



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 284 661**

51 Int. Cl.:

B25H 3/04 (2006.01)

A47G 29/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Número de solicitud europea: **01948957 .4**

86 Fecha de presentación : **31.01.2001**

87 Número de publicación de la solicitud: **1257388**

87 Fecha de publicación de la solicitud: **20.11.2002**

54 Título: **Un recipiente para alojar y retener herramientas.**

30 Prioridad: **01.02.2000 DK 2000 00162**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
16.11.2007

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
16.11.2007

73 Titular/es: **Raaco International A/S**
P.O. Box 176
4800 Nykoebing Falster, DK

72 Inventor/es: **Keis, Anders y**
Hermansen, Tore

74 Agente: **Elzaburu Márquez, Alberto**

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

Un recipiente para alojar y retener herramientas.

Campo técnico

El invento se refiere a un recipiente de acuerdo con el preámbulo de la reivindicación 1.

Técnica anterior

Se conocen recipientes para alojar objetos alargados. Estos recipientes comprenden una rendija definida por labios flexibles que sobresalen desde sus respectivos laterales, y estos labios enganchan el objeto en cuestión desde ambos lados para retener a dicho objeto dentro de la rendija. Un recipiente de acuerdo con el preámbulo de la reivindicación 1 se conoce a partir del documento GB 2038613 A.

Breve descripción del invento

El objeto del invento es proporcionar un recipiente que presente una capacidad relativamente alta y que retenga los objetos de una manera fiable en la posición en que son insertados.

Esto último es conseguido por un recipiente de acuerdo con la parte caracterizadora de la reivindicación 1. La forma substancialmente ondulada de los labios tiene el efecto de que la inserción de un objeto produce un desplazamiento en dirección lateral de las partes contiguas de los labios, pero sólo dentro de un área limitada alrededor de la posición de inserción, siendo afectadas sólo las crestas contiguas cuando se observan en una dirección que se aleja del objeto. Como consecuencia de esto los objetos pueden ser colocados relativamente cerca unos de otros en una fila. Además, varias filas de labios aseguran que sea muy difícil inclinar el objeto a un lado y a otro en la dirección longitudinal de la rendija, y por consiguiente cada objeto es retenido de una manera fiable en su posición.

De acuerdo con el invento las crestas y valles de los labios pueden estar escalonadas entre sí de una fila a otra, lo que mejora la retención fiable del objeto adicionalmente porque dicho objeto es afectado de formas diferentes por los labios de una y otra fila.

De acuerdo con el invento es particularmente ventajoso que los laterales alargados de la rendija estén conformados por piezas de carcasa de un material plástico, y que los labios estén fabricados mediante moldeo por inyección de un material elastomérico y estén de ese modo unidos permanentemente a la pieza de la carcasa asociada. La fabricación resultante de los recipientes es particularmente fácil.

Las piezas de la carcasa anteriores pueden, de acuerdo con el invento, estar además conectadas por medio de bisagras y comprender medios de cierre desmontables cooperadores para retener dichas piezas de la carcasa en una posición de interconexión mientras conforman la rendija. Como consecuencia de esto es muy fácil abrir y cerrar la rendija cuando partes de un objeto se quedan encajadas en el interior de dicha rendija.

Finalmente, la conexión abisagrada puede, de acuerdo con el invento, ser proporcionada mediante una bisagra tipo película moldeada de manera integral con las piezas de la carcasa con el resultado de que todas las partes del recipiente pueden ser moldeadas de manera integral por medio de moldeo por inyección seguido de un plegado para conformar la rendija.

Breve descripción de los dibujos

El invento se explica con mayor detalle más adelante haciendo referencia a los dibujos adjuntos, en

los cuales

La figura 1 es una vista en sección transversal, vertical, de un recipiente de acuerdo con el invento con dos rendijas, en el cual una rendija aloja a un objeto alargado con la forma de un destornillador,

La figura 2 ilustra el recipiente de la figura 1 en la posición extendida, y

La figura 3 corresponde a la figura 2, pero vista desde otro lado.

Mejor manera de llevar a cabo el invento

El recipiente de la figura 1 está designado por el número 1 de referencia general y comprende dos rendijas 2 y 3 de distintas profundidades. Ambas rendijas están definidas por piezas 4, 5 y 6 de la carcasa substancialmente planas en las cuales una pieza 5 de la carcasa forma parte de ambas rendijas 2 y 3. Estas piezas 4, 5 y 6 de la carcasa forman paredes laterales longitudinales de las rendijas 2 y 3, que están delimitadas en los extremos por paredes 7, 8 finales, apareciendo en la figura 1 sólo las paredes 7, 8 finales en un extremo de las rendijas 2, 3.

