



ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	226738	10 Y
	21			
	22	FECHA DE PRESENTACION	26 FEB. 1977	

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO nº 121623/1976	9.9.1976	JAPON

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
------------------------	--------------------------------

54 TITULO DE LA INVENCIÓN "Prendedor para etiquetas"
---

71 SOLICITANTE (S) 1.- JAPAN BANO'K CO., LTD (sociedades japonesas) 2.- TOSKA CO., LTD
--

DOMICILIO DEL SOLICITANTE TOKYO (JAPON) 1.- 13-2,-chome, Kayaba-cho, Nihonbashi, Chuo-ku 2.- 33, Matsushita-cho, Chiyoda-ku
---

72 INVENTOR (ES) - - - -
-----------------------------

73 TITULAR (ES) 1.- JAPAN BANO'K CO., LTD (sociedades japonesas) 2.- TOSKA CO., LTD
---

74 REPRESENTANTE D. Carlos Roeb Ungeheuer.
---

pr.

1

5

10

15

20

25

30

El presente modelo de utilidad se refiere a un prendedor para etiquetas, que causa poco entrelazado y enredado. Ya se han conocido prendedores para etiquetas, que tenían una porción de cabeza, una porción de filamento, extendiéndose lateralmente desde la porción central de dicha parte de cabeza y una porción de barra transversal fijada a la porción de filamento en su porción de centro, que se moldean integralmente a partir de una resina sintética (por ejemplo, según se ilustra en la patente de EE.UU. 3.103.666). Tales prendedores para etiquetas se moldean como un grupo de un de un gran número de tales prendedores para etiquetas en un estado, en que un extremo de los mismos se fija a una barra conectadora, de modo que particularmente sus porciones de cabeza son fáciles de enredarse mutuamente y, por lo tanto, la manipulación de los prendedores para etiquetas, al tiempo de empaquetarlos en una caja o de extraerlos de la misma, es muy difícil.

El presente modelo de utilidad puede impedir el enredamiento de las porciones de cabeza y la interconexión entre porciones de cabeza adyacentes por medio de un cordón conectador y se caracteriza porque la porción de borde de la parte de cabeza opuesta a la porción de barra transversal, se forman de modo que se expansione gradualmente hacia los lados desde el centro de la porción de cabeza a semejanza de una forma de embudo.

De acuerdo con el presente modelo, puesto que la porción de borde de la parte de cabeza opuesta a la porción transversal está expansionada hacia fuera, a semejanza de una forma de embudo, cuando las porciones de cabeza se entrelazan mutuamente, es posible soltar dicho entrelazado de las porcio-

1 nes de cabeza tirando de los grupos de prendedores para e-  
tiquetas entre sí, dos o tres veces, permitiendo por ello  
que las porciones de cabeza se deslicen a lo largo de di-  
chas porciones de borde actuando como caras guadoras. Tam-  
5 bién, la porción de cabeza del prendedor para etiquetas del  
presente modelo de utilidad no tiene encima ninguna protec-  
ción, que pudiera engancharse con la textura de géneros de  
punto o telas, de modo que no hay ninguna posibilidad de  
que se enganchen varias clases de artículos.

10 El presente modelo de utilidad se refiere a un prendedor  
para etiquetas de resina sintética, usado para sujetar una  
etiqueta con precios y otro rótulo indicativo (etiqueta pa-  
ra un artículo) a un artículo o para interconectar dos o mas  
artículos entre sí.

15 Tal prendedor para etiquetas, que utiliza resina sintética  
particularmente nylon, tiene la porción de filamento y la  
porción de cabeza moldeada integralmente a una forma de H  
como un todo y ya se ha propuesto todo esto, por ejemplo,  
por la patente de EE.UU. 3.103.666, tec.

