleta sirviendo de tope de apoyo en el sentido longitudinal y de dispositivo de centrado en el sentido transversal.

Según las figuras 2, 3, 4 y 8, los vaciados (19) de la base de paleta (1), situados a caballo entre el otro pliegue de articulación (8) del panel principal (6) con el panel (7) que lo prolonga, permiten recibir las excrecencias de bloqueo (19') del tercer componente que es el zócalo opcional (3) lo que permite volver conjunta la base de paleta (1) y el zócalo opcional (3) en combinación con el panel (41) en tope sobre la plataforma (2) del lado opuesto.

Según la figura 5, que representa una variante reforzada de la base de paleta representada en las figuras 3 y 4, los paneles verticales (7) de los apoyos al suelo se prolongan por unos paneles casi equivalentes (20) y de forma opcional se prolongan ellos mismos por unos paneles casi equivalentes (22) unidos sucesivamente entre ellos por unos pliegues de articulación dobles (21) y, a continuación, (23). Después de la puesta en volumen y antes del ensamblaje de la base de paleta (1), el panel (22) se repliega sobre el panel (20) con el que se va a superponer, a continuación el conjunto de los dos paneles (20 y 22) replegados de este modo se repliega, a su vez, sobre el panel (7) con el que se va a superponer. Los paneles (7, 20, 22) que forman la parte vertical principal del apoyo al suelo de la base de paleta se sitúan en unos planos casi paralelos y yuxtapuestos entre ellos.

Según la figura 5 y la figura 11, se representa una variante de los refuerzos de apoyo (13) y de sus prolongaciones sucesivas (13') y (13''). Con esta variante, la sección horizontal del refuerzo de apoyo no vuelve a tener la forma conocida como "delta" representada en la figura 11-1 y en las figuras anteriores 3 y 4, pero con la forma "L" representada en la figura 11-2. En efecto, la parte mediana (13') de la prolongación del refuerzo de apoyo (13) se repliega según un pliegue de articulación doble (14') sobre la parte principal de esta misma prolongación de refuerzo de apoyo (13) antes de que el conjunto constituido de este modo se una al panel vertical principal de apoyo al suelo (7) por medio de la parte última (13'') de la prolongación (13) girando en torno a un pliegue de articulación doble (14''). La excrecencia (24) conjunta de la parte mediana (13') de la prolongación de refuerzo de apoyo (13) se va a posicionar durante el montaje en el vaciado (25) contiguo al pliegue de articulación (14) situado entre el panel central principal (6) y el refuerzo de apoyo (13). El objetivo de la colocación de esta excrecencia (24) en el vaciado (25) es

garantizar el mantenimiento de la yuxtaposición de las partes medianas (13') y principales (13) del refuerzo de apoyo (13) en unos planos casi paralelos durante la etapa de puesta en volumen del ensamblaje de la base de paleta (1).

Según las figuras 2, 3 y 6, el segundo componente (2) del conjunto es la plataforma superior de refuerzo añadida.

- 5 Esta plataforma superior está compuesta por dos paneles (26) y (27) casi simétricos y unidos entre ellos por unos pliegues de articulación dobles (28) que están opcionalmente interrumpidos en sí mismos por unas secciones (29) destinadas a disminuir la resistencia al plegado.

- La puesta en volumen y el ensamblaje de este componente de plataforma superior de refuerzo consisten en replegar
10 uno de los dos paneles (27) sobre el otro (26) para llevarlos de forma que estén en contacto el uno con el otro y superponerlos en unos planos casi paralelos con el fin de constituir un doble grosor después de posicionar esta plataforma de refuerzo sobre la plataforma superior (6) de la base de paleta (1), en contacto y en un plano casi paralelo a este panel central (6) de la base de paleta superponiéndola de forma parcial y dejando desbordar la superficie excedente por un solo lado tal como se representa en la figura 3. Los dispositivos complementarios de
15 centrado y de apoyo (18), (18') y (18'') descritos anteriormente y alineados entre ellos, favorecen la localización y el posicionamiento de los dos componentes (1) y (2) entre ellos.

- La figura 7 representa una variante del componente (2) adaptada a la versión reforzada de la base de paleta (1) de la figura 5. El vaciado (30) dispuesto en el panel (26) de la plataforma superior de refuerzo (2) recibe entonces la
20 otra excrecencia (18) prolongando uno de los paneles de apoyo vertical principal (7) de la base de paleta (1) cerca del pliegue (8) separando el panel principal central (6) y uno de los paneles de apoyo vertical principal (7).

- Según las figuras 2 y 8, el componente de zócalo opcional (3) está compuesto por una sucesión alternada de paneles (31 y 32) longitudinales y de paneles transversales (33 y 34) unidos por unos pliegues de articulación
25 sucesivos (35, 36, 37) y terminados por una pata de unión (38) unida al panel precedente (34) por un pliegue de articulación (39). Los paneles en sentido de longitud (31 y 32) tienen aproximadamente la forma de una "F" que corresponde globalmente para las partes (31') y (32') a los lados grandes del realce y para las partes (31'' y 32''), que prolongan los precedentes, en el almacenamiento de los refuerzos de los apoyos verticales de la base de paleta (13) y de las patas de unión (15, 15' y 16) fijadas sobre estos refuerzos de apoyo (13).

