

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **3 013 285**

51 Int. Cl.:

B65D 5/66

(2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **11.11.2021** **E 21207700 (2)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **06.11.2024** **EP 4180347**

54 Título: **Recipiente y pieza en bruto para la fabricación de un recipiente**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
11.04.2025

73 Titular/es:

MAYR-MELNHOF KARTON AG (100.00%)
Brahmsplatz 6
1041 Wien, AT

72 Inventor/es:

KÖCK, SASCHA

74 Agente/Representante:

TOMAS GIL, Tesifonte Enrique

ES 3 013 285 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

Recipiente y pieza en bruto para la fabricación de un recipiente

5 [0001] La presente invención se refiere a un recipiente para almacenar artículos, en particular una caja plegable de cartón, papel o similar, que comprende una pared delantera y una pared trasera, paredes laterales que conectan las paredes delantera y trasera, así como una construcción de base y una construcción de tapa, donde la construcción de tapa está articulada a un extremo de la pared trasera opuesto a la construcción de base. La invención se refiere, además, a una pieza en bruto para fabricar un recipiente para almacenar artículos, especialmente para fabricar una caja plegable de cartón, papel o similar.

15 [0002] Se conocen en gran número recipientes y piezas en bruto para fabricar recipientes del tipo mencionado anteriormente. Sin embargo, en muchos ámbitos de la vida cotidiana es necesario que estos recipientes no puedan abrirse fácilmente. Especialmente cuando se almacenan artículos frágiles o artículos como fármacos, es necesario asegurar los recipientes contra una apertura accidental. Esto se aplica, en particular, a la apertura accidental del recipiente por parte de los niños. Por los documentos DE 94 03 624 U1 e IT MI20 (110 947 A1 se conocen recipientes y piezas en bruto según las características de los preámbulos de las reivindicaciones independientes.

20 [0003] Por lo tanto, el objetivo de la presente invención es proporcionar un recipiente para almacenar artículos y una pieza en bruto correspondiente para fabricar este recipiente, que se pueda cerrar de forma segura y esté asegurado contra una apertura accidental.

25 [0004] Para lograr estos objetivos, se utilizan un recipiente con las características de la reivindicación 1 y una pieza en bruto con las características de la reivindicación 11. En las respectivas reivindicaciones secundarias se describen configuraciones ventajosas del recipiente según la invención y de la pieza en bruto según la invención. Las configuraciones ventajosas del recipiente deben considerarse en este caso configuraciones ventajosas de la pieza en bruto y viceversa.

30 [0005] Un primer aspecto de la invención se refiere a un recipiente para almacenar artículos, en particular una caja plegable de cartón, papel o similar, que comprende una pared delantera y una pared trasera, paredes laterales que conectan las paredes delantera y trasera, así como una construcción de base y una construcción de tapa, donde la construcción de tapa está articulada a un extremo de la pared trasera opuesto a la construcción de base. Al menos una solapa de encastre está articulada a través al extremo de la pared delantera opuesto a la construcción de base de una línea de doblado para bloquear la construcción de tapa a la pared delantera cuando el recipiente está cerrado. La solapa de encastre se apoya sobre el lado externo de la pared delantera o sobresale hacia afuera del recipiente. Además, la solapa de encastre está configurada como un elemento de una pared intermedia articulada a la pared delantera a través de la línea de doblado. La construcción según la invención garantiza un cierre seguro y automático del recipiente. Las solapas de encastre bloquean en este caso, en particular, un lado interno de la construcción de tapa y, de este modo, aseguran la construcción de tapa automáticamente, es decir, sin necesidad de medidas adicionales, contra una apertura accidental. Para abrir el recipiente, las solapas de encastre deben soltarse de la posición de bloqueo con la construcción de tapa. Esto se puede realizar, por ejemplo, ejerciendo presión sobre la pared delantera del recipiente o una pared delantera de la construcción de tapa. El hecho de que la solapa de encastre esté configurada como un elemento de pared intermedia también permite fabricar el recipiente de forma sencilla y económica. La pared intermedia también puede servir, en particular, como cubierta del espacio interno del recipiente o como base intermedia en el espacio interno del recipiente. En el extremo de la pared intermedia opuesto a la pared delantera está formada al menos una cavidad de acceso o abertura de acceso. La posibilidad de crear una cavidad o abertura de acceso facilita plegar la pared intermedia y, por lo tanto, liberar el espacio interno del recipiente.

55 [0006] En configuraciones ventajosas del recipiente según la invención, un contorno de la solapa de encastre está definido por una línea de corte o de perforación formada en la pared intermedia y la línea de doblado que conecta los extremos de la línea de corte o de perforación, que está formada entre la pared delantera y la pared intermedia. Además, es posible que la línea de corte o de perforación esté rodeada por otra línea de corte o de perforación para formar un hueco entre la línea de corte o de perforación y la pared intermedia. La formación de este hueco permite un alto grado de movilidad de la solapa de encastre. Esto es especialmente importante porque la solapa de encastre se debe apoyar en el lado externo de la pared delantera o sobresalir hacia afuera del recipiente.

60 [0007] En otras configuraciones ventajosas del recipiente según la invención, al menos un elemento de refuerzo está articulado al extremo de la pared intermedia opuesto a la pared delantera, de modo que el elemento de refuerzo se apoya al menos parcialmente sobre un lado interno de la pared intermedia y/o está conectado a él. En particular, el elemento de refuerzo puede estar pegado al menos parcialmente a la pared intermedia. La pared intermedia, que, como se ha mencionado anteriormente, también puede servir, en particular, como cubierta para

el espacio interno del recipiente o también como base intermedia en el espacio interno del recipiente, se hace más estable y, por tanto, más resistente gracias al elemento de refuerzo.