En ambos lados de las rendijas 2, 3 las paredes 4, 5 y 6 laterales de dichas rendijas 2, 3 llevan una fila de labios contiguos que sobresalen y que están colocados por parejas unos enfrente de otros. Las filas de labios presentan una forma tan ondulada que de una forma complementaria las crestas de cada pareja de labios 9 a 24 se extienden hacia el interior de los valles de la citada pareja. Un ejemplo de una cresta se muestra en el número 25 de referencia y un valle en el número 26 de referencia. Estos labios ondulados están fabricados de un material elastomérico elástico que puede ser similar a caucho. Las paredes 7 y 8 finales y las paredes 4 a 6 laterales del recipiente definen junto con las paredes 27, 28 inferiores la carcasa de dicho recipiente 1, y estas paredes pueden fabricarse de un material plástico moldeado, como el polipropileno. Los labios 9 a 24 pueden fijarse a las paredes laterales 4 a 6 de cualquier forma adecuada, como por medio de pegamento o siendo insertados en ranuras (no mostradas). Sin embargo, las paredes 4 a 6 laterales y los labios 9 a 24 se moldean ventajosamente de forma integral por medio de moldeo por inyección substancialmente en el mismo molde, en concreto, primero se moldean las paredes 4 a 6 laterales y posteriormente se moldean los labios 9 a 24 encima de las citadas paredes laterales.

Como se ilustra en las figuras 2 y 3, las partes 4, 5 y 6 de pared se moldean de forma integral adecuadamente por medio de moldeo por inyección de tal forma que están interconectadas mediante bisagras 30, 31 y 32 del tipo de películas y una pieza 33 conformadora de pared final que en la posición plegada representa una pared final dentro de la rendija 2.

Después del proceso de fabricación, las piezas de la carcasa o las paredes 4 a 6 laterales del recipiente se doblan alrededor de las bisagras 30, 31 y 32 del tipo de películas al tiempo que se conforman las rendijas 2 y 3, manteniéndose dichas piezas de la carcasa o paredes laterales juntas en la posición formadora de rendija mediante medios 34, 35, 36, 37 y 38, 39 y 40, 41 respectivamente de cierre cooperantes. Estos medios 34 a 41 de cierre están conformados adecuadamente de tal manera que funcionan a modo de un cierre a presión.

En la posición ensamblada o plegada mostrada en la figura 1, el recipiente está en la posición apropiada para alojar objetos alargados, tales como un destorni-

llador 42 insertado hacia abajo en el interior de una rendija adecuada, tal como la rendija 3. La inserción hacia abajo del destornillador 42 implica que éste se inserta hacia abajo entre partes contiguas de los labios 15 a 24 opuestos de cada pareja de labios. Estas parejas de labios están colocadas adecuadamente de forma que estén escalonadas entre sí, con lo cual las crestas están desplazadas con relación a la dirección longitudinal de la rendija en un cuarto de una longitud de onda con respecto a las crestas/valles de la pareja de labios 15 a 24 contigua. Esto último se aplica tam-

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

bién a los labios 9 a 14 de la segunda rendija 2, la cual no es tan profunda como la rendija 3.

Cada objeto 42 tiene sólo un efecto sobre las partes contiguas de los labios 15 a 24, y en consecuencia un objeto longitudinal adicional puede ser insertado hacia abajo cerca del citado primer objeto 42 sin interferir con la retención segura y fiable de dicho objeto 42. De esta manera una única rendija 2, 3 puede alojar un número de objetos relativamente grande, que son todos retenidos de una manera fiable y segura en el interior de las rendijas.

REIVINDICACIONES

1. Un recipiente para alojar y retener herramientas, utensilios de escritura, utensilios de cocina y objetos (42) alargados similares, en el cual el recipiente comprende una carcasa con una rendija (2, 3) alargada para alojar a los objetos (42), estando definida dicha rendija (2, 3) por un labio (9 a 24) flexible que sobresale desde los laterales alargados respectivos de dicha rendija, en el que dicho labio está adaptado para hacer contacto con ambos lados del objeto o los objetos en cuestión, y en el que el recipiente comprende varias filas de labios (9 a 24) que se extienden substancialmente en paralelo, estando dichos labios colocados por parejas unos enfrente de otros y presentando una forma substancialmente ondulada y mutuamente complementaria, **caracterizado** porque los labios presentan una forma substancialmente ondulada con crestas (25) y valles (26), y porque las crestas (25) y valles (26) de cada pareja de labios (9 a 24) encajan entre sí.

