



(11) **EP 4 367 658 B1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

- (45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
07.05.2025 Patentblatt 2025/19

(21) Anmeldenummer: **23718617.6**

(22) Anmeldetag: **31.03.2023**
- (51) Internationale Patentklassifikation (IPC):
G09F 1/06 (2006.01) G09F 1/10 (2006.01)

(52) Gemeinsame Patentklassifikation (CPC):
G09F 1/06; G09F 1/04; G09F 2001/106

(86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/EP2023/058515

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 2023/194247 (12.10.2023 Gazette 2023/41)

(54) **AUFSTELLER MIT KARTON-GRUNDKÖRPER**
STAND-UP DISPLAY HAVING A CARDBOARD BASIC BODY
AFFICHAGE VERTICAL COMPORTANT UN CORPS DE BASE EN CARTON

(84) Benannte Vertragsstaaten: AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC ME MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR (30) Priorität: 04.04.2022 DE 102022108028 (43) Veröffentlichungstag der Anmeldung: 15.05.2024 Patentblatt 2024/20 (73) Patentinhaber: Koehler, Hinrich Tallahassee, FL 32309 (US)	(72) Erfinder: Koehler, Hinrich Tallahassee, FL 32309 (US) (74) Vertreter: Kalkoff & Partner Patentanwälte mbB Martin-Schmeisser-Weg 3a-3b 44227 Dortmund (DE) (56) Entgegenhaltungen: WO-A1-2009/052240 WO-A1-2019/156436 GB-A- 1 601 120 US-A1- 2009 098 328 US-A1- 2011 239 505
--	--

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

EP 4 367 658 B1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft einen Aufsteller, ein Verfahren zum Aufstellen des Aufstellers und ein Verfahren zur Herstellung des Aufstellers. Insbesondere betrifft die Erfindung Aufsteller mit einem planen Grundkörper aus Karton.

[0002] Unter einem Aufsteller wird ein Gebilde bzw. ein Körper verstanden, der dazu ausgebildet ist, auf einer planen Aufstellebene erhaben aufgestellt zu werden, d. h. so, dass der Aufsteller sich aus der planen Aufstellebene erhebt. Ein Aufsteller kann bspw. eine oder mehrere Standflächen und/oder Kanten aufweisen, mit denen er auf der Aufstellebene aufsteht bzw. aufliegt. Solche Aufsteller können genutzt werden bspw. als Schild, Werbeträger oder sonstiges wahrnehmbares Kennzeichen. Insbesondere kann ein Aufsteller mit einer Aufschrift und/oder einem Bild versehen sein, die durch die aufgestellte Position gut wahrnehmbar sind.

[0003] Die WO 2009/052240 A1 beschreibt ein Stützelement aus einem leicht biegsamen Material, das in der Lage ist, die gebogene Position ohne weitere Einwirkung der Biegekraft zu halten. Druckempfindliche Klebe-Oberflächen erlauben es, das Element auf Flächen wie Karten oder Gegenstände aus Papier lösbar aufzukleben, um diese zu stützen.

[0004] Die KR 1020180122833A beschreibt Material zur Darstellung von Informationen mit einem Hauptkörper der hergestellt ist durch Anbringen von Druckpapier an Platten, die durch Kunststoff, Schaum oder Holzwerkstoffe gebildet sind. Der Hauptkörper weist eine erste und zweite Stütze auf, die gegenüber dem Hauptkörper gefaltet sind, so dass ein Falz gebildet ist. Ein Blechstück ist über dem Falz angebracht.

[0005] Die US20210/0319607A1 offenbart einen faltbaren Kegel mit erster und eine zweiter Seitenwand, die sich nach oben hin verjüngen. Jede Seitenwand weist eine Außenfläche, eine Innenfläche, eine Unterkante, eine Oberkante und gegenüberliegende Seitenkanten auf. Der Kegel umfasst ferner eine Grundplatte mit einer Faltnaht, die sich entlang ihres Mittelteils in einer Richtung erstreckt, die im Allgemeinen parallel zu den unteren Kanten der Seitenplatten verläuft, wobei die Grundplatte entlang der Faltnaht gefaltet wird. Die erste und die zweite Seitenwand sind an einer vorbestimmten Stelle aneinander befestigt, um eine konkave erste und zweite Seitenwand zu bilden, wenn die Grundwand aufgeklappt ist.

[0006] Die WO 2019/156436 A1 beschreibt eine Informationstafel, die einen ersten und einen zweiten Produktabschnitt aufweist, die miteinander verbunden sind, um entlang einer Faltlinie gefaltet zu werden. Der erste und zweite Produktabschnitt sind einander zugewandt und weisen jeweilige untere Abschnitte auf, die auf die Bodenfläche zu legen sind. Eine Verbindungsplatte und ein Verstärkungselement sind nacheinander an jeder der einander zugewandten Innenflächen des ersten und des zweiten Produktabschnitts angebracht, wobei die Ver-

bindungsplatte ein Plattenelement mit einem darauf ausgebildeten Verbindungsabschnitt ist., Das Verstärkungselement ist ein Plattenelement, das die Verbindungsplatte abdeckt und einen Durchgangsabschnitt aufweist, durch den sich der Verbindungsabschnitt der Verbindungsplatte freiliegend erstreckt. Verbindungsmittel sind an den einander zugewandten Rückseiten des ersten bzw. des zweiten Produktteils ausgebildet und verbinden Verbindungsabschnitte die zueinander hin freiliegen, indem sie sich durch die Durchgangsabschnitte der Verstärkungselemente erstrecken.

[0007] Die GB 1 601 120 A beschreibt einen Gegenstand, der zwei Teile und ein flexibles Stützelement umfasst, das durch Klebstoff an den beiden Teilen befestigt ist, um sie in einer gewünschten Ausrichtung relativ zueinander zu halten und gleichzeitig eine Anpassung an verschiedene Ausrichtungen zu ermöglichen. Das Stützelement umfasst zwei Stege mit mindestens einer dazwischen angeordneten Längsversteifung, wobei die Versteifung oder Versteifungen dem Stützelement eine ausreichende Steifigkeit verleihen, um die Teile in der gewünschten Ausrichtung zu halten.

[0008] Es kann als Aufgabe angesehen werden, einen Aufsteller, ein Verfahren zum Aufstellen des Aufstellers und ein Verfahren zur Herstellung des Aufstellers vorzuschlagen, mit denen besonders einfach und kostengünstig ein gut als Schild oder Werbeträger verwendbarer Aufsteller mit ansprechender Erscheinung ermöglicht wird.

[0009] Die Aufgabe wird gelöst durch einen Aufsteller gemäß Anspruch 1 sowie durch die Verfahren gemäß den Ansprüchen 11 und 12. Abhängige Ansprüche beziehen sich auf vorteilhafte Ausführungsformen der Erfindung.

[0010] Der Erfinder ist ausgegangen von der Erkenntnis, dass für einen Aufsteller zur Verwendung als Schild und/oder Werbeträger eine zunächst flache Form maßgeblich ist, sowohl für die Herstellung, insbesondere ein mögliches Bedrucken, als auch für Lagerung bzw. den Versand. Für die Verwendung als Aufsteller soll allerdings auf möglichst einfache Weise eine räumliche Form hergestellt werden.

[0011] Der erfindungsgemäße Aufsteller weist zumindest einen planen Grundkörper und einen ersten sowie einen zweiten planen Deckkörper auf, die jeweils ganz oder zum Teil aus Karton bestehen. Unter dem Begriff "Karton" wird vorliegend jedes flächige, steife Papierprodukt verstanden, insbesondere mit einer flächenbezogenen Masse von mindestens 150 g/m². Dies umfasst insbesondere Pappe und dickeres Papier. Der Begriff kann sich auf einsowie mehrlagige Produkte beziehen, inklusive Strukturprodukte wie bspw. Wellpappe.

[0012] Der plane Grundkörper umfasst zumindest einen ersten und einen zweiten planen Abschnitt, die durch eine Aufstell-Falz gelenkig miteinander verbunden sind. Die Aufstell-Falz ist bevorzugt eingepreßt oder anderweitig so hergestellt, dass die planen Abschnitte durch Biegen bzw. Knicken des Materials entlang der Aufstell-

Falz gegeneinander verschwenkt werden können. Durch die vorgegebene Aufstell-Falz ist bei einem Knicken des Grundkörpers der Verlauf der Schwenkkante vorgegeben. So kann bspw. ein gerader Knick an gewünschter Position gewährleistet werden.