5 [0008] En otras configuraciones ventajosas del recipiente según la invención, en un lado interno de la construcción de tapa está formado al menos un receso para alojar la solapa de encastre y al menos una solapa de presión en la zona del receso, donde, en el estado cerrado del recipiente, cuando se ejerce presión sobre la solapa de presión en dirección a un espacio interno del recipiente, la solapa de encastre se puede soltar de su posición de bloqueo con el receso. La configuración correspondiente de las solapas de presión garantiza una fácil apertura de la construcción de tapa o del recipiente. Al aplicar presión, las solapas de presión tocan en este caso las solapas de encastre y las sueltan de la cavidad con el receso mencionado. Una seguridad adicional contra una apertura accidental del recipiente la proporciona el hecho de que, si se configuran varias, en particular dos, solapas de encastre y las solapas de presión correspondientes, el recipiente ya no se puede abrir con una mano. Para abrir el recipiente, se deben utilizar siempre las dos manos, lo que proporciona una seguridad adicional contra una apertura accidental del recipiente o de la construcción de tapa. Además, la construcción de tapa puede comprender al menos un elemento de tapa superior articulado al extremo de la pared trasera opuesto a la construcción de base a través de una línea de doblado y una solapa de tapa delantera en el extremo del elemento de tapa superior opuesto a la pared trasera, así como las solapas laterales que cierran lateralmente la construcción de tapa. El resultado es una construcción de tapa cerrada por todos los lados para cerrar el recipiente de forma segura. La solapa de presión para abrir la solapa de encastre puede estar formada en la solapa de tapa delantera. Además, al menos una solapa interna puede estar articulada al extremo de la solapa de tapa delantera opuesto al elemento de tapa superior, de modo que la solapa interna descansa al menos parcialmente sobre un lado interno de la solapa de tapa delantera y/o esté conectada a él. En particular, la solapa interna puede estar pegada al menos parcialmente a la solapa de tapa delantera. En este caso, el receso para alojar la solapa de encastre puede estar formado en la solapa interna. En general, el resultado es una configuración de la construcción de tapa muy estable y con gran capacidad de carga.

30 [0009] También es posible configurar la construcción de tapa de tal manera que, en un estado cerrado del recipiente, un lado interno del elemento de tapa superior que forma el cierre de la construcción de tapa descansa al menos parcialmente sobre un extremo de las paredes laterales y/o de la pared delantera opuesto a la construcción de base. Esto también sirve para cerrar de forma segura el recipiente, en particular garantiza que, por ejemplo, los artículos que se mueven libremente se puedan almacenar de forma segura dentro del recipiente.

35 [0010] Un segundo aspecto de la presente invención se refiere a una pieza en bruto para fabricar un recipiente para almacenar artículos, en particular para fabricar una caja plegable de cartón, papel o similar. En este caso, la pieza en bruto comprende una pared delantera, una pared trasera y paredes laterales correspondientes, así como una construcción de base y una construcción de tapa, donde la construcción de tapa está articulada a la pared trasera mediante una línea de doblado. En este caso, en el extremo de la pared delantera opuesto a la construcción de base está formada al menos una solapa de encastre a través de una línea de doblado, donde la solapa de encastre está configurada como un elemento de una pared intermedia articulado a la pared delantera a través de la línea de doblado. La pieza en bruto según la invención garantiza, por un lado, que el recipiente fabricado a partir de ella se pueda cerrar de forma segura y automática y que esté asegurado contra una apertura accidental. Además, la pared intermedia se puede utilizar para cubrir, por un lado, el espacio interno del recipiente o para dividir en consecuencia el espacio interno y, por otro lado, la solapa de encastre se puede fabricar fácilmente. Según la invención, la pieza en bruto está formada en una sola pieza. En el extremo de la pared intermedia opuesto a la pared delantera está formada en este caso al menos una cavidad o abertura de acceso. El elemento de refuerzo permite una configuración estable y, por tanto, una capacidad de carga mejorada de la pared intermedia en el estado plegado.

50 [0011] En otras configuraciones ventajosas de la pieza en bruto según la invención, un contorno de la solapa de encastre está definido por una línea de sección o de perforación formada en la pared intermedia y la línea de doblado que conecta los extremos de la línea de corte o de perforación. Sin embargo, también es posible que un contorno de la solapa de encastre esté definido por una línea de corte o de perforación formada en la pared intermedia y la línea de doblado que conecta los extremos de la línea de corte o de perforación y que la línea de corte o de perforación esté rodeada por otra línea de corte o de perforación para formar un hueco entre la línea de corte o de perforación y la pared intermedia. Esto garantiza, por un lado, la fabricación sencilla y económica de la solapa de encastre y, por otro lado, la movilidad de la solapa de encastre mediante la configuración del hueco mencionado.

60 [0012] En otras configuraciones ventajosas de la pieza en bruto según la invención, al menos un elemento de refuerzo está articulado al extremo de la pared intermedia opuesto a la pared delantera a través de una línea de doblado. El elemento de refuerzo permite una configuración estable y, por tanto, una capacidad de carga mejorada de la pared intermedia en el estado plegado.

65 [0013] En otras configuraciones ventajosas de la pieza en bruto según la invención, la construcción de tapa comprende al menos un elemento de tapa superior articulado al extremo de la pared trasera opuesto a la construcción de base a través de una línea de doblado y una solapa de tapa delantera en el extremo del

elemento de tapa superior opuesto a la pared trasera, así como solapas laterales que cierran la construcción de tapa lateralmente, donde las solapas laterales están conectadas al elemento de tapa superior a través de líneas de doblado correspondientes. En la solapa de tapa delantera se puede formar en este caso al menos una solapa de presión, donde en una solapa interna, que está conectada al extremo de la solapa de tapa delantera opuesto al elemento de tapa superior, está formado al menos un receso para alojar la solapa de encastre cuando la pieza en bruto está en un estado plegado. En este caso, la solapa de presión sirve para abrir fácilmente la solapa de encastre o para liberar la solapa de encastre del receso mencionado.