2. Un recipiente como se reivindica en la reivindicación 1, **caracterizado** porque las crestas (25) y

los valles (26) de los labios (9 a 24) están colocados de forma que están escalonados entre sí de una fila a otra.

3. Un recipiente como se reivindica en la reivindicación 1 ó 2, **caracterizado** porque los lados alargados de la rendija (2, 3) están conformados por piezas (4, 5, 6) de la carcasa de un material plástico, y porque los labios (9 a 24) se han fabricado mediante moldeo por inyección de un material elastomérico y de ese modo se han conectado permanentemente a la pieza de la carcasa asociada.

4. Un recipiente como se reivindica en la reivindicación 3, **caracterizado** porque las piezas (4, 5, 6) de la carcasa están interconectadas mediante bisagras y comprenden medios (34 a 41) de cierre desmontables cooperantes para retener las citadas piezas (4, 5, 6) de la carcasa en una posición de interconexión mientras conforman la rendija (2, 3).

5. Un recipiente como se reivindica en la reivindicación 4, **caracterizado** porque la conexión mediante bisagras se consigue por medio de una bisagra (30, 31 y 32) del tipo de una película moldeada de forma integral con las piezas (4, 5 y 6) de la carcasa.

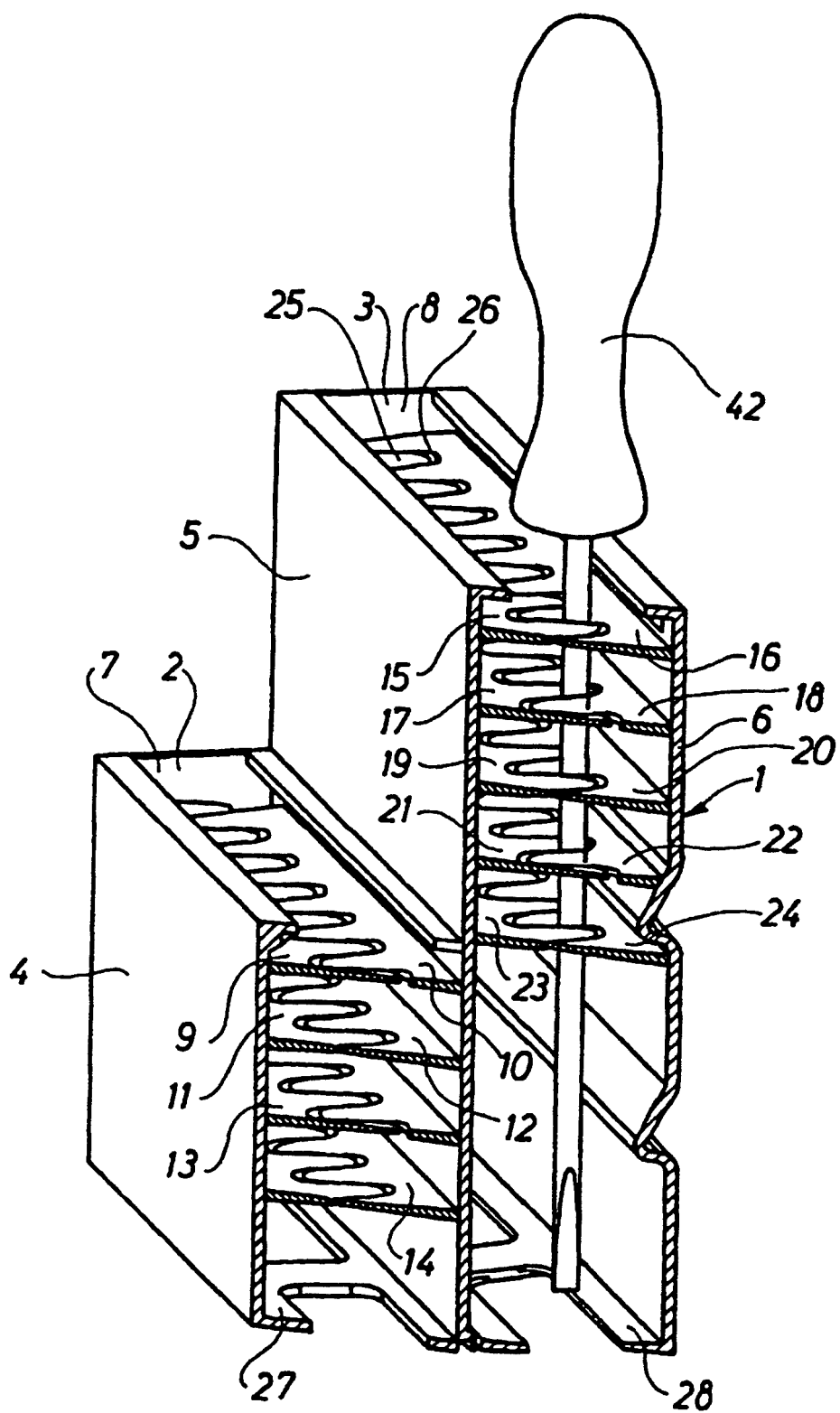


Fig. 1

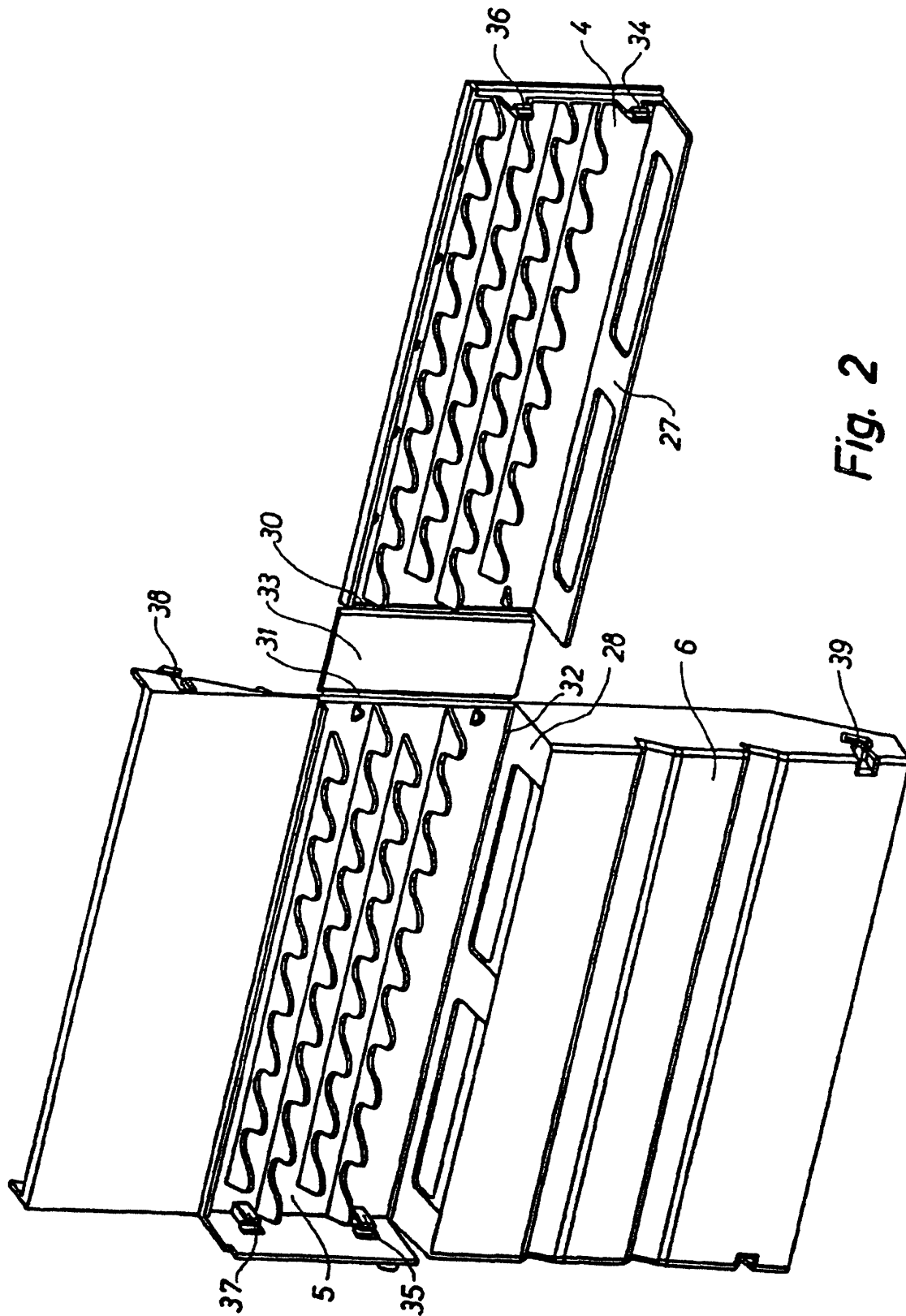


Fig. 2

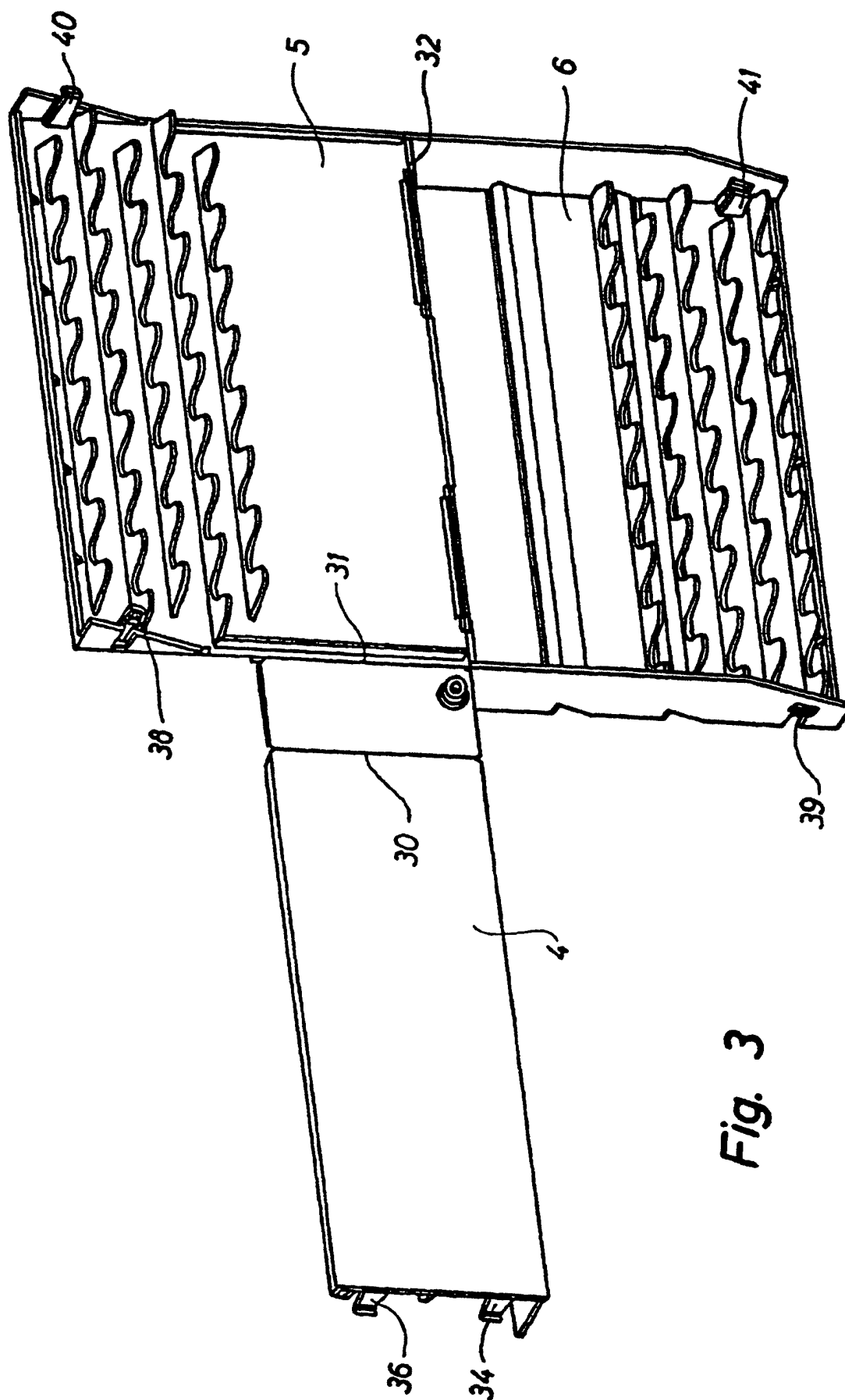


Fig. 3