[0013] Eine Innenfläche des ersten Deckkörpers liegt auf einer Innenfläche des ersten planen Abschnitts des Grundkörpers auf und ist teilweise mit dieser verklebt. Eine Innenfläche des zweiten Deckkörpers liegt auf einer Innenfläche des zweiten planen Abschnitts auf und ist teilweise mit dieser verklebt. Während die Überdeckung auch nur zum Teil bestehen kann, sind die Innenseiten des ersten und/oder zweiten planen Abschnitts bevorzugt überwiegend (d. h. zu mehr als 50% der Fläche) und besonders bevorzugt mindestens nahezu vollständig (d. h. zu mindestens 90% der Fläche) durch den jeweiligen Deckkörper bedeckt. Der erste und zweite Deckkörper können separate Karton-Elemente sein, sie können aber auch miteinander und/oder mit dem Grundkörper aus einem durchgehenden, bspw. durch Falzen unterteilten Kartonsstück gebildet sein. Die Verklebung kann gebildet sein durch verschiedene mögliche Sorten von Klebstoff und durch verschiedene mögliche Arten der Aufbringung. Beispielsweise kann die Verklebung durch chemisch oder physikalisch abbindende Klebstoffe gebildet sein, d.h. bspw. lösemittelhaltige Klebstoffe, Schmelzklebstoffe, polymerisierende Klebstoffe, etc. Ebenso ist die Verwendung von Haftklebstoffen möglich. Der Klebstoff kann aufgesprüht, aufgedruckt oder anderweitig aufgetragen werden. Besonders bevorzugt kann die Verklebung gebildet werden durch ein oder mehrere Klebebänder, bevorzugt doppelseitige Klebebänder, d.h. Träger mit beidseitigen Klebeflächen, bevorzugt mit Haftklebstoff. Bevorzugt sind jeweils ein oder mehrere Streifen von doppelseitigen Klebebändern zwischen Deckkörper(n) und Innenfläche(n) angeordnet, um flächige Kleberebereiche zu bilden.

[0014] Zwischen der Innenseite des ersten Deckkörpers und der Innenseite des ersten planen Abschnitts sowie zwischen der Innenseite des zweiten Deckkörpers und der Innenseite des zweiten planen Abschnitts sind jeweils ein erster und ein zweiter kleberfreier Taschenbereich gebildet. Als kleberfreier Taschenbereich wird ein jeweils zusammenhängender Flächenbereich angesehen, an dem die Innenseiten von Deckkörper und planem Abschnitt aufeinander liegen, aber nicht durch Kleber verbunden sind. Die kleberfreien Taschenbereiche grenzen jeweils an die Aufstell-Falz an, bevorzugt liegen sie einander an der Aufstell-Falz direkt gegenüber.

[0015] Erfindungsgemäß ist ein flacher Metallstreifen die Aufstell-Falz überbrückend angeordnet mit zumindest einem ersten Teil, bevorzugt umfassend ein erstes Ende des Metallstreifens, im ersten Taschenbereich und einem zweiten Teil, bevorzugt umfassend ein zweites Ende des Metallstreifens, im zweiten Taschenbereich. Dabei ist der Metallstreifen in mindestens einem der Taschenbereiche ohne stoffliche Verbindung zum jeweiligen Deckkörper und planen Abschnitt und damit - zu-

mindest in geringem Maße - verschiebbar gehalten, d. h. insbesondere ohne Verklebung. Bevorzugt ist eine Verschiebbarkeit mindestens in Längsrichtung, d.h. quer zum Verlauf der Aufstell-Falz gegeben. Es kann dabei ein Mindestmaß der Verschiebbarkeit im Bereich von bspw. 1 mm oder sogar weniger ausreichen, wie nachfolgend näher erläutert wird. Während der Metallstreifen bspw. nur mit den jeweiligen Enden in den Taschenbereichen aufgenommen sein kann, ist es bevorzugt, wenn er - bis auf einen ggfs. kurzen freien Bereich an der Aufstell-Falz - über mindestens im Wesentlichen die gesamte Länge (d.h. bspw. mehr als 90% der Länge) in den Taschenbereichen aufgenommen ist.

[0016] Erfindungsgemäß kann ein solcher Aufsteller ausgehend von einer planen Anordnung, in der der erste und der zweite Abschnitt fluchtend zueinander in einer Ebene angeordnet sind, durch Schwenken des ersten und zweiten Abschnitts gegeneinander um die Aufstell-Falz in eine Winkel-Anordnung gebracht werden, in der der erste und der zweite Abschnitt unter einem Aufstellwinkel zueinander angeordnet sind. Der Aufstell-Winkel kann bspw. 120° oder weniger, bevorzugt 100° oder weniger betragen. Dabei verformt sich der Metallstreifen beim Schwenken plastisch und hält in der Winkel-Anordnung den ersten und den zweiten Abschnitt in dem Aufstellwinkel zueinander.

[0017] Das erfindungsgemäße Herstellungsverfahren sieht die Bereitstellung des planen Grundkörpers aus Karton mit dem ersten und einen zweiten planen Abschnitt und der diese gelenkig miteinander verbindenden Aufstell-Falz vor. Die Innenflächen des ersten und zweiten planen Deckkörpers aus Karton werden, auf den ersten und zweiten planen Abschnitt aufgebracht und teilweise mit diesen verklebt, wobei zwischen der Innenseite des ersten Deckkörpers und der Innenseite des ersten planen Abschnitts ein erster kleberfreier Taschenbereich gebildet wird, der an die Aufstell-Falz angrenzt und zwischen der Innenseite des zweiten Deckkörpers und der Innenseite des zweiten planen Abschnitts ein zweiter kleberfreier Taschenbereich gebildet wird, der ebenfalls an die Aufstell-Falz angrenzt. Der flache Metallstreifen wird die Aufstell-Falz überbrückend mit einem ersten Teil im ersten Taschenbereich und mit einem zweiten Teil im zweiten Taschenbereich angeordnet, wobei der Metallstreifen in mindestens einem der Taschenbereiche ohne stoffliche Verbindung zum jeweiligen Deckkörper und planen Abschnitt verschiebbar gehalten sind. Dabei ist die Reihenfolge der Verfahrensschritte nicht zwingend festgelegt, bspw. kann der Metallstreifen bereits bei Bildung eines oder beider Taschenbereiche darin angeordnet sein oder nachträglich eingebracht werden.

[0018] Um ein Halten des Aufstell-Winkels zu ermöglichen, hat sich für den Metallstreifen bspw. ein Stahlblech einer Dicke im Bereich von 0,1 bis 0,15 mm als günstig erwiesen. Generell sind Material, Dicke und Breite des Metallstreifens so zu wählen, dass einerseits eine gute Knickbarkeit, andererseits aber auch ausrei-

chende Haltekraft erreicht wird.

[0019] Der Metallstreifen kann auf einer oder beiden Seiten der Aufstell-Falz vollständig, d.h. mit seiner gesamten Fläche innerhalb des kleberfreien Taschenbereiches angeordnet sein, so dass er auf mindestens einer der Seiten über seine gesamte Fläche ohne stoffliche Verbindung nur durch die Begrenzungen des Taschenbereiches gehalten ist, also insbesondere nicht durch Klebstoff. Es kann aber alternativ auch vorgesehen sein, dass sich - zumindest auf einer Seite - der Metallstreifen zwar mit dem überwiegenden (d.h. mehr als 50%, bevorzugt mehr als 75%, besonders bevorzugt mehr als 90%) Anteil seiner Fläche auf der jeweiligen Seite der Falz im kleberfreien Taschenbereich befindet, aber an einer oder mehreren Stellen, bspw. an einem oder mehreren Rändern des jeweiligen kleberfreien Taschenbereichs dennoch durch Kleber fixiert wird. Insbesondere bei einem teilweise flexiblen Kleber und nur einem geringen Flächenanteil kann sich so der Metallstreifen beim Biegen trotz der anteilig geringen Verklebung dennoch um das erforderliche Mindestmaß bewegen.

[0020] Der erfindungsgemäße Aufsteller und das erfindungsgemäße Verfahren erlauben somit auf besonders einfache Weise das Herstellen einer räumlichen Form des Aufstellers. Durch eine plastische Verformung des Metallstreifens kann ein gewünschter, durch Schwenken hergestellter Aufstellwinkel gehalten werden.

[0021] Dabei eignet sich der erfindungsgemäße Aufsteller in besonderer Weise für eine optisch ansprechende Präsentation, bspw. als Werbeträger. Hierzu können bspw. eine oder beide der den Innenflächen des ersten und/oder zweiten planen Abschnitts gegenüberliegenden Außenflächen bedruckt sein. Durch die Aufstell-Falz ist eine exakt lokalisierte, gerade Kante, herstellbar. Dabei wird durch die Verschiebbarkeit des Metallstreifens ein Stauchen des Metallstreifens und/oder des Materials des Grundkörpers beim Schwenken vermieden, so dass es nicht zu Rissen, Ausbeulungen und anderen unerwünschten Verformungen kommt, insbesondere auf den Außenflächen. Durch die nur teilweise Verklebung der Innenflächen von Deckkörper und Grundkörper wird auf besonders einfache Weise ein zur Aufnahme des Metallstreifens gut geeigneter Taschenbereich gebildet.

[0022] Es ist möglich, dass der Metallstreifen nur in einem der Taschenbereiche verschiebbar gehalten ist, während er im anderen Taschenbereich fixiert ist. Bevorzugt ist der Metallstreifen in beiden Taschenbereichen gegenüber dem Grundkörper und den Deckkörpern ohne stoffliche Verbindung verschiebbar gehalten. Dies hat sich als günstig erwiesen, um Verformungen insbesondere des Grundkörpers beim Aufstellen des Aufstellers, d.h. beim Schwenken der planen Abschnitte zueinander zur Herstellung einer Winkel-Anordnung zu vermeiden bzw. zu verringern.

[0023] Bevorzugt ist die Innenfläche des ersten Deckkörpers mit der Innenfläche des ersten planen Abschnitts in einem ersten Klebebereich verklebt, wobei der erste

Klebebereich den Taschenbereich an drei Seiten umgibt. Somit ist der Taschenbereich von einem zusammenhängenden Klebebereich umgeben, wobei die vierte Seite bevorzugt durch die Aufstell-Falz gebildet wird. In gleicher Weise kann bevorzugt zwischen dem zweiten Deckkörper und dem zweiten planen Abschnitt ein zweiter Klebebereich gebildet sein, der den dortigen zweiten klebefreien Taschenbereich umgibt.