[0014] Otras ventajas y configuraciones de la pieza en bruto según el segundo aspecto de la invención se pueden encontrar en la descripción del primer aspecto de la invención.

[0015] Otras características de la invención surgen de las reivindicaciones, de los ejemplos de realización y de los dibujos. Las características y combinaciones de características mencionadas anteriormente en la descripción, así como características y combinaciones de características mencionadas a continuación en los ejemplos de realización, se pueden utilizar no solo en la respectiva combinación especificada, sino también en otras combinaciones sin apartarse del alcance de la invención. Se muestran:

Figura 1a una vista lateral representada esquemáticamente de un recipiente según la invención en un estado cerrado;

Figura 1b una vista lateral representada esquemáticamente del recipiente según la figura 1a en un estado parcialmente abierto;

Figura 1c una vista lateral representada esquemáticamente del recipiente según la figura 1a en un estado totalmente abierto; y

Figura 2 una representación esquemática de una pieza en bruto según la invención.

[0016] La Fig. 1a muestra una vista lateral representada esquemáticamente de un recipiente 10 en un estado cerrado. Las Fig. 1b y 1c muestran el recipiente 10 en un estado parcial o totalmente abierto, respectivamente. Las Fig. 1a a 1c se describen a continuación en conjunto, donde los mismos números de referencia en las figuras designan las mismas características del recipiente 10.

[0017] El recipiente 10 mostrado en las en la Fig. 1a a 1c sirve para almacenar artículos. Se trata de una caja plegable de cartón. El recipiente 10 comprende una pared delantera 12 y una pared trasera 14, paredes delantera y trasera 16, 18 que conectan las paredes delantera y trasera 12, 14, así como una construcción de base 20 y una construcción de tapa 22. Se puede ver que la construcción de tapa 22 está articulada al extremo de la pared trasera 14 opuesto a la construcción de base 20 a través de una línea de doblado 100.

[0018] Además, está claro que en una solapa de tapa delantera 36 de la construcción de tapa 22 están formadas dos solapas de presión 118, 120. Las solapas de presión 118, 120 se forman en este caso por medio de las líneas de corte o de perforación 122, 124. Ejerciendo presión en dirección al interior del recipiente 10 (véanse las flechas representadas), las solapas de encastre 58, 60 correspondientes se pueden soltar de su posición de bloqueo con recesos 76, 78 formados en la construcción de tapa 22 (véanse también las Fig. 1b y 1c).

[0019] Además, se puede ver en las figuras que la construcción de tapa 22 tiene un elemento de tapa superior 34 articulado al extremo de la pared trasera opuesto a la construcción de base 20 a través de la línea de doblado 100. Además, la construcción de tapa 22 comprende la solapa de tapa delantera 36 formada en el extremo del elemento de tapa superior 34 opuesto a la pared trasera 14, así como solapas laterales 40, 42 que cierran lateralmente la construcción de tapa 22. Las solapas laterales 40, 42 están conectadas, en particular pegadas, a una solapa interna 38 a través de solapas de protección y de cierre 44, 46 articuladas a la solapa de tapa delantera 36. La solapa interna 38 está articulada, a su vez, al extremo de la solapa de tapa delantera 36 opuesto al elemento de tapa superior 34, de tal manera que se apoya al menos parcialmente sobre un lado interno de la solapa de tapa delantera 36 y está conectada a ella, en particular pegada. En la solapa interna 38 están formados en este caso los recesos 76, 78 58, 60. En el ejemplo de realización representado también está formada una solapa de borde 48 entre la solapa de tapa delantera 36 y las solapas internas 38.

[0020] La disposición de las solapas de presión 118, 120 en la zona de los recesos 76, 78 también se desprende claramente de las Fig. 1b y 1c. Las solapas de presión 118, 120 están dispuestas de tal manera que, cuando se ejerce una presión correspondiente en dirección al espacio interno del recipiente 10, presionan las solapas de encastre 58, 60 fuera de los recesos 76, 78.

[0021] Además, se puede ver que las solapas de encastre 58, 60 están configuradas como un elemento de una pared intermedia 50. La pared intermedia 50 está articulada a la pared delantera 12 a través de una línea de doblado 80. Lo mismo se aplica a las solapas de encastre 58, 60, que también están articuladas a través de la línea de doblado 80 en el extremo de la pared delantera 12 opuesto a la construcción de base 20. Está claro que

las solapas de encastre 58, 60 están configuradas de tal manera que se apoyan sobre el lado externo de la pared delantera 12 o sobresalen hacia fuera del recipiente 10. Cuando el recipiente 10 está cerrado, las solapas de encastre 58, 60 se bloquean de forma segura en los recesos 76, 78 de la construcción de tapa 22.

5 [0022] De las Fig. 1b y 1c también se desprende claramente que la pared intermedia 50 sirve como cubierta adicional del espacio interno del recipiente 10. Además, en la pared intermedia 50 está formada una cavidad de acceso 70 para facilitar la apertura de la pared intermedia 50. Se puede observar que un elemento de refuerzo 52 está articulado al extremo de la pared intermedia 50 opuesto a la pared delantera 12, de modo que el elemento de refuerzo 52 se apoya al menos parcialmente sobre un lado interno de la pared intermedia 50 y/o está conectado a ella. En particular, el elemento de refuerzo 52 está pegado al menos parcialmente a la pared intermedia 50. Esto aumenta significativamente la estabilidad general y la capacidad de carga de la pared intermedia 50.