- 30 Después de la puesta en volumen y el ensamblaje tal como se representa en la figura 2, esta sucesión alternada de paneles en sentido de anchura y en sentido de longitud unidos por la pata de unión encolada o grapada (38) unida al panel (34) por el pliegue de articulación (39) forma una banda de sección horizontal casi rectangular. Uno de los paneles transversales (34) se prolonga por un panel (40) que discurre de forma perpendicular a este panel
35 transversal (34) para bloquearlo sobre la base de paleta (1). Este panel prolongador (40) dispone unas excrecencias de bloqueo descritas anteriormente (19') que se producen en los vaciados (19) de la base de paleta (1) para fijarse a esta base de paleta en una primera dirección. En la otra dirección en posición vertical, el otro panel transversal (33) se prolonga igualmente por un panel (41) cuyo borde grande libre (42) se apoya sobre la arista común entre uno de los paneles de apoyo vertical principal (7) de la base de paleta (1) y el panel inferior de la planta superior añadida (2)
40 acabando así de fijar el zócalo de realce opcional (3) con la base de paleta (1) en el lado opuesto al bloqueo precedente (19 – 19'). El panel lateral (33) se une a su prolongación (41) por un pliegue de articulación doble (43). El panel lateral (34) se une a su prolongación (40) por un pliegue de articulación simple o doble (44).

- En el lado opuesto de los paneles (40) y (41), la sucesión alternada de paneles longitudinales (31 y 32) y de paneles
45 transversales (33 y 34) se prolonga por una sucesión de paneles de solapas de cierre (45) unidos a los anteriores por una línea quebrada de pliegues de articulación (46). En el momento de la puesta en volumen y el ensamblaje del zócalo, estos paneles de solapas de cierre (45) se plegarán y se inclinarán en sentido horizontal de forma perpendicular a la sucesión de paneles longitudinales y transversales (31, 32, 33, 34). Para recibir los componentes (4 y 5) superiores del conjunto y permitir su ensamblaje y su bloqueo asegurado directamente con el zócalo de
50 realce e indirectamente con la base de paleta (1) y su plataforma superior de refuerzo (2), se disponen unas aberturas (47, 48, 49) en los paneles de solapas de cierre (45). Estas aberturas están destinadas a recibir las excrecencias bajas (50) de los travesaños (5).

- Según las figuras 2 y 9, se representa una forma de travesaño (5) no limitativa y no restrictiva para la invención. Este
55 travesaño (5) está compuesto por un panel central (51) casi rectangular prolongado por unos paneles casi rectangulares (52 y 53) prolongados ellos mismos por unos paneles casi rectangulares respectivos (54 y 55). La variante representada en las figuras 2 y 9 tiene una sección horizontal en forma de U cuyos dos paneles que constituyen las paredes de los extremos (52 y 53) son redoblados respectivamente por los paneles (54 y 55) después de la puesta en volumen. El panel central (51) se une a los paneles que lo prolongan directamente (52 y 53)

por unos pliegues de articulación (56 y 57). Los paneles de prolongación (52 y 53) se unen en sí mismos a los paneles que los prolongan a su vez (54 y 55) por unos pliegues de articulación dobles (58 y 59).

En un lado de esta sucesión de paneles (54, 52, 51, 53, 55), unas excrecencias (50) prolongan estos paneles para alojarse en el transcurso del ensamblaje en la parte baja en los vaciados (50') del travesaño de la parte inferior y en los vaciados (61 y 61') de la base del cuarto componente de tipo estante (4) de la parte inferior. En el otro lado de esta sucesión de paneles (54, 52, 51, 53, 55) de las excrecencias (60) que prolongan estos paneles para alojarse en el transcurso del ensamblaje en la parte alta en unos vaciados (60') del travesaño de la parte superior y en unos vaciados (61 y 61') de la base del cuarto componente de tipo estante (4) de la parte superior. Estos dispositivos garantizan el ensamblaje de la mitad delantera del conjunto en volumen.

Para la mitad trasera, los travesaños están provistos de excrecencias (62) que prolongan estos travesaños al nivel de los diedros entre el panel central (51) y sus paneles de prolongación inmediatos (52 y 53) hacia arriba cuando el travesaño está en volumen. En la misma situación, se disponen unos vaciados (62') en la parte baja de los travesaños igualmente al nivel de los diedros entre el panel central (51) y sus paneles de prolongación inmediatos (52 y 53). Las excrecencias superiores (62) de un travesaño se alojan en los vaciados correspondientes (62') del travesaño situado inmediatamente por encima y en los vaciados (63, 63', 64 y 64') del estante (4) situado inmediatamente por encima.

Los travesaños (5) que se representan con la forma de un corte que permite constituir una U en los extremos redoblados en sección horizontal no son la única manera de realizar el espaciamiento, la coherencia y la resistencia al apilamiento de los diferentes elementos sucesivos del conjunto de transporte y de presentación. En otras aplicaciones, se utilizan unos paralelepípedos de sección rectangular o incluso unas barras transversales.

Los componentes de tipo estante (4) representados en las figuras 2 y 10 con forma de bandejas con paredes frontales y laterales redobladas y con placa posterior son solo una forma no limitativa de realización de los estantes cuya estructura en sí no es el objetivo de la invención y, en consecuencia, no se va a describir. La accesibilidad por al menos tres de los lados del estante depende esencialmente del juego de travesaños y la funcionalidad del estante es la de soportar unos productos sin doblarse e impidiéndoles eventualmente deslizarse por medio de un reborde, pero existen numerosas formas conocidas de aportar soluciones a estas exigencias.