[0024] Gemäß einer Weiterbildung kann der erste und/oder zweite Deckkörper durchgehend einstückig mit dem Grundkörper gebildet sein. Hierzu kann bspw. der jeweilige Deckkörper mit dem ersten und/oder zweiten Abschnitt durch eine Abschluss-Falz gelenkig verbunden sein. Die jeweiligen Deckkörper können dann durch Umschlagen an der Abschluss-Falz auf die Innenfläche des jeweiligen Abschnitts des Deckkörpers aufgelegt werden. Besonders bevorzugt kann so der Grundkörper mit beiden Deckkörpern einstückig gebildet sein. Die Abschluss-Falz verläuft weiter bevorzugt parallel zur Aufstell-Falz.

[0025] Die Innenseite des Grundkörpers kann bspw. durch die beiden Deckkörper vollständig bedeckt sein. Bevorzugt ist allerdings eine Anordnung, bei der die Aufstell-Falz auf der Innenfläche des Grundkörpers nicht oder nicht vollständig durch die Deckkörper abgedeckt ist.

[0026] Gemäß einer bevorzugten Ausführung sind der erste und der zweite Deckkörper entlang der Aufstell-Falz in einem Abstand zueinander angeordnet. So wird in besonders einfacher Weise ein Schwenken der Abschnitte zueinander um die Aufstell-Falz ermöglicht, um eine Winkelanordnung herzustellen. Durch den Abstand und einen sich daraus ergebenden freien Bereich zwischen den innen angeordneten Deckkörpern muss beim Schwenken bzw. Falten kein bzw. weniger Material verdrängt werden. Hierdurch wird eine sonst mögliche unerwünschte Verformung der planen Abschnitte sowie der Aufstell-Falz verringert oder ganz vermieden. Der Abstand zwischen dem ersten und zweiten Deckkörper kann bspw. 0,3 bis 5 mm, bevorzugt 0,5 bis 3 mm, besonders bevorzugt 1 - 2 mm betragen.

[0027] Hierzu kann es bspw. bevorzugt sein, dass der erste und/oder der zweite Abschnitt des Grundkörpers eine Länge (zu messen rechtwinklig zur Aufstell-Falz) aufweist, die größer ist als die jeweilige Länge des zugehörigen Deckkörpers. Durch eine kürzere Ausbildung der Deckkörper kann ein Abstand bzw. ein freier Bereich auf der Innenseite der Aufstell-Falz erreicht werden, durch den das Umfalten entlang der Aufstell-Falz vereinfacht und unerwünschte Verformungen vermieden oder verringert werden können.

[0028] Bspw. kann die Länge des ersten und/oder des zweiten Abschnitts des Grundkörpers um einen Betrag von 0,2 bis 2 mm größer sein als die Länge des ersten und/oder zweiten Deckkörpers.

[0029] Die Dimensionierung des Aufstellers insgesamt und insbesondere der Taschenbereiche kann für verschiedene Anforderungen unterschiedlich gewählt wer-

den. Gemäß einer bevorzugten Ausführung kann der erste und/oder der zweite Taschenbereich eine Länge aufweisen, gemessen jeweils rechtwinklig zur Aufstell-Falz, die weniger als 80% einer Länge des ersten und/oder des zweiten Abschnitts beträgt. Der jeweilige Taschenbereich (und bevorzugt ebenso der darin aufgenommene Metallstreifen) erstreckt sich dann nur über einen Teil der Länge des jeweiligen Abschnitts des Grundkörpers. Bevorzugte Maße für die Länge des jeweiligen Taschenbereichs und/oder die darin aufgenommene Länge des jeweiligen Teils des Metallstreifens kann bspw. bei mindestens 10%, bevorzugt mindestens 20% der Länge des jeweiligen Abschnitts betragen.

[0030] Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform kann am ersten und/oder am zweiten planen Abschnitt und/oder am ersten oder zweiten planen Deckkörper mindestens ein Schlitz gebildet sein, der den planen Abschnitt oder Deckkörper durchdringt. Der Schlitz kann so positioniert und dimensioniert sein, dass ein Einschieben des Metallstreifens in den ersten und/oder zweiten Taschenbereich ermöglicht wird. Bevorzugt ist nur ein Schlitz an einem der Taschenbereiche gebildet, besonders bevorzugt im Bereich von dessen der Aufstell-Falz abgewandten Ende. Der Schlitz ist bevorzugt so angeordnet, dass der Metallstreifen in Längsrichtung hindurch geschoben werden kann.

[0031] Nachfolgend werden Ausführungsformen der Erfindung anhand von Zeichnungen näher beschrieben. Dabei zeigen:

- Fig. 1 in perspektivischer Darstellung eine erste Ausführungsform eines Aufstellers in einer räumlichen Verwendungsform;
- Fig. 2 der Aufsteller aus Fig. 1 in einer Draufsicht auf eine aufgefaltete Form;
- Fig. 3a-3c Schritte der Herstellung des Aufstellers aus Fig. 1, Fig. 2 ausgehend von der aufgefalteten Form aus Fig. 2;
- Fig. 4 ein teilweise gezeigter Querschnitt durch den Aufsteller auf Fig. 1-3c in einer planen Anordnung gemäß Fig. 3c
- Fig. 5, 6 in perspektivischen Darstellungen eine zweite Ausführungsform eines Aufstellers in seiner räumlichen Verwendungsform;
- Fig. 7 ein teilweise gezeigter Querschnitt durch den Aufsteller auf Fig. 5, 6 in einer planen Anordnung.

[0032] Fig. 1 zeigt eine erste Ausführungsform eines Aufstellers 10, bei dem zwei plane Abschnitte 14a, 14b eines Grundkörpers 12 aus Karton eine Winkelanordnung bilden, in der sie unter einem Aufstellwinkel α zueinander angeordnet sind. Ein solcher Aufsteller 10 kann bspw. als Schild oder Werbeträger dienen, wobei die in Fig. 1 oben gezeigten Außenflächen des Grundkörpers 12 bedruckt sein können. Dabei kann der Aufsteller wie in Fig. 1 gezeigt auf Kanten der planen Abschnitte 14a, 14b des Grundkörpers 12 aufgestellt werden oder, insbeson-

dere bei einem Aufstellwinkel α von weniger als 90° , auch auf einer der Außenflächen aufgestellt sein, wie nachfolgend anhand einer zweiten Ausführungsform (Fig. 5, 6) gezeigt wird.

[0033] Voraussetzung ist dabei jeweils, dass der Aufstellwinkel α gehalten wird, was durch das Karton-Material des Grundkörpers 12 alleine nicht gewährleistet ist. Wie in Fig. 1 angedeutet ist und nachfolgend näher erläutert wird, weist der Aufsteller 10 einen verdeckt angeordneten Metallstreifen 20 auf, der beim Verschwenken der planen Abschnitte 14a, 14b des Grundkörpers 12 um eine Aufstell-Falz 16 plastisch verformbar ist und so in der Winkelstellung von Fig. 1 den erreichten Aufstellwinkel α hält.

[0034] Fig. 2 zeigt den Aufsteller 10 in einer aufgefalteten Form. Der Grundkörper 12 mit den planen Abschnitten 14a, 14b und der dazwischen gebildeten Aufstell-Falz 16 ist einstückig aus Karton-Material gebildet mit einem ersten und einem zweiten planen Deckkörper 18a, 18b, die über Abschluss-Falzen 28a, 28b mit dem Grundkörper 12 faltbar, d.h. gelenkig verbunden sind. Rechtwinklig zur Aufstell-Falz 16 gemessen weisen bei der gezeigten Ausführungsform die planen Abschnitte 14a, 14b des Grundkörpers 12 jeweils identische Längen B1 auf und die daran anschließenden Deckkörper 18a, 18b weisen ebenfalls identische Längen B2 auf (wobei sich die Längen bei abweichenden Ausführungsformen allerdings unterscheiden können). Die Länge B2 jedes der Deckkörper 18a, 18b ist dabei um ein gewisses Maß von bspw. 1- 2 Millimetern kürzer als die Länge B1 des jeweiligen daran angrenzenden planen Abschnitts 14a, 14b des Grundkörpers 12.

[0035] Auf der Innenfläche des Grundkörpers 12 sind Klebebereiche 24a, 24b gebildet, die jeweils von drei Seiten kleberfreie Bereiche 22a, 22b umgeben. Die kleberfreien Bereiche 22a, 22b liegen sich über die Aufstell-Falz 16 gegenüber.

[0036] Die Abfolge der Figuren 3a- 3c zeigt Schritte der Herstellung des Aufstellers 10 in einer möglichen Reihenfolge. Ausgehend von einem planen Stück Kartonmaterial, das durch Einbringen der Aufstell-Falz 16 und der Abschluss-Falzen 28a, 28b in die planen Abschnitte 14a, 14b sowie Deckkörper 18a, 18b unterteilt wird, werden nach Aufbringen von Klebstoff auf die Klebebereiche 24a, 24b (in Fig. 3a-3c nicht gezeigt) durch Umfalten an den Abschluss-Falzen 28a, 28b die Innenseiten der planen Abschnitte 14a, 14b und der Deckkörper 18a, 18b aufeinander gefaltet. Zuvor kann auf die mittleren kleberfreien Bereiche 22a, 22b (in Fig. 3a-3c ebenfalls nicht gezeigt) der Metallstreifen 20 aufgelegt werden. Alternativ kann der Metallstreifen 30 auch nachträglich eingebracht werden.