15 [0023] La construcción de tapa 22 también está configurada de tal manera que, cuando el recipiente 10 está cerrado, un lado interno del elemento de tapa superior 34 que forma el extremo de la construcción de tapa 22 se apoya al menos parcialmente sobre un extremo de las paredes laterales 16, 18 y/o la pared delantera 12 opuesto a la construcción de base 20. Esto garantiza un cierre seguro del recipiente 10 por medio de la construcción de tapa 22.

20 [0024] La figura 2 muestra una representación esquemática de una pieza en bruto 128 para fabricar el recipiente 10 según el ejemplo de realización mostrado en las Fig. 1a a 1c. Se puede ver la configuración de una sola pieza de la pieza en bruto 128, que comprende una pared delantera 12 y una pared trasera 14, donde la pared trasera 12 está conectada a una pared lateral 16 a través de una línea de doblado 88 y la pared trasera 14 está conectada a las respectivas paredes laterales 16, 18 a través de líneas de doblado 90, 92. Además, se puede ver que la pieza en bruto 128 tiene una construcción de base 20 y construcción de tapa 22, donde la construcción de tapa 22 está articulada a la pared trasera 14 a través de una línea de doblado 100. Además, está claro que dos solapas de encastre 58, 60 están articuladas al extremo de la pared delantera 12 opuesto a la construcción de base 20 a través de una línea de doblado 80, donde las solapas de encastre 58, 60 están configuradas como elementos de una pared intermedia 50 articulada a la pared delantera 12 a través de la línea de doblado 80. Los contornos de las solapas de encastre 58, 60 están definidos por una línea de corte o de perforación 66, 68 formada en la pared intermedia 50 y la línea de doblado 80 que conecta los extremos de la línea de corte o de perforación 66, 68. Además, las líneas de corte o de perforación 66, 68 están rodeadas respectivamente por otra línea de corte o de perforación 126, por lo que se forma respectivamente un hueco 62, 64 entre la línea de corte y de perforación 66, 68 y la pared intermedia 50.

35 [0025] También se puede ver que un elemento de refuerzo 52 plano está articulado al extremo de la pared intermedia 50 opuesto a la pared delantera 12 a través de una línea de doblado 86. En el extremo de la pared intermedia 50 opuesto a la pared delantera 12 también está formada una cavidad o abertura de acceso 70.

40 [0026] La construcción de tapa 22 comprende un elemento de tapa superior 34 articulado al extremo de la pared trasera 14 opuesto a la construcción de base 20 a través de la línea de doblado 100 y una solapa de tapa delantera 36 formada en el extremo del elemento de tapa superior 34 opuesto a la pared trasera 14 y solapas laterales 40, 42 que cierran lateralmente la construcción de tapa 22 en el estado plegado del recipiente 10. El elemento de tapa superior 34 está conectado en este caso a la solapa de encastre delantera 36 a través de una línea de doblado 102. La solapa de tapa delantera 36 está conectada, a su vez, a una solapa de borde 48 a través de una línea de doblado 104, que discurre paralela a la línea de doblado 102. La solapa de borde 48 está conectada a una solapa interna 38 mediante una línea de doblado 106 que discurre paralela a la línea de doblado 104. Las solapas laterales 40, 42 están conectadas, a su vez, al elemento de tapa superior 34 a través de líneas de doblado 108, 110.

50 [0027] Se puede ver que en la solapa de tapa delantera 36 están formadas dos solapas de presión 118, 120. Las solapas de presión 118, 120 están formadas en este caso a través de líneas de corte o de perforación 124, 126 correspondientes, que definen el contorno o la forma de las solapas de presión 118, 120.

55 [0028] Además, es evidente que en la solapa interna 38 se han formado dos recesos 76, 78 para alojar las solapas de encastre 58, 60 en el estado plegado de la pieza en bruto 128. La construcción de tapa 22 también comprende dos solapas de protección y de cierre 44, 46, que están articuladas a los extremos opuestos de la solapa de tapa delantera 36 a través de líneas de doblado 114, 116 correspondientes.

60 [0029] La construcción de base 20 tiene dos solapas de base 26, 28, que están conectadas respectivamente a la pared delantera 12 o a la pared trasera 14 a través de líneas de doblado 82, 96. Además, la construcción de base 20 comprende solapas de protección y de cierre 30, 32 correspondientes, que están conectadas respectivamente a las paredes laterales 16, 18 a través de líneas de doblado 94, 98 correspondientes. Cuando el recipiente 10 está cerrado, las solapas de base 26, 28 junto con las solapas de protección y de cierre 30, 32 mencionadas forman la construcción de base 20.

65

ES 3 013 285 T3

5 [0030] Además, está claro que la pared trasera 14 está conectada a la pared lateral 18 a través de una línea de doblado 82, la pared lateral 16 está conectada a la pared trasera 14 a través de una línea de doblado 90 y a la pared delantera 12 a través de una línea de doblado 88. En el extremo opuesto a la línea de doblado 88, está formada una línea de doblado 84 que discurre paralela a la línea de doblado 88 y conecta la pared delantera 12 a una solapa adhesiva 24.

10 [0031] Además, se puede ver que en la pared delantera 12, en una zona superior, opuesta a la construcción de base 20, están formadas respectivamente aberturas 54, 56. En el estado plegado de la pieza en bruto 128, las aberturas 54, 56 sirven para ampliar el recorrido de movimiento de las solapas de encastre 58, 60. El contorno de las aberturas 54, 56 está definido por líneas de corte 72, 74 correspondientes en la pared delantera 12.