20 Este prendedor para etiquetas de la técnica anterior tiene  
una función superior de tal modo que pueda sujetar una eti-  
queta de precios o semejante, a un artículo, tal como un  
traje, etc., usando un dispositivo sujetador en una simple y  
sencilla operación. El tamaño de este prendedor para etique-  
25 tas es tal, que en el caso de uno normalizado, el grosor de  
la porción de barra transversal es de 1,0 mm., su longitud  
de 9,0 mm., y el largo de la porción de filamento de 15,0 a  
60,0 mm., su grosor en la porción estirada, de 0,5 mm., sien-  
do el tamaño lateral de la porción de cabeza de 9,0 mm. y

1 su dimensión longitudinal, en la porción del centro, de  
alrededor de 4,0-6,0 mm.

5 En cuanto a la forma de la porción de cabeza, se ha cono-  
cido una rectangular, y otra teniendo un lado superior en  
forma de montaña. En cualquier caso, el borde inferior de  
la cabeza, opuesta a la porción de barra transversal, se  
forma paralela a dicha porción de barra.

10 Este tipo de prendedor para etiquetas es muy pequeño en su  
dimensión según se cita como ejemplo arriba y su peso, por  
una pieza, llega alrededor de 0,8-2,0 gr., es decir, uno  
individual es muy pequeño, tal como se ha descrito. Además,  
puesto que existe un problema en la producción individual  
de prendedores para etiquetas desde los puntos de vista de  
producción y de su manipulación, en la práctica se moldean  
15 una cantidad de prendedores para etiquetas (por ejemplo  
20-50 piezas) integralmente en un lote.

20 En el caso presente, la longitud de las porciones de fila-  
mento 2, en un grupo de prendedores para etiquetas, es re-  
lativamente corto, manteniendose la posición de las porcio-  
nes de cabeza 3 generalmente en su lugar. Sin embargo, in-  
crementando la longitud de las porciones de filamento 2,  
aumenta la flexibilidad de estas porciones de modo que la  
posición de las porciones de cabeza 3 resulta fácil de des-  
plazar, dando por ello como resultado la ocurrencia de en-  
25 redado de las porciones de filamento 2. En el caso de que  
los prendedores para etiquetas se fabriquen de resina de  
nylon, tienen una forma de retención relativamente buena,  
apropiadamente hasta inmediatamente después de su moldeo,  
pero el nylon causa absorción de humedad en el transcurso  
30

1

del tiempo y, por consiguiente, las porciones de filamento se hacen gradualmente blandas y por ello los grupos de prendedores para etiquetas resultan fáciles de enredarse mutuamente, en particular en el caso de que las porciones de cabeza se entrelacen o enreden.

5

En el proceso de empaquetado de los prendedores para etiquetas después de su moldeo, es una práctica general acomodar alrededor de 5.000 a 10.000 piezas de prendedores para etiquetas en una caja y, en el curso del transporte, si fuera necesario/En el tiempo de uso, se saca un número de prendedores para etiquetas de la caja y después las restantes se

10

vuelven a colocar de nuevo en la caja. Sin embargo, en tales casos, los grupos de prendedores para etiquetas se enredan mutuamente, como ya hemos señalado. Por consiguiente, un método para moldear integralmente un grupo de prendedores para etiquetas con sus cabezas adyacentes interconectadas por medio de un fino cordón en condición espetada, se

15

ha propuesto anteriormente, (por ejemplo, en la patente de EE.UU. 3.733.657). Sin embargo, los grupos de prendedores para etiquetas moldeados por dicho método son difíciles de separar en piezas individuales desde el grupo al tiempo de su uso y puesto que dicho cordón conectador tiene que ser retirado, el cordón conectador puede quedarse en el lado de la porción de cabeza como proyección y también de la

20

porción de punta de dicha proyección ha sido sometida a estiramiento por ello dejando en una condición puntiaguda, de modo que dicha proyección puntiaguda puede enganchar de

25

licados géneros de punto o telas y esto da por resultado daños en los mismos.