[0037] Durch das Umfalten der Deckkörper 18a, 18b haften deren Innenseiten sowie die Innenseiten der planen Abschnitte 14a, 14b durch die Klebebereiche 24a, 24b aufeinander. Durch die kleberfreien Bereiche 22a, 22b sind zwischen den Innenseiten jeweils Taschen gebildet, in den der Metallstreifen 20 aufgenommen ist.

Dies ist im Schnitt in Fig. 4 gezeigt. Der Metallstreifen 20 überbrückt die Aufstell-Falz 16 und ist beidseitig aufgenommen in kleberfreien Taschenbereichen 22a, 22b. So ist der Metallstreifen 20 zwischen den Innenflächen der planen Abschnitte 14a, 14b und der Deckkörper 18a, 18b klemmend gehalten, allerdings ohne stoffliche Verbindung, d.h. insbesondere ohne Verklebung.

[0038] Die kleberfreien Taschenbereiche 22a, 22b sind dabei etwas größer bemessen als der Metallstreifen 20, so dass dieser mit einem gewissen Spiel darin aufgenommen ist, d.h. in zumindest geringem Maß parallel zu den Innenflächen verschiebbar ist.

[0039] Wie weiter in Fig. 4 gezeigt, bildet sich beim Umfalten der Deckkörper 18a, 18b im Bereich der Aufstell-Falz 16 ein freier Bereich 26 zwischen deren Kanten, d.h. sie bilden dort einen Abstand von bspw. einigen Millimetern.

[0040] Die so gebildete und in Fig. 4 gezeigte Struktur eignet sich besonders gut zum Falten um die Aufstell-Falz 16, d.h. zum Verschwenken der planen Abschnitte 14a, 14b gegeneinander zur Bildung des Aufstell-Winkels α . Durch die in das Material eingeprägte Aufstell-Falz 16 ist deren Position und gerader Verlauf vorgegeben. Beim Falten verformt sich der Metallstreifen 20 plastisch, kann sich dabei aber innerhalb der kleberfreien Taschenbereiche 22a, 22b verschieben, so dass es nicht zu einer Dehnung oder Stauchung des Karton-Materials kommt, was sonst zu unerwünschten Verformungen oder sogar zu einem Reißen des Materials führen könnte. Durch den freien Bereich 26 stoßen die Kanten der Deckkörper 18a, 18b nicht (oder zumindest nicht in erheblichem Maß) aufeinander, so dass auch hier Materialstauchung vermieden oder zumindest verringert wird.

[0041] Somit kann mit dem dargestellten Aufbau des Aufstellers 10 besonders einfach und stabil ausgehend von einer zunächst planen Anordnung (s. bspw. Fig. 3c) die Winkel-Anordnung (Fig. 1) des Aufstellers 10 erreicht werden. Der Aufsteller 10 kann so bspw. in planer Anordnung bearbeitet (bspw. bedruckt), gelagert und/oder transportiert bzw. versandt und erst beim Einsatz in die Winkel-Anordnung (Fig. 1) gebracht werden.

[0042] Zu der gezeigten Ausführungsform sind verschiedene Variationen möglich. So sind die Klebebereiche 24a, 24b vorstehend auf den Innenseiten der planen Abschnitte 14a, 14b des Grundkörpers 12 gezeigt; alternativ oder zusätzlich kann bei der Herstellung Klebstoff auch auf den Innenseiten eines oder beider der Deckkörper 18a, 18b aufgetragen sein. Während vorstehend von durchgehenden flächigen Kleberbereichen 24a, 24b ausgegangen wurde, kann Klebstoff in diesen Bereichen auch intermittierend, bspw. punkt- oder linienförmig aufgetragen sein. Die gezeigten Dimensionen und relativen Abmessungen der planen Abschnitte 14a, 14b des Grundkörpers 12 sowie der kleberfreien Bereiche 22a, 22b und des Metallstreifens 20 sind lediglich beispielhaft und können für verschiedene Ausführungen variieren; insbesondere muss der Grundkörper 12 nicht wie gezeigt symmetrisch geteilt sein, sondern einer der planen Ab-

schnitte 14a, 14b kann in Größe und/oder Form von dem anderen Abschnitt abweichen.

[0043] Fig. 5 - 7 zeigen einen Aufsteller 110 gemäß einer zweiten Ausführungsform. Der Aufsteller 110 gemäß der zweiten Ausführungsform entspricht weitgehend dem Aufsteller 10 gemäß der ersten Ausführungsform. Gleiche Teile und Elemente sind mit identischen Bezugszeichen versehen. Nachfolgend wird nur auf die Unterschiede näher eingegangen.

[0044] Der Aufsteller 110 gemäß der zweiten Ausführungsform weist verschieden lange Flächen auf, d.h. der erste plane Abschnitt 14a und der erste plane Deckkörper 18a weisen, gemessen ausgehend von der Falz 16, eine deutlich größere Länge auf als der zweite plane Abschnitt 14b und der zweite plane Deckkörper 18b. Die Länge kann bspw. mindestens dem Doppelten der Länge des zweiten planen Abschnitts 14b und Deckkörpers 18b entsprechen. Der Winkel α beträgt weniger als 90° . So ist der Aufsteller 110 besonders geeignet, auf den kürzeren zweiten planen Abschnitt 14b als Fuß aufgestellt zu werden, so dass der erste plane Abschnitt 14a bspw. als Schild aufrecht steht, wie in Fig. 5 gezeigt.

[0045] Zur Einbringung des Metallstreifens 20 ist an dem zweiten planen Abschnitt 14b, d.h. an der Unterseite des Fußes (s. Fig. 6), ein Schlitz 30 gebildet, der den zweiten planen Abschnitt 14b durchdringt und den zwischen dem zweiten planen Abschnitt 14b und dem zweiten zweiten planen Deckkörper 18b gebildete Taschenbereich 22b zugänglich macht. In Fig. 7 ist dies im Schnitt dargestellt. Der Schlitz 30 ist am Längs-Ende des Taschenbereichs 22b so angeordnet, dass der Metallstreifen 20 durch den Schlitz 30 in die Taschenbereiche 22a, 22b eingeschoben werden kann.

Patentansprüche

1. Aufsteller (10), mit

- einem planen Grundkörper (12) aus Karton, mindestens umfassend einen ersten und einen zweiten planen Abschnitt (14a, 14b), die durch eine Aufstell-Falz (16) gelenkig miteinander verbunden sind, **gekennzeichnet durch**
- einen ersten und einen zweiten planen Deckkörper (18a, 18b) aus Karton, wobei eine Innenfläche des ersten Deckkörpers (18a) auf einer Innenfläche des ersten planen Abschnitts (14a) aufliegt und teilweise mit dieser verklebt ist und eine Innenfläche des zweiten Deckkörpers (18b) auf einer Innenfläche des zweiten planen Abschnitts (14b) aufliegt und teilweise mit dieser verklebt ist,
- wobei zwischen der Innenseite des ersten Deckkörpers (18a) und der Innenseite des ersten planen Abschnitts (14a) ein erster kleberfreier Taschenbereich (22a) gebildet ist, der an die Aufstell-Falz (16) angrenzt und zwischen der