15 [0032] Además, se puede ver que la pared intermedia 50 está conectada al elemento de refuerzo 52 a través de una línea de doblado 86. La cavidad de acceso o abertura de acceso 70 está formada circularmente en la pared intermedia 50 y el elemento de refuerzo 52.

[0033] El recipiente 10 descrito y la pieza en bruto 128 para fabricar el recipiente 10 están hechos normalmente de cartón, papel o plástico. También son posibles otros materiales adecuados.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Recipiente (10) para almacenar artículos, en particular una caja plegable de cartón, papel o similar, que comprende una pared delantera (12) y una pared trasera (14), paredes laterales (16, 18) que conectan las paredes delantera y trasera (12, 14), así como una estructura de base (20) y una estructura de tapa (22), donde la construcción de tapa (22) está articulada al extremo de la pared trasera (14) opuesto a la construcción de base (20), donde, al menos una solapa de encastre (58, 60) está articulada al extremo de la pared delantera (12) opuesto a la construcción de base (20) a través de una línea de doblado (80) para bloquear la construcción de tapa (22) en la pared delantera (12) en el estado cerrado del recipiente (10), de tal manera que se apoya contra un lado externo de la pared delantera (12) o sobresale hacia fuera del recipiente (10), donde la solapa de encastre (58, 60) está configurada como un elemento de una pared intermedia (50) articulada a la pared delantera (12) a través de la línea de doblado (80), **caracterizado por el hecho de que** en el extremo de la pared intermedia (50) opuesto a la pared delantera (12) está formada al menos una cavidad o abertura de acceso (70).
- 15 2. Recipiente según la reivindicación 1, **caracterizado por el hecho de que** un contorno de la solapa de encastre (58, 60) está definido por una línea de corte o de perforación (66, 68) formada en la pared intermedia (50) y la línea de doblado (80) que conecta los extremos de la línea de corte o de perforación (66, 68).
- 20 3. Recipiente según la reivindicación 2, **caracterizado por el hecho de que** la línea de corte o de perforación (66, 68) está rodeada por otra línea de corte o de perforación (126) para formar un hueco (62, 64) entre la línea de corte o de perforación (66, 68) y la pared intermedia (50).
- 25 4. Recipiente según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por el hecho de que** al menos un elemento de refuerzo (52) está articulado al extremo de la pared intermedia (50) opuesto a la pared delantera (12), de tal manera que el elemento de refuerzo (52) se apoya al menos parcialmente sobre un lado interno de la pared intermedia (50) y/o está conectado a él.
- 30 5. Recipiente según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por el hecho de que** en un lado interno de la construcción de tapa (22) está formado al menos un receso (76, 78) para alojar las solapas de encastre (58, 60) y al menos una solapa de presión (118, 120) en la zona del receso (76, 78), donde, en el estado cerrado del recipiente (10), cuando se ejerce presión sobre la solapa de presión (118, 120) en dirección a un espacio interno del recipiente (10), la solapa de encastre (58, 60) se puede soltar de su posición de bloqueo con el receso (76, 78).
- 35 40 6. Recipiente según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por el hecho de que** la construcción de tapa (22) comprende al menos un elemento de tapa superior (34) articulado al extremo de la pared trasera (14) opuesto a la construcción de base (20) a través de una línea de doblado (100) y una solapa de tapa delantera (36) en el extremo del elemento de tapa superior (34) opuesto a la pared trasera (14) y solapas laterales (40, 42) que cierran lateralmente la construcción de tapa (22).
- 45 7. Recipiente según la reivindicación 6 en relación con la reivindicación 5, **caracterizado por el hecho de que** la solapa de presión (118, 120) está formada en la solapa de tapa delantera (36).
- 50 8. Recipiente según la reivindicación 6 o 7, **caracterizado por el hecho de que** al menos una solapa interna (38) está articulada al extremo de la solapa de tapa delantera (36) opuesto al elemento de tapa superior (34), de tal manera que la solapa interna (38) se apoya al menos parcialmente sobre un lado interno de la solapa de tapa delantera (36) y/o está conectada a él.
- 55 9. Recipiente según la reivindicación 8 en relación con la reivindicación 5, **caracterizado por el hecho de que** el receso (76, 78) para alojar la solapa de encastre (58, 60) está formado en la solapa interna (38).
- 60 10. Recipiente según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por el hecho de que** la construcción de tapa (22) está formada de tal manera que, en un estado cerrado del recipiente (10), un lado interno del elemento de tapa superior (34) que forma el extremo de la construcción de tapa (22) se apoya al
- 65

menos parcialmente sobre un extremo de las paredes laterales (16, 18) y/o la pared delantera (12) opuesto a la construcción de base (20).

5 11. Pieza en bruto (128) para fabricar un recipiente (10) para almacenar artículos, especialmente para fabricar una caja plegable de cartón, papel o similar, que comprende (12) una pared delantera, una pared trasera (14) y paredes laterales (16, 18), así como una construcción de base (20) y una construcción de tapa (22), donde la construcción de tapa (22) está articulada a la pared trasera (14) a través de una línea de doblado (100), donde la pieza en bruto (128) está formada en una sola pieza y al menos una solapa de encastre (58, 60) está articulada al extremo de la pared delantera (12) opuesto a la construcción de base (20) a través de una línea de doblado (80), donde la solapa de encastre (58, 60) está configurada como un elemento de una pared intermedia (50) articulada a la pared delantera (12) a través de la línea de doblado (80), **caracterizada por el hecho de que** al menos una cavidad o abertura de acceso (70) está formada en el extremo de la pared intermedia (50) opuesto a la pared delantera (12).