REIVINDICACIONES

1. Conjunto modular de transporte y de presentación de productos que se van a manipular, depositar, transportar y presentar en el lugar de venta, realizado a partir de un material semirígido en hoja, conjunto compuesto por una parte por una base de paleta (1) parcial o completamente puesta en volumen y ensamblada de forma mecánica y por una planta superior añadida (2) sobre esta base de paleta y compuesto por otra parte por un zócalo opcional (3), una superposición de plataformas, bandejas u otros contenedores que constituyen estantes (4) superpuestos espaciados y unidos entre ellos por unos travesaños (5) caracterizado por:
- 10 una base de paleta constituida por un panel central principal (6) casi rectangular,
 - este panel central principal (6) se prolonga en la dirección de su mayor longitud por unos paneles laterales casi rectangulares (7) unidos por unos pliegues de articulación (8) a este panel central principal (6) y prolongados ellos mismos en la misma dirección por unos paneles parciales (11) unidos a los paneles precedentes por unos pliegues de articulación (12) y prolongados igualmente en la otra dirección perpendicular por unos paneles de ensamblaje (13) unidos a los precedentes (7) por unos pliegues de articulación (14) y divisibles en varias partes (13') y (13'') por unos pliegues de articulación complementarios (14' y 14''),
 - este panel central principal (6) se prolonga en la dirección perpendicular, la de su anchura, por unos paneles (9) de redoblamiento parcial del panel central principal (6) a los que se unen por unos pliegues de articulación dobles (10),
 - este panel central principal (6) se prolonga en la dirección de su dimensión más pequeña y cerca de sus cuatro ángulos por unos paneles complementarios de unión (15 y 15') a los que se une por unos pliegues de articulación casi en la continuidad de los pliegues de articulación (10) de los paneles de redoblamiento precedentes (9) con este panel central principal (6),
 - unos paneles parciales de extremo (11) en la dirección de la mayor dimensión del panel central principal (6) se prolongan perpendicularmente por unos paneles complementarios de unión (16) unidos con los paneles parciales de extremo (11) por unos pliegues de articulación (17),
- 30
 - un ensamblaje, por encolado o cualquier otro medio, después de la puesta en volumen, de los paneles de unión (15, 15' y 16) plegados a 90° y en superposición parcial y en unos planos casi paralelos con una parte de la superficie de los paneles de ensamblaje (13),
- 35
 - un ensamblaje, por encolado o cualquier otro medio, después de la puesta en volumen, de los extremos (13'') de los paneles de ensamblaje (13) en superposición parcial con la superficie interior de los paneles laterales (7).
2. Conjunto de transporte y de presentación y su base de paleta (1) según la reivindicación 1, caracterizado por un segundo componente complementario (2) de tipo planta superior añadida complementaria de la base de paleta (1) que comprende dos paneles casi simétricos (26 y 27) unidos entre ellos por un pliegue de articulación doble a 180° (28) y provistos de vaciados de centrado y de topes (18', 18'' y opcionalmente 30) complementarios a los dispositivos de salida (18) de los otros componentes (1 y 3) y posicionado con saliente sobre uno de los cuatro lados del panel central principal de la base de paleta (2).
- 45 3. Conjunto de transporte y de presentación y su base de paleta (1) según la reivindicación 1, caracterizado por un tercer componente (3) complementario de tipo zócalo-realce en forma de banda unida compuesta por la sucesión de cuatro paneles laterales (31, 33, 32, 34) y por una pata de unión (38) y prolongada por un lado por unos paneles complementarios de ensamblaje y de bloqueo con los dos primeros componentes (40) y (41) y prolongada por el lado opuesto por una sucesión de solapas de cierre (45) provistas de vaciados de ensamblaje (47, 48, 49) con el componente complementario de tipo travesaño (5).
- 50 4. Conjunto de transporte y de presentación y su base de paleta (1) según la reivindicación 1, caracterizado por un cuarto componente (5) complementario de tipo travesaño, de sección horizontal en forma de U en extremos redoblados después de la puesta en volumen y compuesto por un panel central (51) prolongado por dos paneles complementarios (52) y (53) prolongados ellos mismos respectivamente por unos paneles de extremo (54 y 55), estando provista esta sucesión por un lado de excrecencias (50) y de vaciados (60' y 62') y, por el lado opuesto, de excrecencias (60 y 62) y de vaciados (50') en relación con las excrecencias similares de componentes (5) idénticos o en relación con los vaciados del zócalo-realce (47, 46, 49) y/o de los estantes (61, 61', 63, 63', 64, 64').

5. Conjunto de transporte y de presentación y su base de paleta (1) según la reivindicación 1, caracterizado por unos refuerzos (20, 22) de esta base de paleta que prolonga sucesivamente los paneles laterales (7) y unidos respectivamente por unos pliegues de articulación dobles sucesivos (21, 23) a los paneles precedentes.