30

1  
  
  
  
5  
  
  
10  
  
  
15  
  
  
20  
  
  
25  
  
  
30

Como es bien conocido en la técnica, el modeo de una delgada cuerda conectadora es muy difícil y desde el punto de vista de la técnica el límite de moldeo de la misma están en el alcance de 0,1 a 0,15 mm. de diámetro. También si este cordón conectador debe ser fácil de cortar, frecuentemente se cortará durante el transporte o durante su manipulación, y cuando una parte del cordón conectador se corta, la manipulación de los prendedores para etiquetas resulta más molesta de lo conveniente. Con el fin de moldear este cordón conectador, se requieren delicados trabajos sobre un molde de metal, de modo que el molde de metal en sí resulta costoso y también porque se necesita suficiente administración del molde de metal, así como demasiado trabajo delicado en el mismo y su vida de servicio resulta breve.

El presente modelo de utilidad tiene por objeto eliminar los inconvenientes arriba escritos, de que adolece la técnica anterior y se caracteriza porque en un grupo de prendedores para etiquetas sin cordón conector para interconectar sus porciones de cabeza, la porción de borde de una parte de cabeza, opuesta a una porción de barra transversal de cada prendedor para etiquetas, tiene una forma semejante a un embudo, en que la porción central de la porción de borde se acerca a la porción de barra transversal y, según el borde se acerca a ambos lados de la porción de cabeza, se aleja gradualmente de la porción de barra transversal.

En los dibujos:

Las figs. 1 y 2, son vistas frontales mostrando varios prendedores para etiquetas del presente modelo de utilidad, respectivamente.

1 Las figs. 3 y 4, son vistas frontales mostrando varias formas de las porciones de cabeza de prendedores para etiquetas del presente modelo de utilidad, respectivamente;

5 La fig. 5, es una vista frontal y lateral, respectivamente, ilustrando varias porciones de cabeza del presente modelo de utilidad.

El objeto del modelo de utilidad se describirá en detalle a continuación con referencia a los dibujos.

10 La fig. 1, es una vista frontal mostrando una primera ejecución del presente modelo de utilidad, en que un prendedor A para etiquetas está moldeado integralmente a partir de una resina sintética teniendo elasticidad, tal como nylon, en forma de H que comprende una porción 3 de cabeza, una porción 2 de filamento y una porción 1 de barra transversal.

15 Naturalmente, que en el tiempo de moldear los prendedores para etiquetas, una pluralidad de prendedores para etiquetas, (por ejemplo 35 o 50 piezas) se conectan a una barra conectadora 5 por vía de porciones conectadoras 4 para formar un grupo integralmente. Inmediatamente después del moldeo, la porción de filamento 2, no es de una fuerza muy elevada, de modo que es fácil de doblar y no tiene una resistencia tal que se restaure a su forma original después de haber pasado a través de un artículo por medio de un dispositivo sujetador. Por lo tanto, las porciones del filamento son sometidas a un tratamiento de estiramiento para mejorar su resistencia.

25 Existen dos métodos en el tratamiento de estiramiento, es decir, uno es un método empleando el mismo molde de metal para la operación de estiramiento, y el otro es un método, en que; el estiramiento se realiza en una máquina estirado-

30

1 ra separada, después de haber completado el moldeo. La por-  
ción del filamento 2 se extiende desde la porción 3a cen-  
tral de la porción de cabeza 3 y la porción 3b de borde y  
3b' de la porción de cabeza 3 inclinadamente se expandiona  
5 desde dicha porción 3a central hacia ambos lados de la por-  
ción 3 de cabeza, a semejanza de una forma de embudo. En  
la ejecución ilustrada en la fig. 1, las porciones de bor-  
de 3b y 3b' se forman en una configuración curvada, de modo  
que, cuando una fuerza X se aplica en la dirección de la -  
flecha, por ejemplo, en el punto B, sus fuerzas componentes  
10 Y y Z se manifiestan y, debido a esta fuerza componente Z,  
la porción de cabeza de otro prendedor para etiquetas puede  
deslizarse fuera de esta porción de cabeza. Particularmente  
en el caso de que porciones de cabeza se encajen entre sí,  
15 dicha fuerza componente Z puede ser aplicada a las porciones  
de cabeza mutuamente, de modo que resulta fácil desenganchar  
las porciones de cabeza.