15 12. Pieza en bruto según la reivindicación 11, **caracterizada por el hecho de que** un contorno de la solapa de encastre (58, 60) está definido por una línea de corte o de perforación (66, 68) formada en la pared intermedia (50) y la línea de doblado (80) que conecta los extremos de la línea de corte o de perforación (66, 68); o
20 **de que** un contorno de la solapa de encastre (58, 60) está definido por una línea de corte o de perforación (66, 68) formada en la pared intermedia (50) y la línea de doblado (80) que conecta los extremos de la línea de corte o de perforación (66, 68) y la línea de corte o de perforación (66, 68) está rodeada por otra línea de corte o de perforación (126) para formar un hueco (62, 64) entre la línea de corte o de perforación (66, 68) y la pared intermedia (50).

25 13. Pieza en bruto según cualquiera de las reivindicaciones 11 o 12, **caracterizada por el hecho de que** al menos un elemento de refuerzo (52) está articulado al extremo de la pared intermedia (50) opuesto a la pared delantera (12) a través de una línea de doblado (86).

30 14. Pieza en bruto según cualquiera de las reivindicaciones 11 a 13, **caracterizada por el hecho de que** la construcción de la tapa (22) comprende al menos un elemento de tapa superior (34) articulado al extremo de la pared trasera (14) opuesto a la construcción de base (20) a través de la línea de doblado (100) y una solapa de tapa delantera (36) en el extremo opuesto del elemento de tapa superior (34) opuesto a la pared trasera (14), así como solapas laterales (40, 42) que cierran lateralmente la construcción de tapa (22), donde las solapas laterales (40, 42) están conectadas al elemento de tapa superior (34) a través de líneas de doblado (40, 42) y en la solapa de tapa delantera (36) está formada al menos una solapa de presión (118, 120), donde en una solapa interna (38), que está conectada al extremo de la solapa de tapa delantera (36) opuesto al elemento de tapa superior (34), está formado al menos un receso (76, 78) para alojar la solapa de encastre (58, 60) en el estado plegado de la pieza en bruto (128).