- Innenseite des zweiten Deckkörpers (18b) und der Innenseite des zweiten planen Abschnitts (14b) ein zweiter kleberfreier Taschenbereich (22b) gebildet ist, der an die Aufstell-Falz (16) angrenzt,
- und wobei ein flacher Metallstreifen (20) die Aufstell-Falz (16) überbrückend mit einem ersten Teil im ersten Taschenbereich (22a) und mit einem zweiten Teil im zweiten Taschenbereich (22b) angeordnet ist, wobei der Metallstreifen (20) in mindestens einem der Taschenbereiche (22a, 22b) ohne stoffliche Verbindung zum jeweiligen Deckkörper (18a, 18b) und planen Abschnitt (14a, 14b) verschiebbar gehalten ist.
2. Aufsteller nach Anspruch 1, bei dem
- der Metallstreifen (20) in beiden Taschenbereichen (22a, 22b) zwischen dem Grundkörper (12) und den Deckkörpern (18a, 18b) ohne stoffliche Verbindung verschiebbar gehalten ist.
3. Aufsteller nach einem der vorangehenden Ansprüche, bei dem
- die Innenfläche des ersten Deckkörpers (18a) mit der Innenfläche des ersten planen Abschnitts (14a) in einem ersten Klebebereich (24a) verklebt ist,
- wobei der erste Klebebereich (24a) den ersten Taschenbereich (22a) an drei Seiten umgibt.
4. Aufsteller nach einem der vorangehenden Ansprüche, bei dem
- der erste und/oder zweite Deckkörper (18a, 18b) durchgehend einstückig mit dem Grundkörper (12) gebildet ist und mit dem ersten und/oder zweiten Abschnitt (14a, 14b) des Grundkörpers (12) durch eine Abschluss-Falz (28a, 28b) gelenkig verbunden ist.
5. Aufsteller nach Anspruch 4, bei dem
- die Abschluss-Falz (28a, 28b) parallel zur Aufstell-Falz (16) verläuft.
6. Aufsteller nach einem der vorangehenden Ansprüche, bei dem
- der erste und der zweite Deckkörper (18a, 18b) entlang der Aufstell-Falz (16) in einem Abstand (26) zueinander angeordnet sind.
7. Aufsteller nach einem der vorangehenden Ansprüche, bei dem
- der erste und/oder zweite Abschnitt (14a, 14b)
- eine Länge (B1) gemessen rechtwinklig zur Aufstell-Falz (16) aufweist,
- und der erste und/oder zweite Deckkörper (18a, 18b) eine Länge (B2) gemessen rechtwinklig zur Aufstell-Falz (16) aufweist,
- wobei die Länge (B1) des ersten und/oder zweiten Abschnitts (14a, 14b) größer ist als die Länge (B2) des ersten und/oder zweiten Deckkörpers (18a, 18b).
8. Aufsteller nach Anspruch 7, bei dem
- die Länge (B1) des ersten und/oder zweiten Abschnitts (14a, 14b) um einen Betrag von 0,2 - 2 mm größer ist als die Länge (B2) des ersten und/oder zweiten Deckkörpers (18a, 18b).
9. Aufsteller nach einem der vorangehenden Ansprüche, bei dem
- der erste und/oder zweite Taschenbereich (22a, 22b) eine Länge, gemessen rechtwinklig zur Aufstell-Falz (16), aufweist, die weniger als 80% einer Länge des ersten und/oder zweiten Abschnitts (14a, 14b), gemessen rechtwinklig zur Aufstell-Falz (16), beträgt.
10. Aufsteller nach einem der vorangehenden Ansprüche, bei dem
- am ersten und/oder zweiten planen Abschnitt (14a, 14b) und/oder am ersten oder zweiten planen Deckkörper (18a, 18b) ein Schlitz (30) vorgesehen ist, der ein Einschieben des Metallstreifens (20) in den ersten und/oder zweiten Taschenbereich (22a, 22b) erlaubt.
11. Verfahren zum Aufstellen eines Aufstellers (10), bei dem
- ein Aufsteller (10) nach einem der vorangehenden Ansprüche ausgehend von einer planen Anordnung, in der der erste und der zweite Abschnitt (14a, 14b) fluchtend zueinander angeordnet sind, durch Schwenken des ersten und zweiten Abschnitts (14a, 14b) gegeneinander um die Aufstell-Falz (16) in eine Winkel-Anordnung gebracht wird, in der der erste und der zweite Abschnitt (14a, 14b) unter einem Aufstellwinkel (α) zueinander angeordnet sind
- wobei sich beim Schwenken der Metallstreifen (20) plastisch verformt und in der Winkel-Anordnung der Metallstreifen (20) den ersten und den zweiten Abschnitt (14a, 14b) in dem Aufstellwinkel (α) zueinander hält.
12. Verfahren zur Herstellung eines Aufstellers (10) nach einem der Ansprüche 1 - 10, bei dem

- der plane Grundkörper (12) aus Karton mit dem ersten und einen zweiten planen Abschnitt (14a, 14b) und der diese gelenkig miteinander verbindenden Aufstell-Falz (16) bereitgestellt wird,
- die Innenflächen des ersten und zweiten planen Deckkörpers (18a, 18b) aus Karton, auf den ersten und zweiten planen Abschnitt (14a, 14b) aufgebracht und teilweise mit diesen verklebt werden, wobei zwischen der Innenseite des ersten Deckkörpers (18a) und der Innenseite des ersten planen Abschnitts (14a) ein erster kleberfreier Taschenbereich (22a) gebildet wird, der an die Aufstell-Falz (16) angrenzt und zwischen der Innenseite des zweiten Deckkörpers (18b) und der Innenseite des zweiten planen Abschnitts (14b) ein zweiter kleberfreier Taschenbereich (22b) gebildet wird, der an die Aufstell-Falz (16) angrenzt,
- und wobei der flache Metallstreifen (20) die Aufstell-Falz (16) überbrückend mit einem ersten Teil im ersten Taschenbereich (22a) und mit einem zweiten Teil im zweiten Taschenbereich (22b) angeordnet wird, wobei der Metallstreifen (20) in mindestens einem der Taschenbereiche (22a, 22b) ohne stoffliche Verbindung zum jeweiligen Deckkörper (18a, 18b) und planen Abschnitt (14a, 14b) verschiebbar gehalten ist.
- 13. Verfahren nach Anspruch 12, bei dem**
- der flache Metallstreifen (20) bei Bildung der Taschenbereiche (22a, 22b) bereits in diesen angeordnet ist.
- 14. Verfahren nach Anspruch 12, bei dem**
- der flache Metallstreifen (20) nach Bildung der Taschenbereiche (22a, 22b) durch einen Schlitz (30) in diese eingeschoben wird.
- Claims**
- 1.** Display stand (10), with
- a planar base body (12) made of cardboard, comprising at least a first and a second planar section (14a, 14b), which are pivotably connected to each other by a set-up fold (16), **characterized by**
- a first and a second planar cover body (18a, 18b) made of cardboard, an inner surface of the first cover body (18a) resting on an inner surface of the first planar section (14a) and being partially glued thereto and an inner surface of the second cover body (18b) resting on an inner surface of the second planar section (14b) and being partially glued thereto,
- wherein a first adhesive-free pocket region (22a) is formed between the inner side of the first cover body (18a) and the inner side of the first planar section (14a), which is adjacent to the set-up fold (16), and a second adhesive-free pocket region (22b) is formed between the inner side of the second cover body (18b) and the inner side of the second planar section (14b), which is adjacent to the set-up fold (16),
- and wherein a flat metal strip (20) bridging the set-up fold (16) is arranged with a first part in the first pocket region (22a) and with a second part in the second pocket region (22b), wherein the metal strip (20) is held displaceably in at least one of the pocket regions (22a, 22b) without material connection to the respective cover body (18a, 18b) and planar section (14a, 14b).
- 2.** The display stand according to claim 1, wherein
- the metal strip (20) is held displaceably in both pocket regions (22a, 22b) between the base body (12) and the cover bodies (18a, 18b) without material connection.
- 3.** A display stand according to any one of the preceding claims, wherein
- the inner surface of the first cover body (18a) is glued to the inner surface of the first planar section (14a) in a first adhesive region (24a),
- wherein the first adhesive region (24a) surrounds the first pocket region (22a) on three sides.
- 4.** A display stand according to any one of the preceding claims, wherein
- the first and/or second cover body (18a, 18b) is formed in one piece throughout with the base body (12) and is pivotably connected to the first and/or second section (14a, 14b) of the base body (12) by an end fold (28a, 28b).
- 5.** A display stand according to claim 4, wherein
- the end fold (28a, 28b) runs parallel to the set-up fold (16).
- 6.** A display stand according to any one of the preceding claims, wherein
- the first and second cover bodies (18a, 18b) are arranged at a distance (26) from one another along the set-up fold (16).
- 7.** A display stand according to any one of the preceding claims, wherein

- the first and/or second section (14a, 14b) has a length (B1) measured at right angles to the set-up fold (16),
 - and the first and/or second cover body (18a, 18b) has a length (B2) measured at right angles to the set-up fold (16),
 - wherein the length (B1) of the first and/or second section (14a, 14b) is greater than the length (B2) of the first and/or second cover body (18a, 18b).
8. A display stand according to claim 7, wherein
- the length (B1) of the first and/or second section (14a, 14b) is greater than the length (B2) of the first and/or second cover body (18a, 18b) by an amount of 0.2 - 2 mm.
9. A display stand according to any one of the preceding claims, wherein
- the first and/or second pocket region (22a, 22b) has a length, measured at right angles to the set-up fold (16), which is less than 80% of a length of the first and/or second section (14a, 14b), measured at right angles to the set-up fold (16).
10. A display stand according to any one of the preceding claims, wherein
- a slot (30) is provided on the first and/or second planar section (14a, 14b) and/or on the first or second planar cover body (18a, 18b), which slot allows the metal strip (20) to be inserted into the first and/or second pocket region (22a, 22b).
11. Method for setting up a display stand (10), in which
- a display stand (10) according to one of the preceding claims, starting from a planar arrangement in which the first and second sections (14a, 14b) are arranged in alignment with one another, is brought into an angular arrangement by pivoting the first and second sections (14a, 14b) relative to one another about the set-up fold (16), in which the first and second sections (14a, 14b) are arranged at a set-up angle (a) relative to one another
 - wherein the metal strip (20) plastically deforms during pivoting and, in the angular arrangement, the metal strip (20) holds the first and second sections (14a, 14b) at the set-up angle (a) relative to one another.
12. A method for manufacturing a set up a display stand (10) according to any one of claims 1 - 10, wherein

- the planar base body (12) made of cardboard with the first and a second planar section (14a, 14b) and the set-up fold (16) connecting them pivotably to one another is provided,
- the inner surfaces of the first and second planar cover bodies (18a, 18b) made of cardboard are applied to the first and second planar sections (14a, 14b) and partially glued thereto, wherein a first adhesive-free pocket region (22a) is formed between the inner surface of the first cover body (18a) and the inner surface of the first planar section (14a) which pocket region (22a) is adjacent to the set-up fold (16), and a second adhesive-free pocket region (22b) is formed between the inner side of the second cover body (18b) and the inner side of the second planar section (14b), which pocket region (22b) is adjacent to the set-up fold (16),
- and wherein the flat metal strip (20) is arranged bridging the set-up fold (16) with a first part in the first pocket region (22a) and with a second part in the second pocket region (22b), wherein the metal strip (20) is held displaceably in at least one of the pocket regions (22a, 22b) without material connection to the respective cover body (18a, 18b) and planar section (14a, 14b).