5

Fig. 1

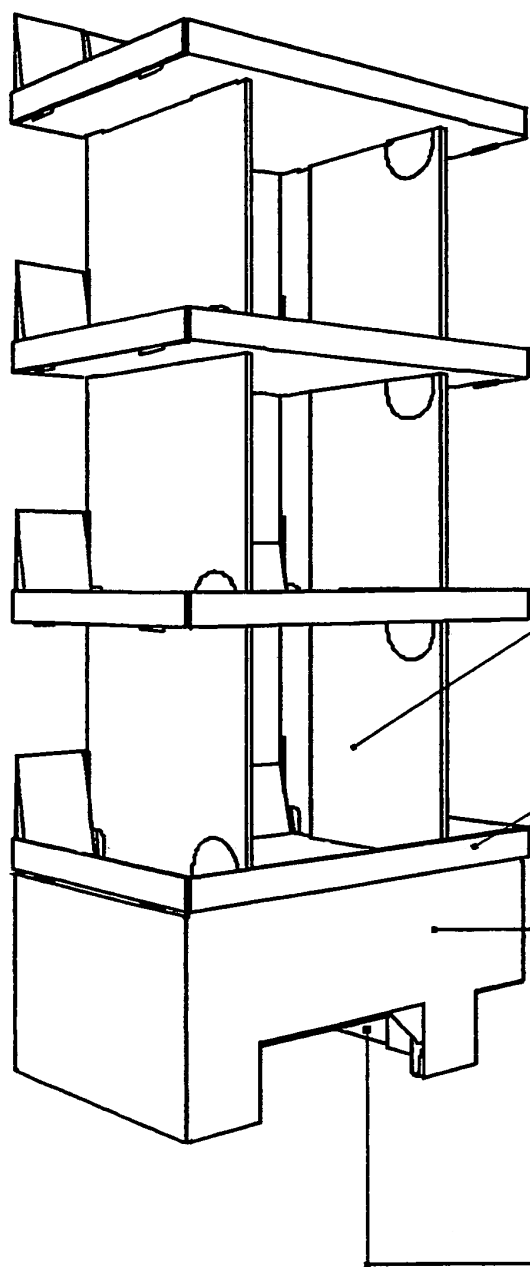


Fig. 2

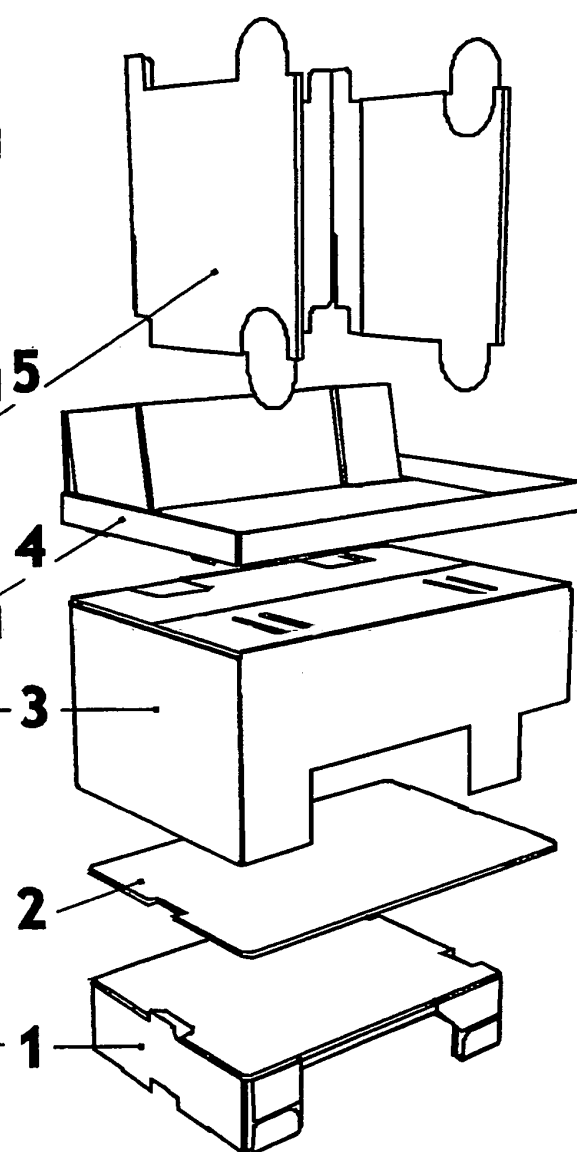