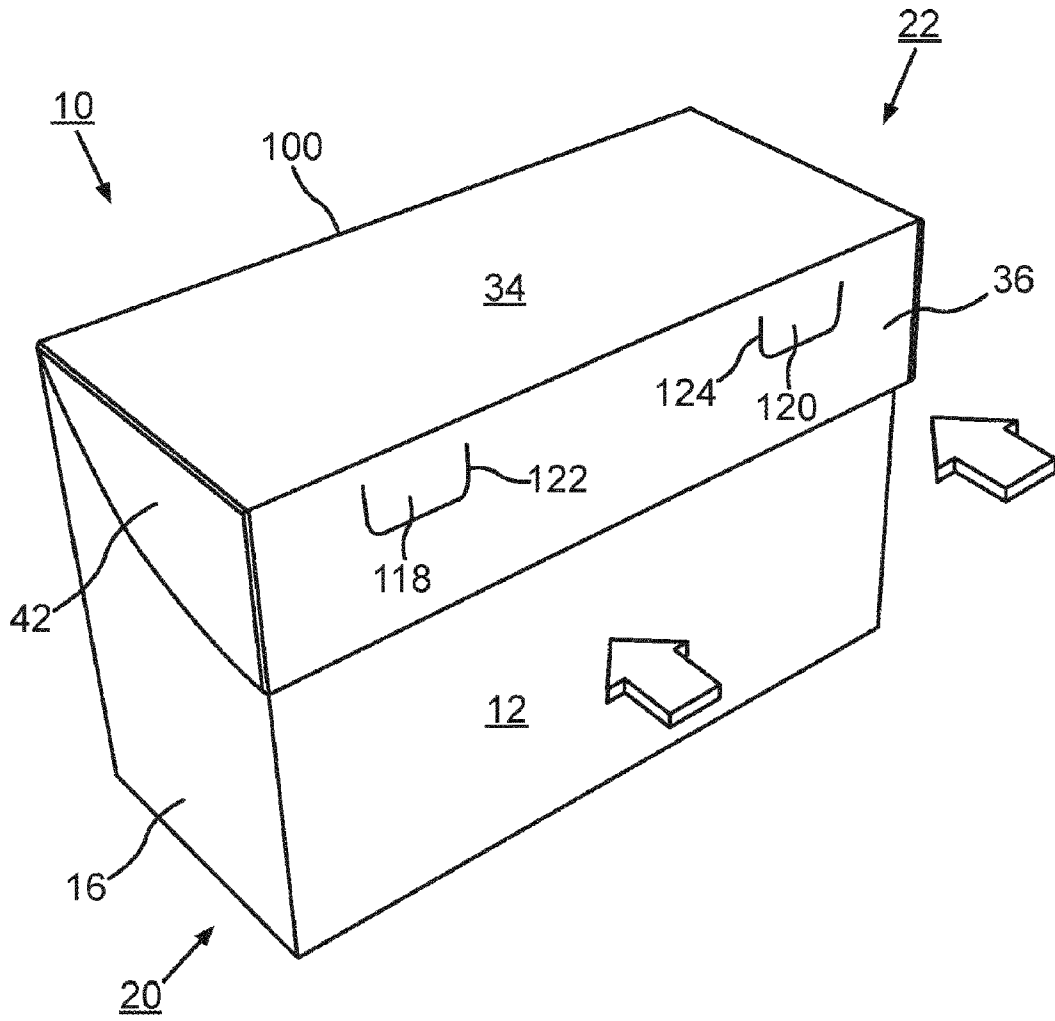


Fig.1a

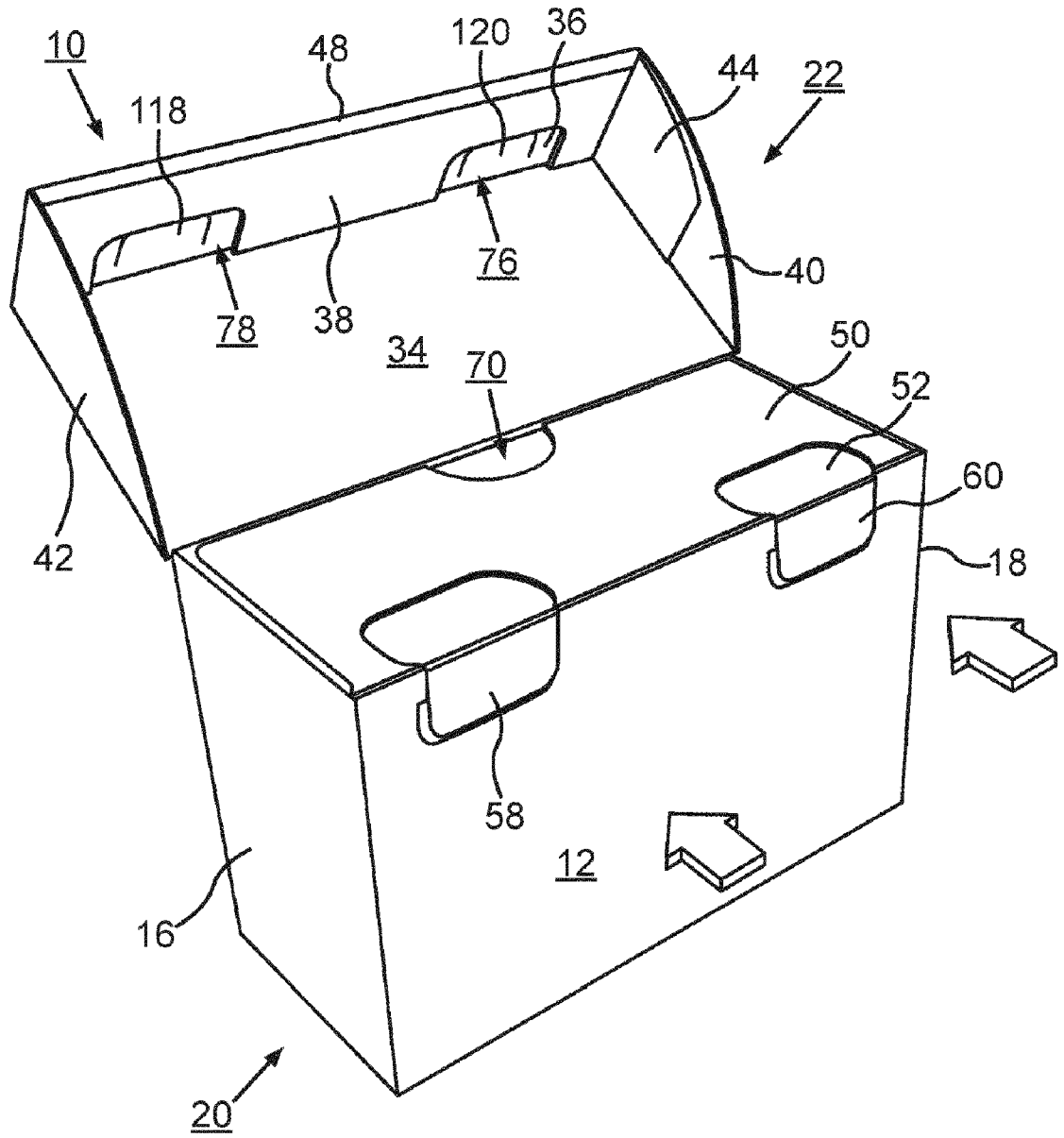


Fig.1b