13. The method according to claim 12, wherein

- the flat metal strip (20) is already arranged in the pocket regions (22a, 22b) when they are formed.

14. The method according to claim 12, wherein

- the flat metal strip (20) is inserted into the pocket regions (22a, 22b) through a slot (30) after they have been formed.

Revendications

1. Présentoir (10), avec

- un corps de base plan (12) en carton, comprenant au moins une première et une deuxième section planaires (14a, 14b), qui sont reliées de manière pivotante l'une à l'autre par un pli de montage (16), **caractérisé par**
- un premier et un second corps de couverture planaire (18a, 18b) en carton, une surface intérieure du premier corps de couverture (18a) reposant sur une surface intérieure de la première section plane (14a) et étant partiellement collée à celle-ci, et une surface intérieure du second corps de couverture (18b) reposant sur une surface intérieure de la seconde section plane (14b) et étant partiellement collée à

- celle-ci,
- dans laquelle une première zone de poche sans adhésif (22a) est formée entre la face interne du premier corps de couverture (18a) et la face interne de la première section plane (14a), qui est adjacente au pli de montage (16), et une deuxième zone de poche sans adhésif (22b) est formée entre la face interne du deuxième corps de couverture (18b) et la face interne de la deuxième section plane (14b), qui est adjacente au pli de montage (16),
 - et dans lequel une bande métallique plate (20), qui relie le pli de montage (16), est disposée avec une première partie dans la première zone de poche (22a) et avec une deuxième partie dans la deuxième zone de poche (22b), la bande métallique (20) étant maintenue de manière déplaçable dans au moins une des zones de poche (22a, 22b) sans liaison matérielle avec le corps de couverture (18a, 18b) et la section plane (14a, 14b) respectifs.
2. Présentoir selon la revendication 1, dans lequel
- la bande métallique (20) est maintenue de manière déplaçable dans les deux zones de poche (22a, 22b) entre le corps de base (12) et les corps de couverture (18a, 18b) sans liaison matérielle.
3. Présentoir selon l'une des revendications précédentes, dans lequel
- la surface intérieure du premier corps de couverture (18a) est collée à la surface intérieure de la première section plane (14a) dans une première zone adhésive (24a),
 - dans laquelle la première zone adhésive (24a) entoure la première zone de poche (22a) sur trois côtés.
4. Présentoir selon l'une des revendications précédentes, dans lequel
- le premier et/ou le second corps de couverture (18a, 18b) est formé d'une seule pièce avec le corps de base (12) et est relié de manière pivotante à la première et/ou à la seconde section (14a, 14b) du corps de base (12) par un pli final (28a, 28b).
5. Présentoir selon la revendication 4, dans lequel
- le pli final (28a, 28b) est parallèle au pli de montage (16).
6. Présentoir selon l'une des revendications précédentes, dans lequel
- le premier et le second corps de couverture (18a, 18b) sont disposés à une certaine distance (26) l'un de l'autre le long du pli de montage (16).
7. Présentoir selon l'une des revendications précédentes, dans lequel
- la première et/ou la deuxième section (14a, 14b) a une longueur (B1) mesurée perpendiculairement au pli de montage (16),
 - et le premier et/ou le second corps de couverture (18a, 18b) a une longueur (B2) mesurée perpendiculairement au pli de montage (16),
 - La longueur (B1) de la première et/ou de la deuxième section (14a, 14b) est supérieure à la longueur (B2) du premier et/ou du deuxième corps de couverture (18a, 18b).
8. Présentoir selon la revendication 7, dans lequel
- la longueur (B1) de la première et/ou de la deuxième section (14a, 14b) est supérieure à la longueur (B2) du premier et/ou du deuxième corps de couverture (18a, 18b) d'une valeur comprise entre 0,2 et 2 mm.
9. Présentoir selon l'une des revendications précédentes, dans lequel
- la première et/ou la deuxième zone de poche (22a, 22b) a une longueur, mesurée perpendiculairement au pli de montage (16), qui est inférieure à 80 % de la longueur de la première et/ou de la deuxième section (14a, 14b), mesurée perpendiculairement au pli de montage (16).
10. Présentoir selon l'une des revendications précédentes, dans lequel
- une fente (30) est prévue sur la première et/ou la deuxième section plane (14a, 14b) et/ou sur le premier ou le deuxième corps de couverture plane (18a, 18b), laquelle fente permet d'insérer la bande métallique (20) dans la première et/ou la deuxième zone de poche (22a, 22b).
11. Procédé d'installation d'un présentoir (10), dans laquelle
- un présentoir (10) selon l'une des revendications précédentes, partant d'une disposition plane dans laquelle les première et deuxième sections (14a, 14b) sont disposées dans l'alignement l'une de l'autre, est amené dans une disposition angulaire en faisant pivoter les première et deuxième sections (14a, 14b) l'une par

rapport à l'autre autour du pli de montage (16), dans lequel les première et deuxième sections (14a, 14b) sont disposées à un angle de montage (a) une par rapport à l'autre

- dans lequel la bande métallique (20) se dé- 5
- forme plastiquement pendant le pivotement et, dans la disposition angulaire, la bande métallique (20) maintient première et la deuxième section (14a, 14b) à l'angle de montage (a) une par rapport à l'autre. 10

12. Procédé de fabrication et de montage d'un présentoir (10) selon l'une des revendications 1 à 10, dans lequel

15

- le corps de base planaire (12) en carton avec la première et la deuxième section planaire (14a, 14b) et le pli de montage (16) les reliant de manière pivotante l'un à l'autre est fourni,
- les surfaces intérieures des premier et second 20
- corps de couverture (18a, 18b) en carton sont appliquées sur les premier et second profilés (14a, 14b) et partiellement collées, une première zone de poche sans colle (22a) étant formée entre la surface intérieure du premier 25
- corps de couverture (18a) et la surface intérieure du premier profilé (14a), cette zone de poche (22a) étant adjacente à la pliure de montage (16), et une seconde zone de poche sans adhésif (22b) est formée entre la face interne du 30
- second corps de couverture (18b) et la face interne de la seconde section planaire (14b), cette zone de poche (22b) étant adjacente au pli de montage (16),
- et dans lequel la bande métallique plate (20) 35
- est disposée de manière à couvrir le pli de montage (16) avec une première partie dans la première zone de poche (22a) et avec une deuxième partie dans la deuxième zone de poche (22b), dans lequel la bande métallique (20) 40
- est maintenue de manière déplaçable dans au moins une des zones de poche (22a, 22b) sans connexion matérielle au corps de couverture (18a, 18b) et à la section planaire (14a, 14b) respectifs. 45

13. Méthode selon la revendication 12, dans laquelle

- la bande métallique plate (20) est déjà disposée dans les zones de poche (22a, 22b) lorsqu'elles sont formées. 50

14. Méthode selon la revendication 12, dans laquelle

- la bande métallique plate (20) est insérée dans 55
- les zones de poche (22a, 22b) à travers une fente (30) après qu'elles ont été formées.