Fig. 3

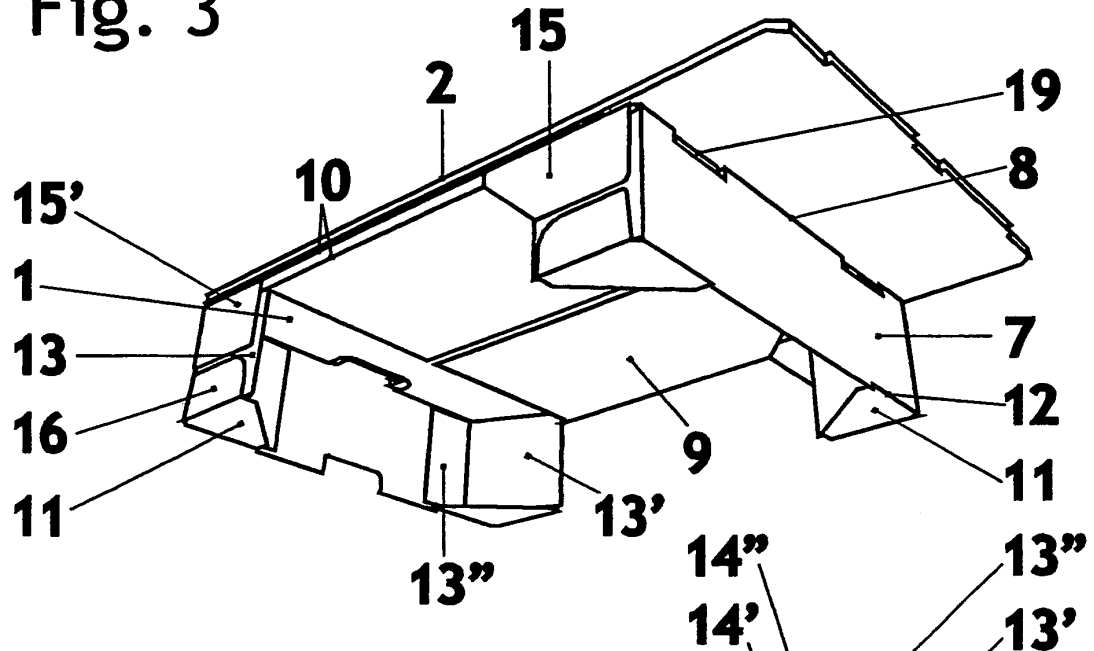


Fig. 4

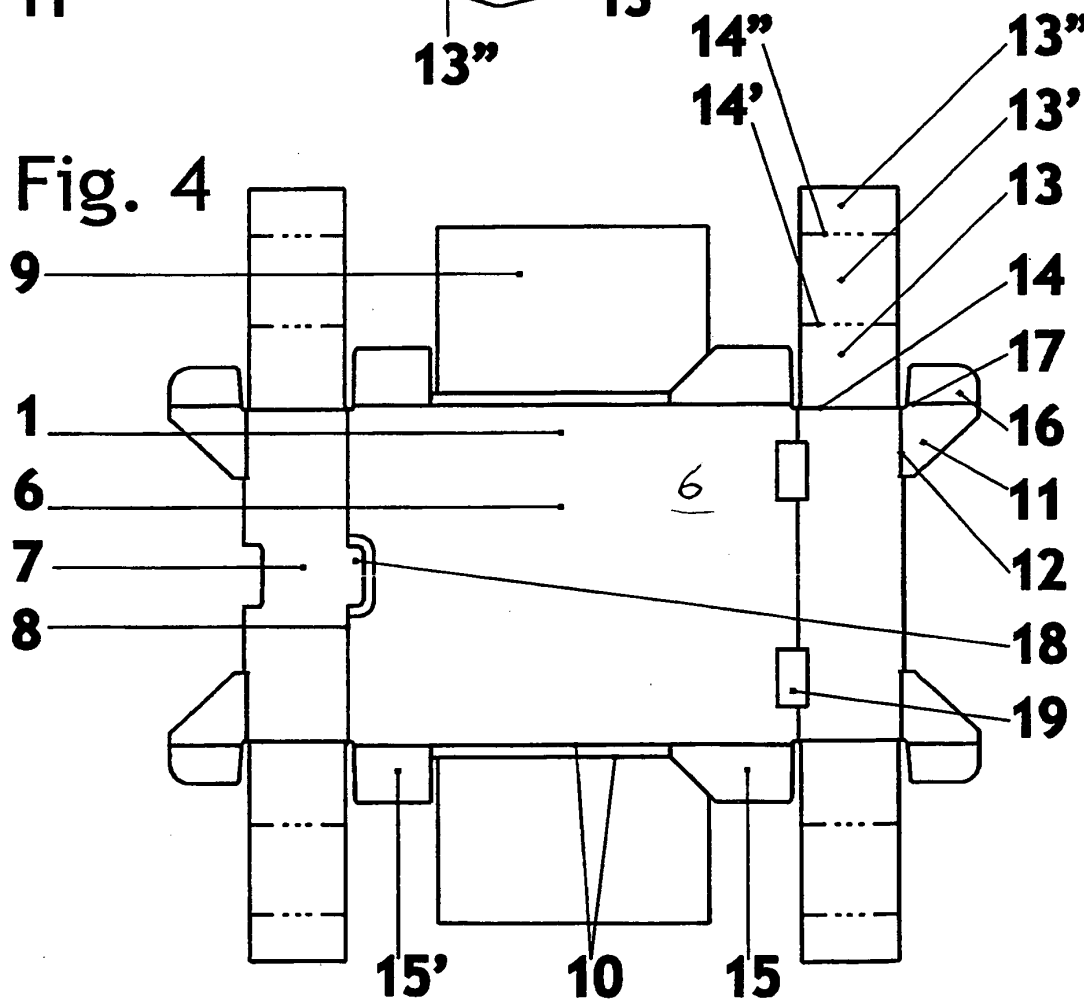


Fig. 5