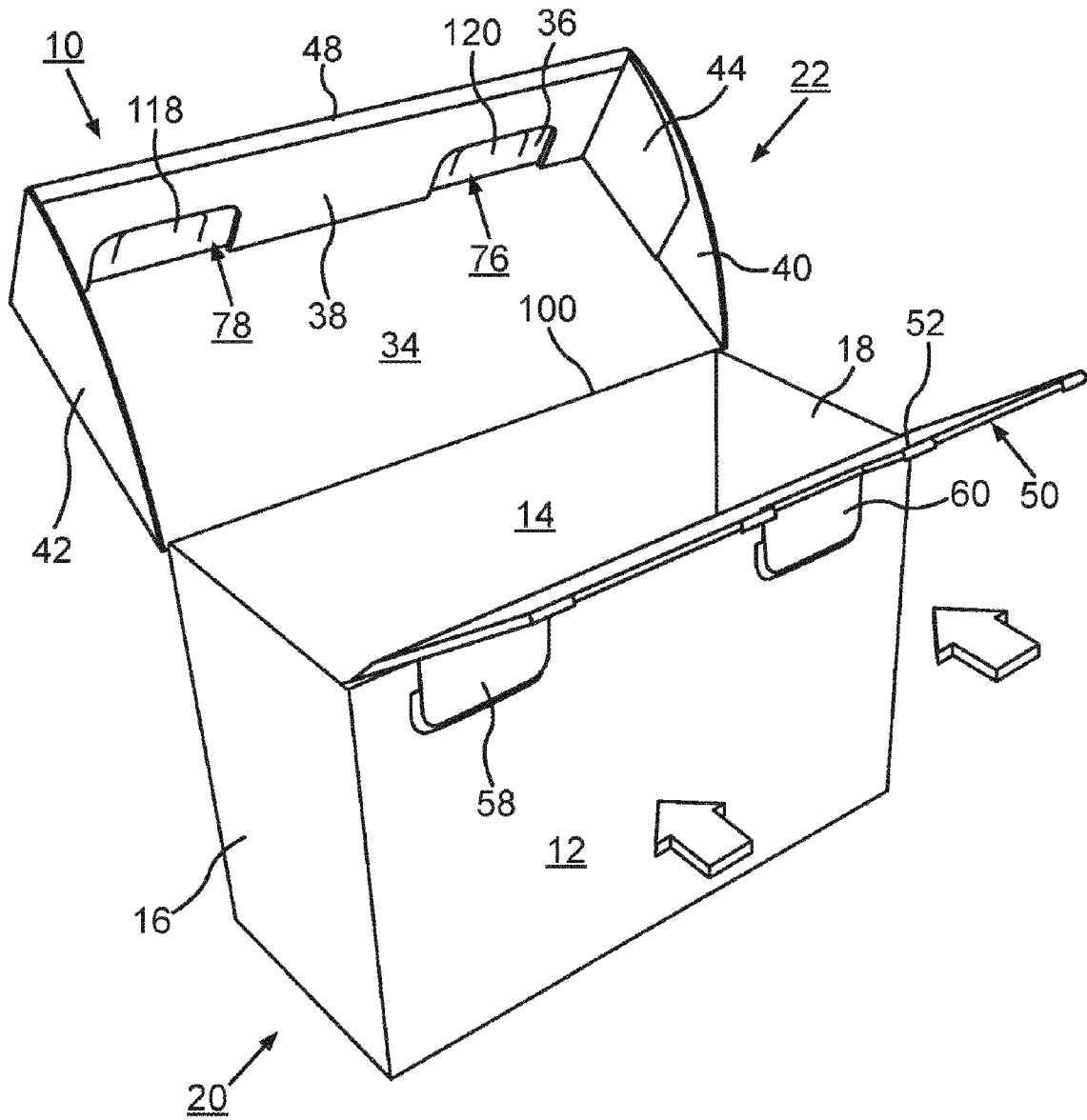


Fig.1c

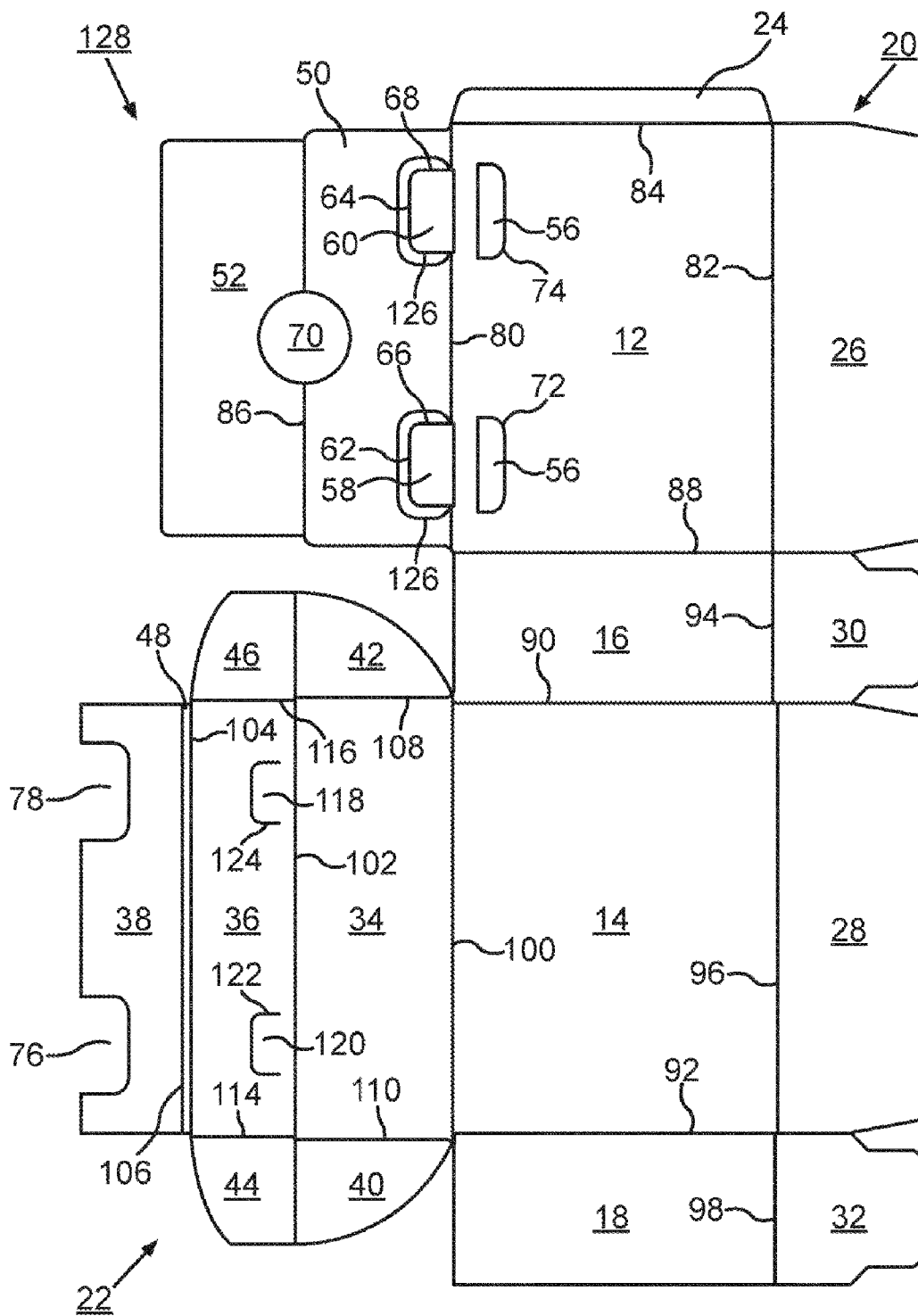


Fig.2