Fig. 1

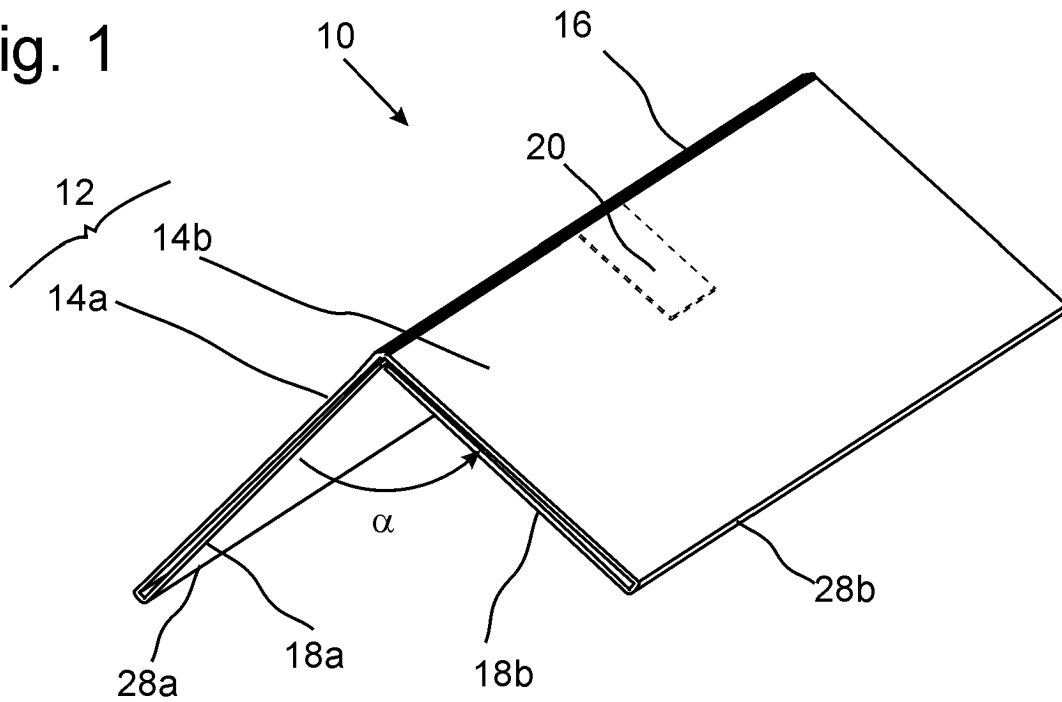


Fig. 2

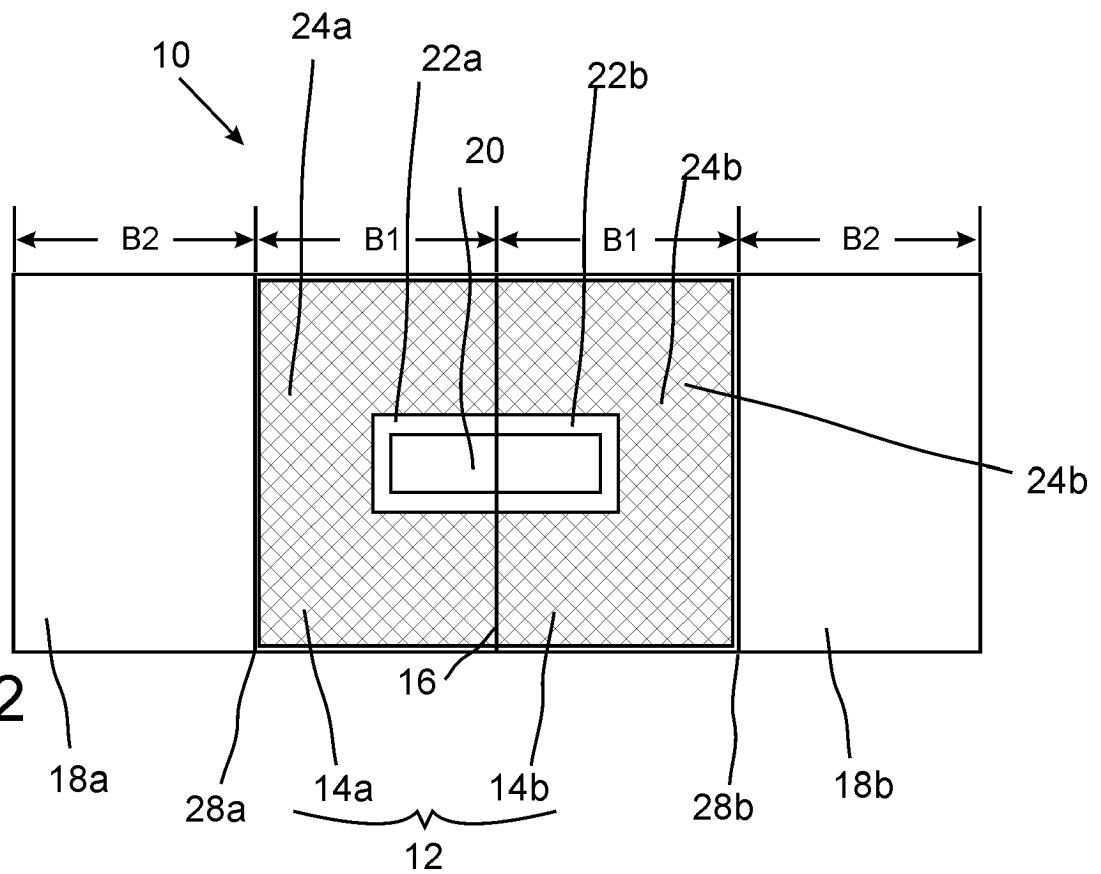


Fig. 3a

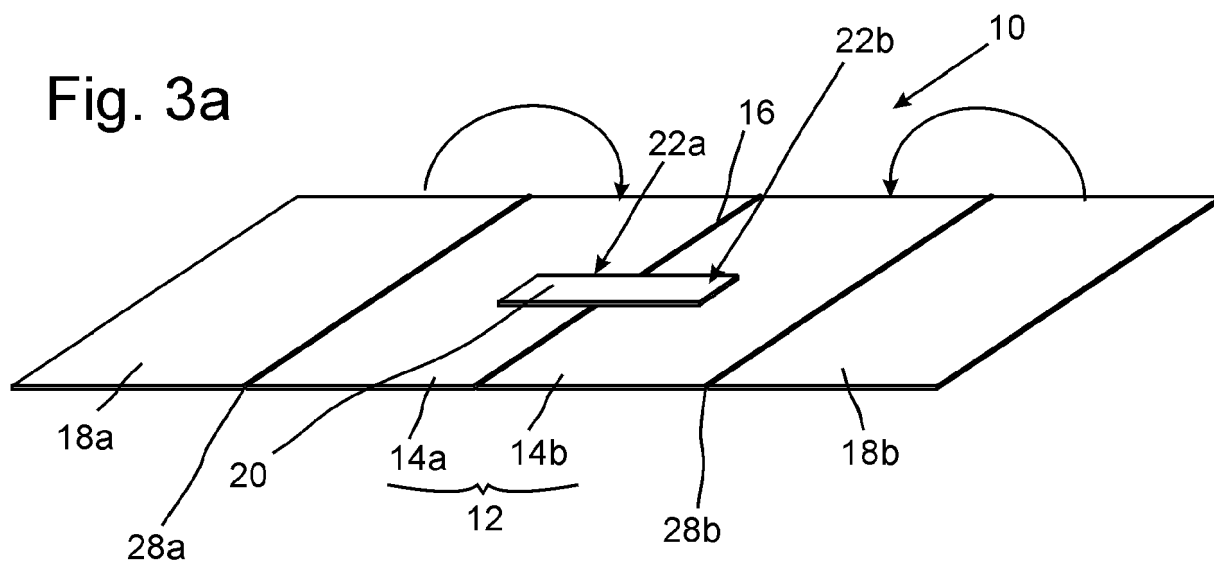


Fig. 3b

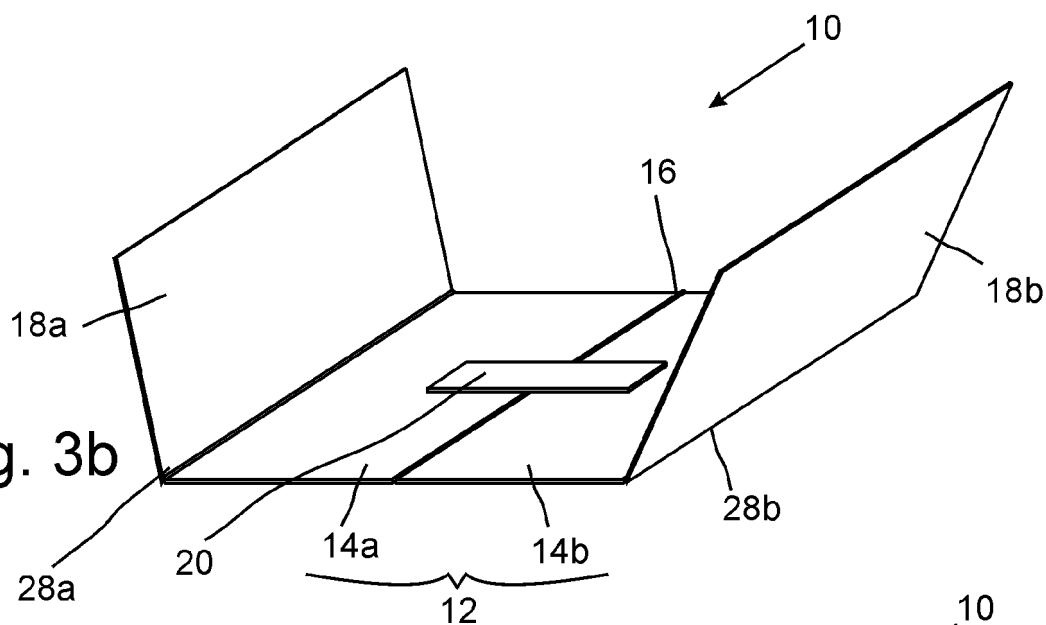


Fig. 3c

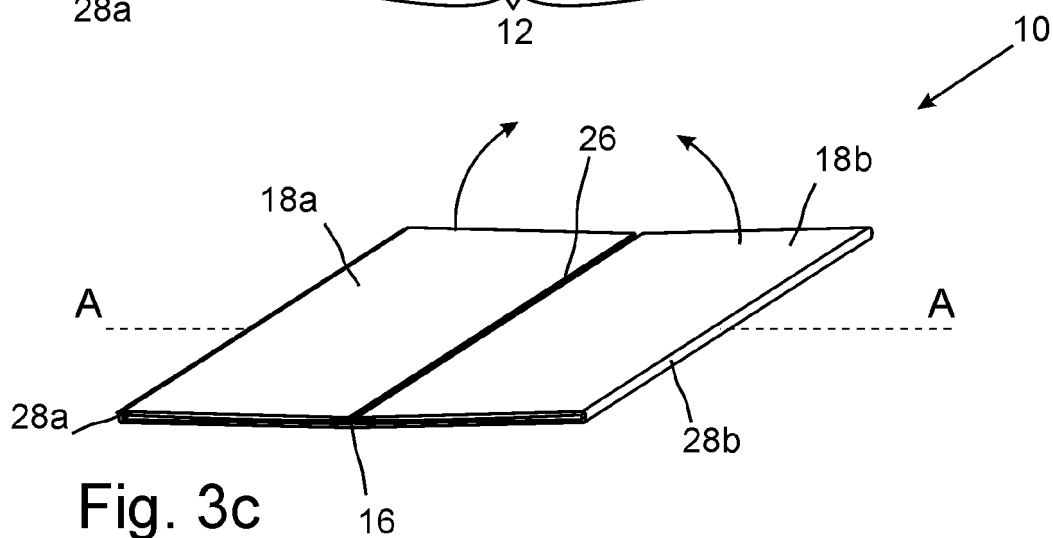


Fig. 4

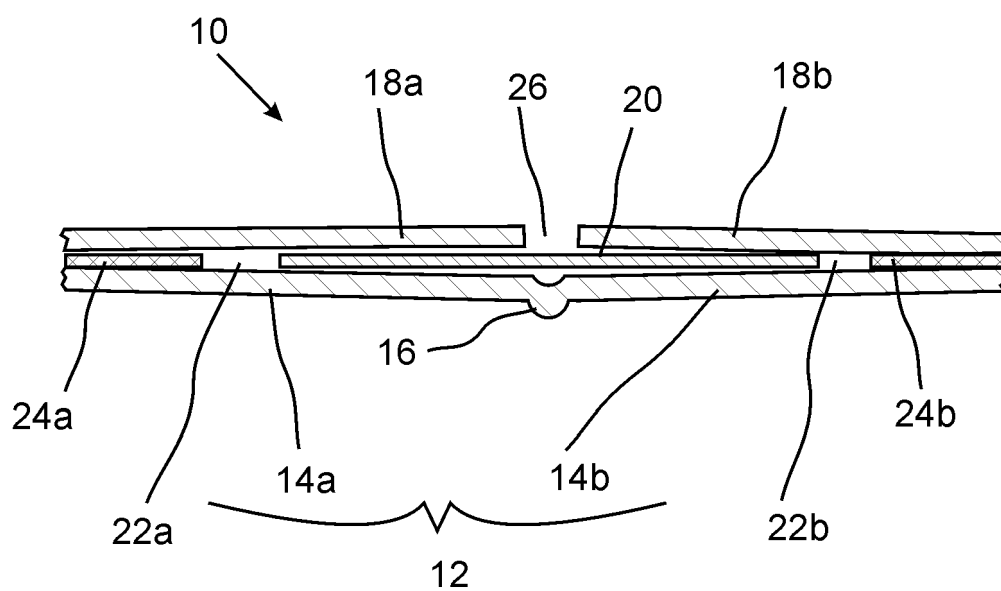


Fig. 5