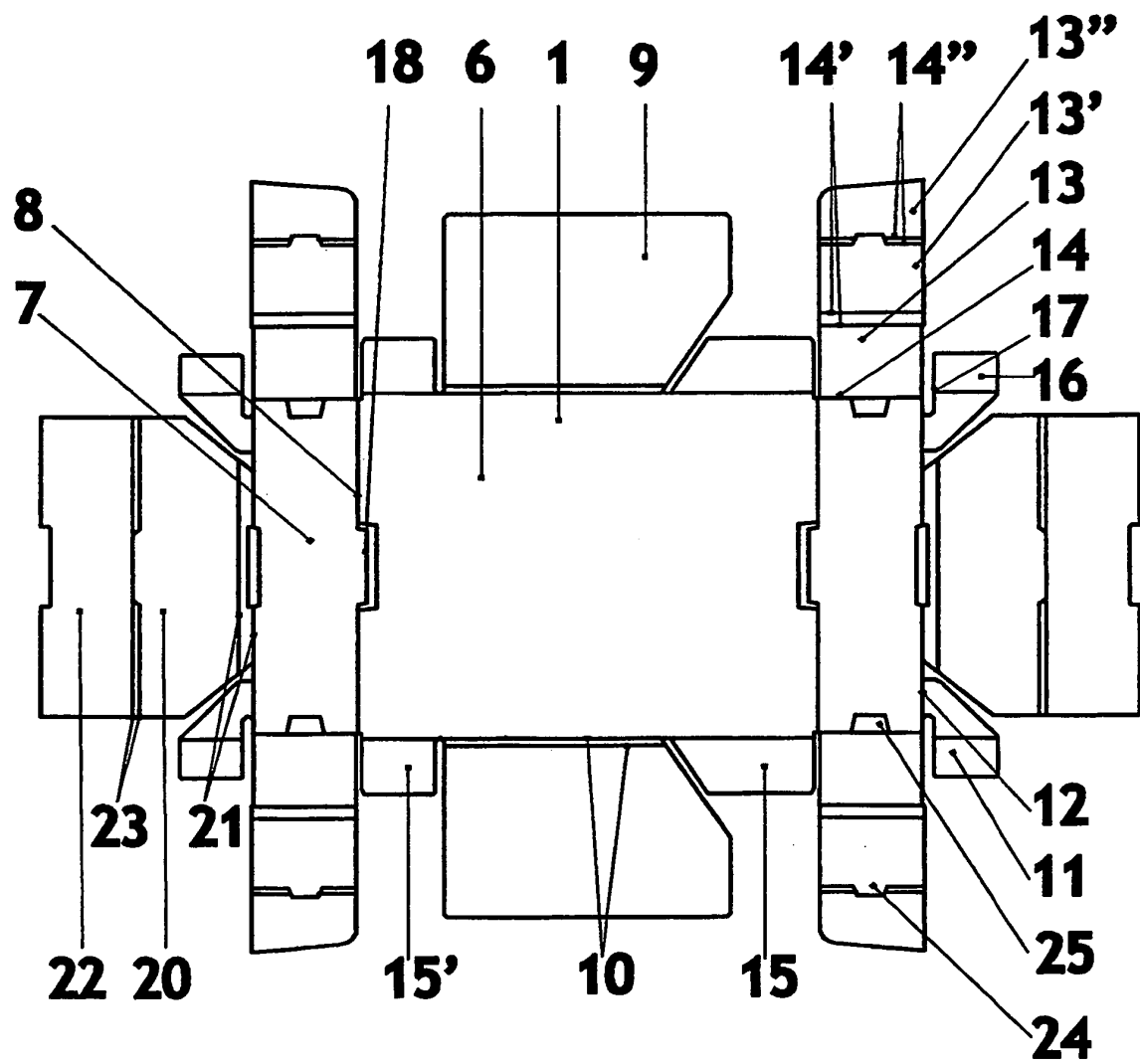


Fig. 6

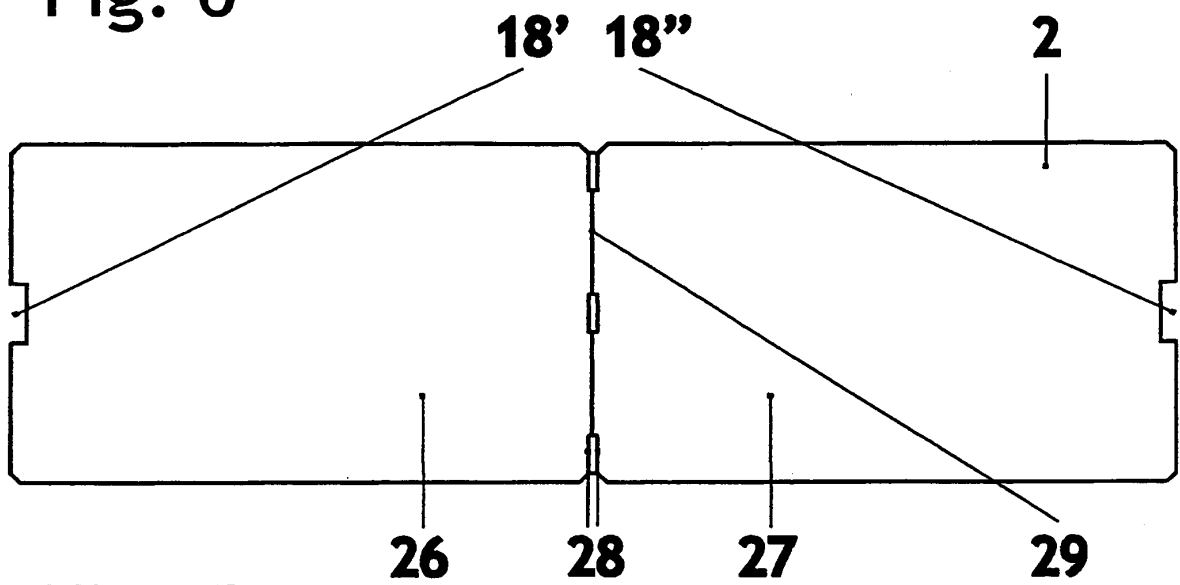


Fig. 7

