

REIVINDICACIONES

1. Un proceso para producir exhibidores (1) CARACTERIZADO porque comprende las etapas de:

- a) disponer una placa (2) alveolar o celular de polímeros sintéticos termoplásticos, copolímeros sintéticos termoplásticos o una combinación de los mismos sobre una mesa de un dispositivo de corte;
- b) establecer puntos de referencia;
- c) reconocer las posiciones de los puntos de referencia tomando su ubicación como correlación;
- d) realizar una pluralidad de tallados sobre la placa (2) teniendo en cuenta los puntos de referencia, en donde los tallados están definidos por el diseño del exhibidor (1) a fabricar, y en donde se ejecutan los siguientes tallados:
 - i) efectuar cortes (3) atravesando completamente la placa (2) para delimitar y permitir separar partes del exhibidor de la placa (2) y para generar calados (4) para encastrés;
 - ii) efectuar cortes (3) atravesando completamente la placa para generar calados (4) y efectuar cortes (3') parcialmente en superficie evitando atravesar completamente la placa (2) para generar porciones a modo de bisagra (5), obteniendo encastrés (6) con aletas vaivén (7) de seguro vinculadas a la placa;
 - iii) hendir muescas en V (8, 8') evitando atravesar completamente la placa (2);
 - iv) efectuar rebajes en U (9, 9') evitando atravesar completamente la placa (2); y
- e) armar el exhibidor (1) plegando, encastrando y trabando sus partes constituyentes, en donde los cortes, hendiduras y rebajes ejecutados según los pasos i) a iv) de la etapa d) anterior permiten separar partes, plegar formando esquinas cerradas o abiertas (10), encastrar partes sin trabar (11) en forma pasante o no pasante, y encastrar partes trabando con aletas vaivén (7), y combinaciones de las mismas.

2. El proceso de acuerdo con la reivindicación 1, CARACTERIZADO porque la etapa d) iii) de hendir muescas en V (8, 8'), en donde dichas muescas se seleccionan de: muescas (8) en dirección paralela a los canales internos (12) de la placa (2); y muescas (8') en dirección perpendicular a los canales internos (12) de la placa (2).

3. El proceso de acuerdo con la reivindicación 1, CARACTERIZADO porque la etapa d) iii) de efectuar rebajes en U (9, 9') en donde dichos rebajes (9, 9') se seleccionan de: rebajes (9) con un ancho de dos canales internos (12) de la placa (2); y rebajes (9') con un ancho de tres canales internos (12) de la placa (2).
4. El proceso de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, CARACTERIZADO porque adicionalmente antes de la etapa e) de armar el exhibidor (1), se realiza una etapa de embalar, distribuir y entregar el exhibidor como una placa (2) tallada plana.
5. El proceso de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, CARACTERIZADO porque antes de la etapa e) de armar el exhibidor (1) plegando, encastrando y trabando sus partes constituyentes, se aplica una película que tiene impresa el diseño gráfico principal del exhibidor.
6. El proceso de acuerdo con la reivindicación 5, CARACTERIZADO porque antes de la etapa adicional de embalar, distribuir y entregar el exhibidor (1) como una placa (2) tallada plana, se aplica una película que tiene impresa el diseño gráfico principal del exhibidor.
7. El proceso de acuerdo con la reivindicación 5 o 6, CARACTERIZADO porque la película es un vinilo autoadhesivo.
8. El proceso de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, CARACTERIZADO porque antes de la etapa a) de disponer una placa (2) alveolar o celular sobre una mesa de un dispositivo de corte, comprende las etapas adicionales de:
 - a') imprimir un diseño gráfico principal del exhibidor (1) sobre una cara de la placa (2) alveolar o celular juntamente con una pluralidad de marcas de registro que sirven como referencia de registro de posición, en donde estas marcas de registro se imprimen en cualquier color diferente al color del sustrato y sobre la cara de la placa (2) donde se encuentra el diseño gráfico principal del exhibidor; y
 - a'') realizar perforaciones pasantes coincidentes con las marcas de registro impresas en el paso a') anterior.

9. El proceso de acuerdo con la reivindicación 8, CARACTERIZADO porque la etapa a) de disponer la placa (2) alveolar o celular sobre la mesa del dispositivo de corte, consiste en a'') disponer la placa (2) alveolar o celular sobre la mesa del dispositivo de corte de tal forma que la cara donde se imprimieron el diseño principal del exhibidor y las marcas de registro esté orientada hacia abajo.

10. El proceso de acuerdo con la reivindicación 9, CARACTERIZADO porque luego de la etapa a) de disponer la placa (2) alveolar o celular sobre la mesa de un dispositivo de corte con la cara impresa hacia abajo, las etapas b) y c) respectivamente consisten en:

- b') establecer puntos de referencia en base a las perforaciones pasantes de las marcas de registro; y
- c') reconocer las posiciones de los puntos de referencia basadas en las perforaciones pasantes de las marcas de registro tomando su ubicación como correlación.

11. El proceso de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 8 a 10, CARACTERIZADO porque las marcas de registro de la etapa a') son puntos, cruces, líneas, círculos, cuadrados, o lo similar.

12. El proceso de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 8 a 11, CARACTERIZADO porque las perforaciones pasantes del paso a'') se realizan por cualquier método manual, semiautomático o automático.

13. El proceso de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 12, CARACTERIZADO porque los materiales constitutivos de las placas (1) alveolares o celulares son polímeros o copolímeros sintéticos termoplásticos seleccionados de polietileno, polipropileno y cloruro de polivinilo.

14. El proceso de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 12, CARACTERIZADO porque el dispositivo de corte es un dispositivo de corte por Control Numérico Computacional (CNC) que comprende: una mesa plana con un cabezal con herramientas intercambiables que se seleccionan de cuchilla, láser, fresa, cuchilla de corte en V (V-Notch), y combinaciones de las mismas.

15. El proceso de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 14, CARACTERIZADO porque en el paso d) i) y ii) se realizan cortes mediante una cuchilla o láser.

16. El proceso de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 14, CARACTERIZADO porque en el paso d) ii) se realizan además cortes mediante una cuchilla o láser parcialmente en superficie evitando atravesar la placa (2) permitiendo que las partes del exhibidor (1) no se separen y queden vinculadas entre sí para que puedan funcionar a modo de bisagra (5) durante el armado del exhibidor (1).

17. El proceso de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 14, CARACTERIZADO porque en el paso d) iii) o el paso d) iv) se realizan muescas en V por medio de una cuchilla con filos inclinados en 45° , evitando atravesar la placa (2) permitiendo un plegado de la placa (2) por corte angular durante el armado del exhibidor.

18. El proceso de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 14, CARACTERIZADO porque en el paso d) v) se realizan rebajes en U mediante una fresa evitando atravesar la placa (2) permitiendo un plegado de la placa (2) por calado durante el armado del exhibidor.

19. El proceso de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 14, CARACTERIZADO porque en el paso d) vi) se realizan rebajes en U mediante una fresa, siendo dichos calados rebajes parciales del espesor de la placa (2) permitiendo un encastre no pasante durante el armado del exhibidor (1).

20. El proceso de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 14, CARACTERIZADO porque el paso d) v) de hendir o el paso d) vi) de rebajar empleando una fresa es para generar zonas de dobleces.