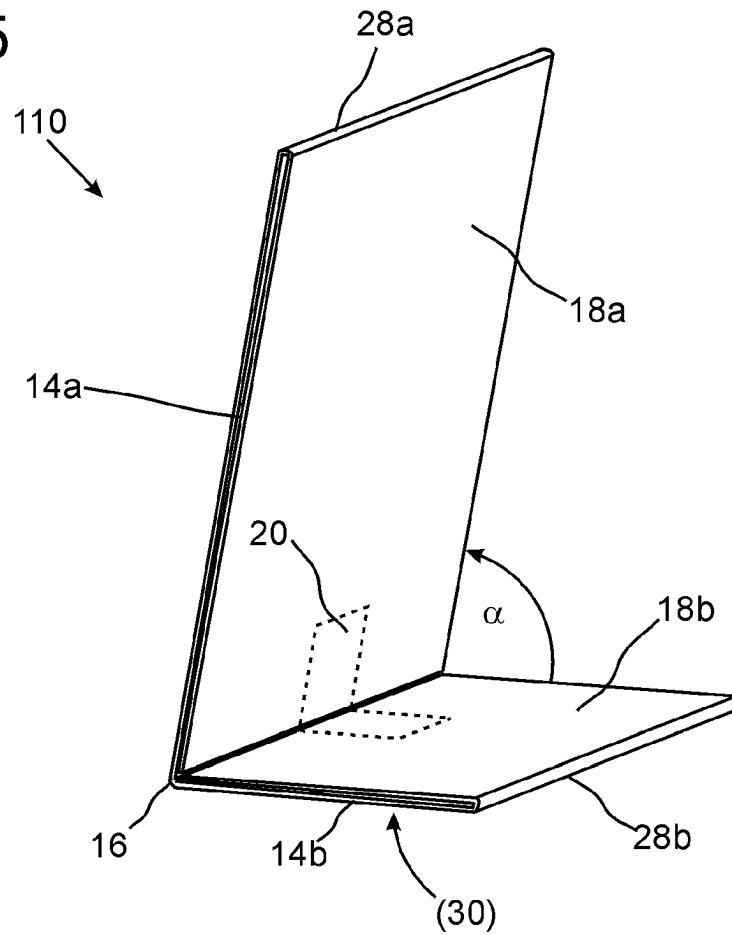


Fig. 6

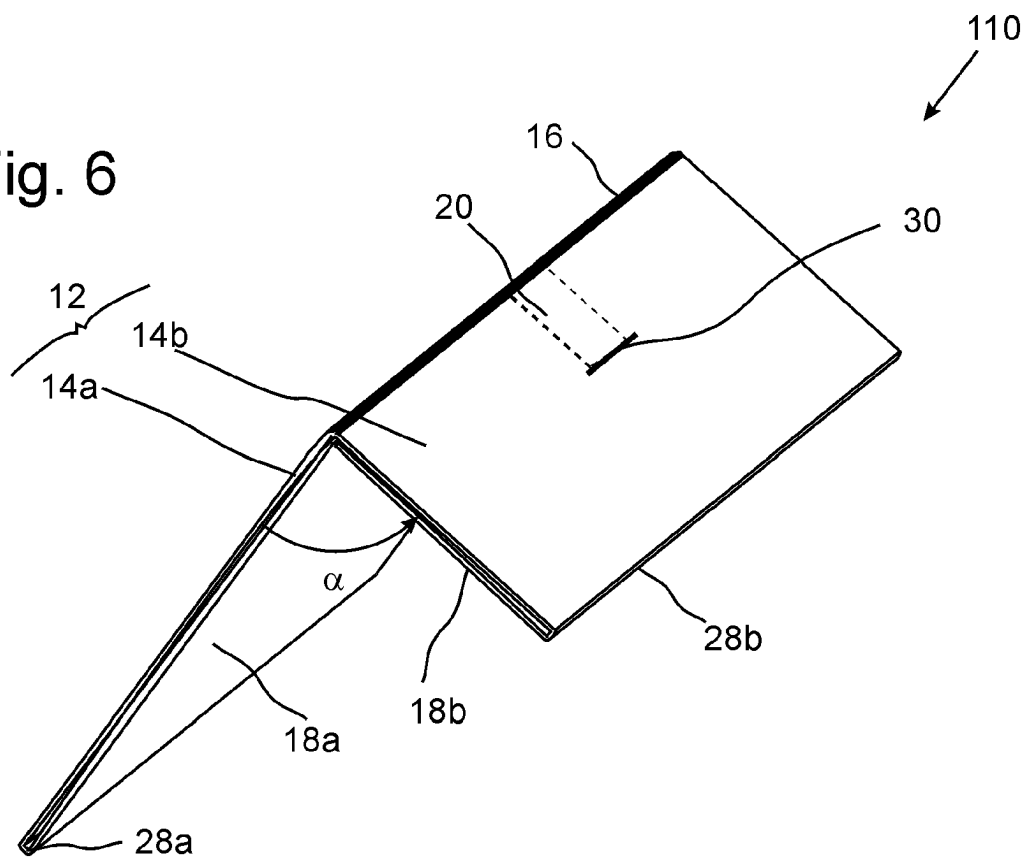
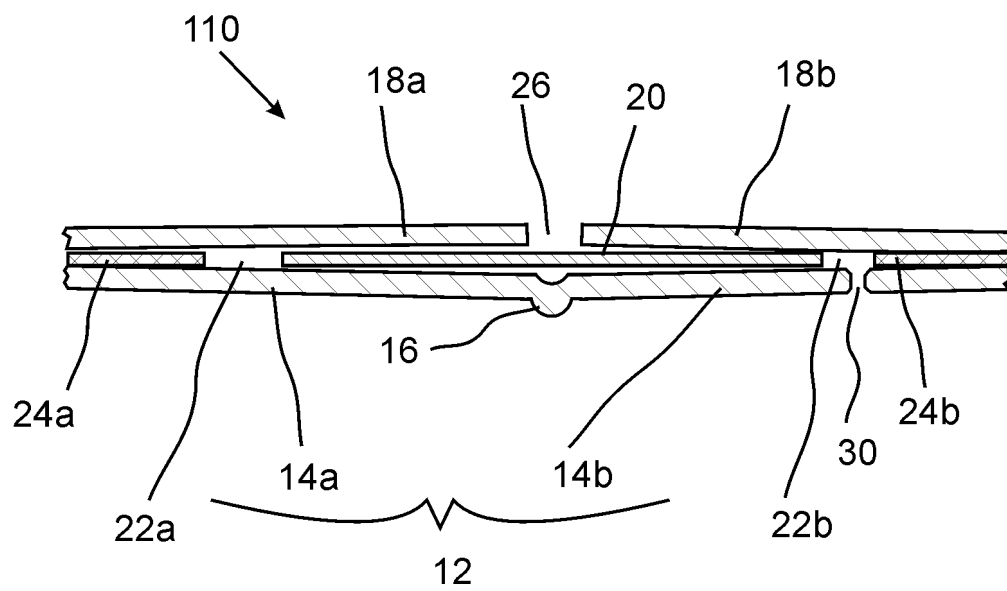


Fig. 7



IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- WO 2009052240 A1 [0003]
- KR 1020180122833 A [0004]
- US 202100319607 A1 [0005]
- WO 2019156436 A1 [0006]
- GB 1601120 A [0007]