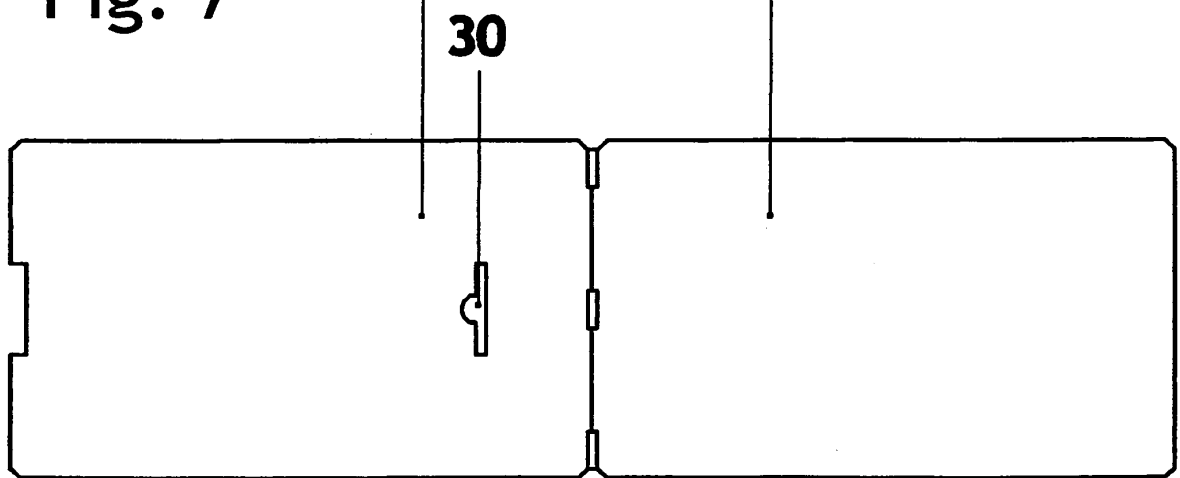


Fig. 8

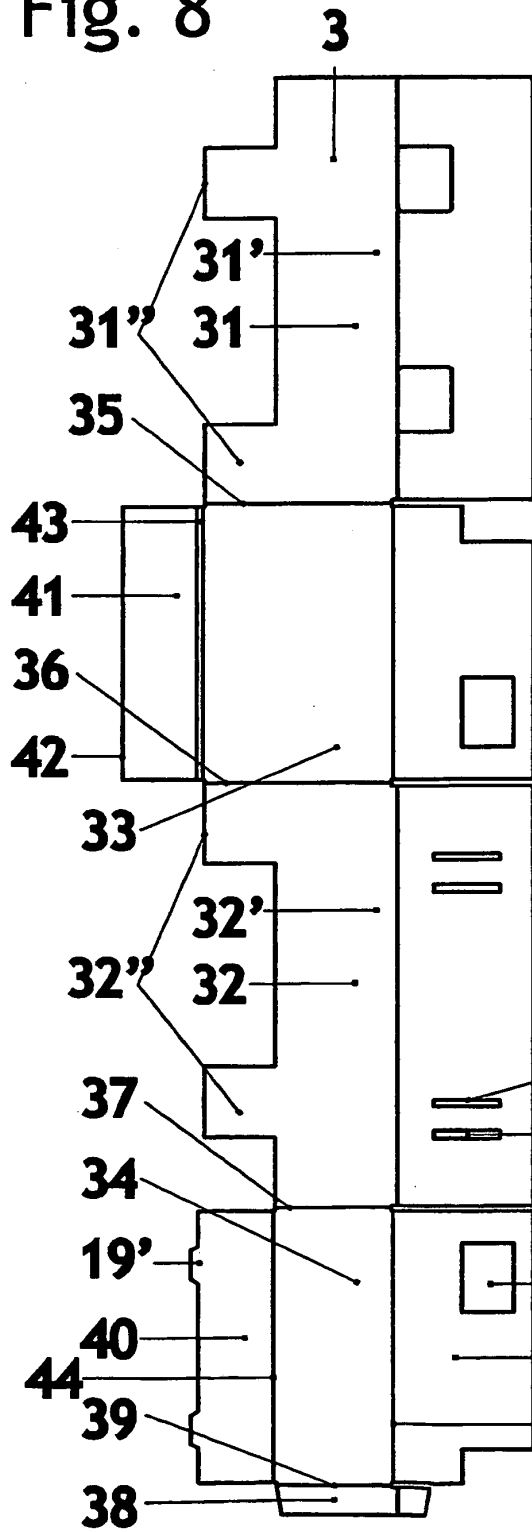


Fig. 9