La fig. 2, muestra otra ejecución, que tiene ángulos redon-  
deados en la porción 3 de cabeza y una parte de la porción  
20 2 de filamento conectando con la porción de cabeza 3 se de-  
ja sin estirar y, por lo demás, es similar a la ejecución  
ilustrada en la fig. 5.

Las figs. 3 y 4, ilustran otras ejecuciones, una en forma  
de triángulo invertido, y la otra en forma de abanico des-  
25 plegado.

La fig. 5, muestra una ejecución teniendo una muy delgada  
porción de cabeza, que se forma con una proyección 6 seme-  
jante a una barra transversal, para impedir la deformación  
30 de la porción de cabeza.

1 De acuerdo con el presente modelo de utilidad pueden pro-  
curarse varios tipos de porciones de cabeza, pero el punto  
importante es determinar la forma de la porción de borde  
3b y 3b' de la porción de cabeza 3 de tal modo que, cuando  
5 otra porción de cabeza se engancha sobre dicha porción de  
borde 3b y 3b', una fuerza componente de la dirección 2 del  
diagrama de vectores, mostrado en la fig. 4 se produce.  
Esta forma es preferentemente la configuración de un embu-  
do o la forma de una flor de ipomea en conjunto.  
Como se ha mencionado arriba, el presente modelo de utilidad  
10 se caracteriza porque la porción 3b y 3b' de la porción de  
cabeza 3, opuesta a la porción 1 de barra transversal se  
forma de modo que se aleje de dicha porción 1 de barra trans-  
versal según se expandiona hacia fuera desde el centro de  
15 cabeza 3 y, como resultado de tal formación de la porción  
de borde, es posible desencajar fácilmente una pluralidad  
de grupos de prendedores para etiquetas en grupos separados,  
sólo aplicando ligera fuerza de tiro a los mismos, en el  
caso de que estén enredados entre sí.  
20 Por consiguiente, de acuerdo con el presente modelo de uti-  
lidad es innecesario adoptar medios para interconectar las  
porciones de cabeza por medio de un cordón conectador, etc.,  
de modo que no se producirán productos de calidad inferior  
en el proceso de moldeo de los prendedores para etiquetas,  
25 y el molde de metal puede ser simplificado. En adición, pues-  
to que la porción de cabeza no tiene ningún cordón conecta-  
dor en sus dos caras, la operación de sujeción del prendedor  
para etiquetas puede realizarse fácilmente y no hay ninguna  
posibilidad de producir daño a delicadas prendas de punto o

1

5

10

15

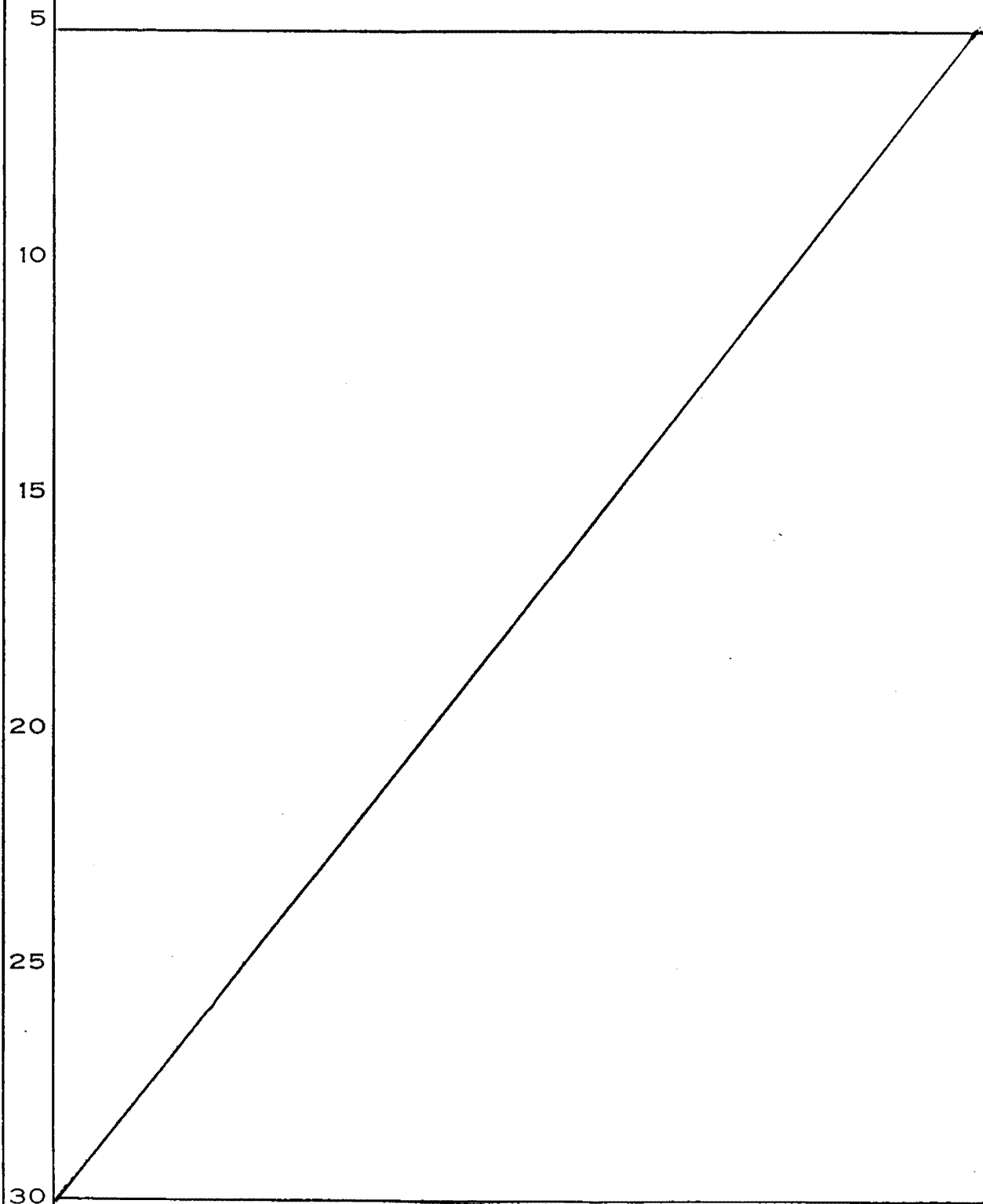
20

25

30

de seda engancho el cordón conectador a las mismas, porque ningún cordón conectador necesita dejarse en la superficie de la porción de cabeza en condición proyectada.

El presente modelo de utilidad recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:



1  
5  
10  
15  
20  
25  
30

REIVINDICACIONES

=====

1.- Prendedor para etiquetas, caracterizado porque la cabeza está constituida por una porción laminar en forma de copa, con los bordes superiores ligeramente rectos.

2.- Prendedor, según la reivindicación anterior, caracterizado porque la cabeza está constituida por una porción laminar sensiblemente triangular, con los vértices curvados, y eventualmente dichos vértices tienen una porción vertical, lo que origina su transformación pentagonal.

3.- Prendedor, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la cabeza adopta la forma de un abanico abierto, complementario a una forma triangular, cuyo lado mayor es curvo.

4.- Prendedor, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la cabeza está formada por una porción laminar delgada en forma de copa, con el borde ligeramente curvado, provista de un refuerzo longitudinal.

5.- "Prendedor para etiquetas".

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva. Consta de 10 hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras y de los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, a, 26 de Febrero de 1.977

CARLOS ROEB  
P. P.