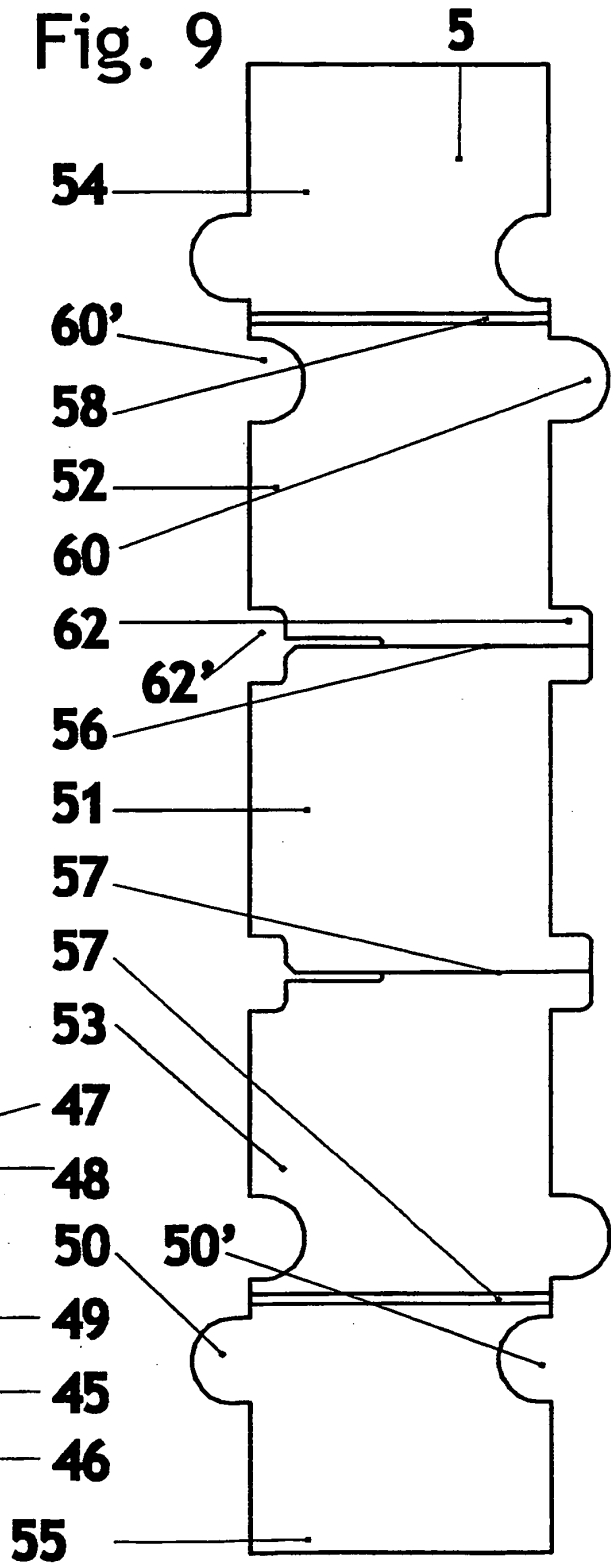


Fig. 10

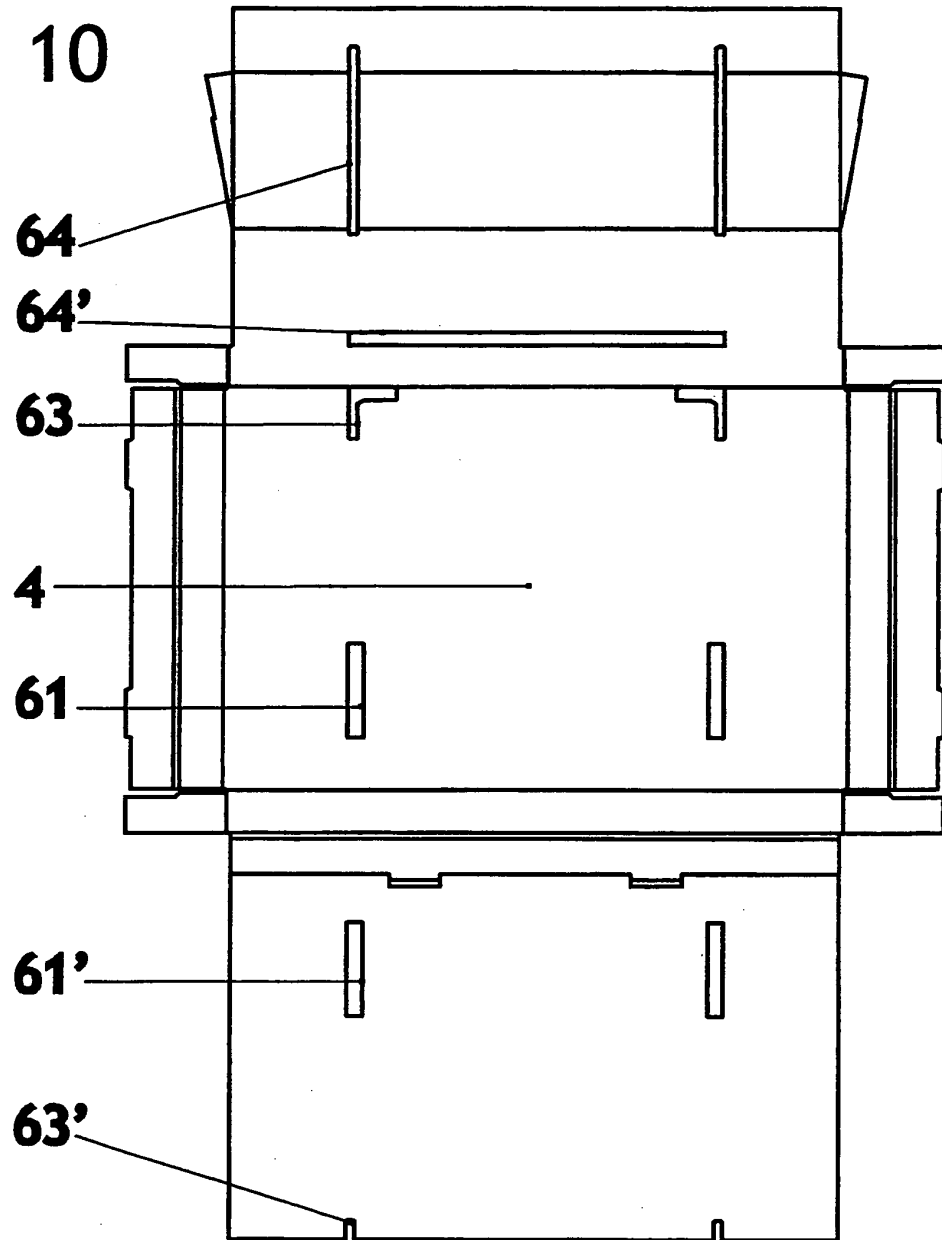


Fig. 11-1

Fig. 11-2