Fdo.: Pedro Matamoros

1). JAPAN BANO'K, CO. LTD.  
 2). TOSKA, CO. LTD.

HOJA UNICA.

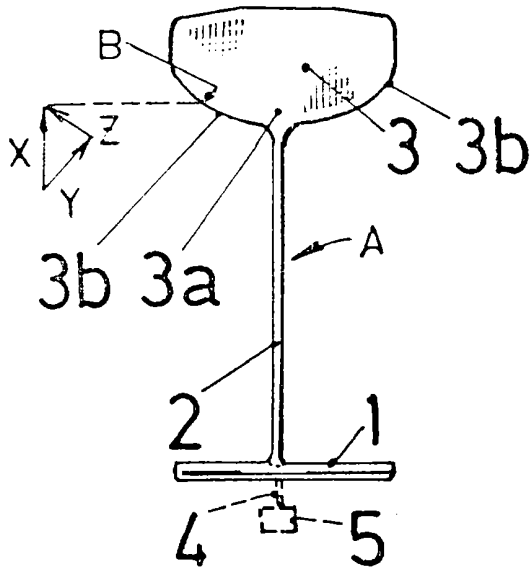


FIG. 1.

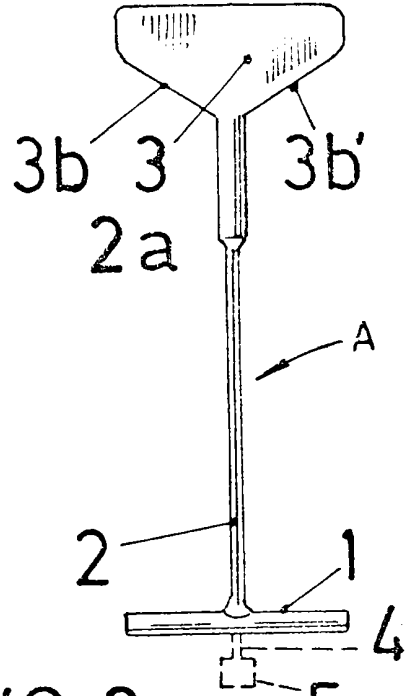


FIG. 2.

FIG. 5.

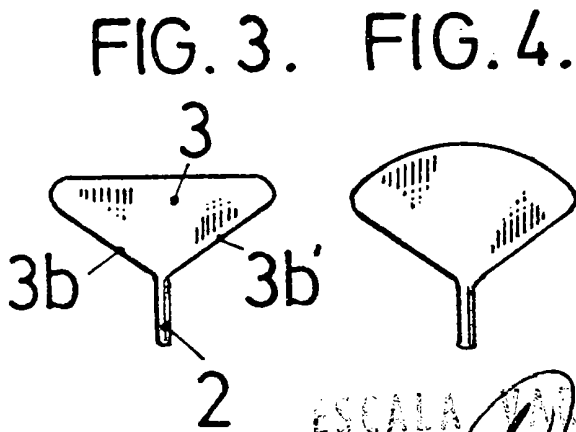
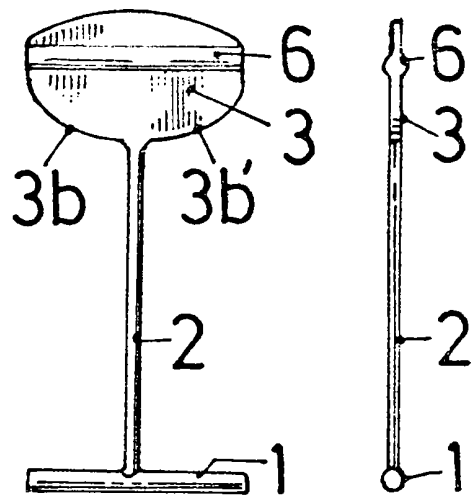


FIG. 3.

FIG. 4.



ESCALA VARIABLE

CARLOS ROEB  
 P. P.

Fdo: Pedro Matamorón