

(19) ES (11) (21) (22)	NUMERO 266016	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION -9 MAYO 1981	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD 16 ABR. 1983

(30) PRIORIDADES: (31) NUMERO 55-128453	(32) FECHA 11-9-1980	(33) PAIS JAPON
---	-------------------------	--------------------

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL G09F 3/12 ✓
--------------------------	---

(54) TITULO DE LA INVENCION

"Prendedor para etiquetas".

(71) SOLICITANTE (S)

1) JAPAN BANO'K CO., LTD. (sociedad japonesa)

2) TOSKA CO., LTD. (sociedad japonesa)

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

1) TOKYO (JAPON) 13, Nihonbashi Kayabacho 2-chome, Chuo-Ku.

2) TOKYO (JAPON) 33, Kanda Higashi Matsushitacho, Chiyoda-Ku.

(72) INVENTOR (ES)

Akira FURUTSU. (Nacionalidad japonesa).

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. Carlos Roeb Ungeheuer.

1 El presente modelo de utilidad se relaciona principalmente
con prendedor para etiquetas, que se usa para sujetar marbe-
tes o etiquetas a géneros, y más particularmente se refiere
a un conjunto de prendedores para etiquetas del tipo, en
5 que un número de prendedores para etiquetas se ancla en
una forma semejante a las púas de un peine, en una barra co-
nectadora, a través de anclajes respectivos, tales que se
dirijan en ángulo recto respecto a la barra conectadora y
en que el espaciamiento entre los prendedores para etiquetas
10 se hace menor que el grosor de cada una de las cabezas de
los prendedores para etiquetas.

Descripción de la técnica anterior:

Un prendedor para etiquetas ha sido bien conocido en la téc-
nica anterior según se describe en la patente de EE. UU. -
15 núm. 3.103.666, por ejemplo, en que el prendedor para eti-
quetas está compuesto de una cabeza, de una barra transver-
sal y de un filamento, que conecta los primeros dos compo-
nentes, y se moldea, como un todo, de una resina sintética,
tal como nylon o polipropileno. Hablando en general, los
20 prendedores para etiquetas así contruidos se hicieron pe-
queños, por ejemplo, de tal modo que la barra transversal
tenía un diámetro de 0,8 a 1,0 mm. y una longitud de 8 a -
10 mm. y de manera que la cabeza tenía una anchura de 8 a -
10mm. una altura de 3 a 5 mm. y un grosor de 0,7 a 1,0 mm.
25 Por otra parte, el filamento generalmente tenía una longitud
de 7 a 125 mm., después de alargamiento, aunque la lon-
gitud en si es diferentes para los géneros, en que se utili-
cen los mismos, y también tiene el diámetro mínimo de 0,3 a

1 0,4 mm. después de alargamiento. Además cada prendedor para
etiquetas tiene un peso de alrededor de 0,04 a 0,1 g. Así,
el prendedor para etiquetas se hizo notablemente fino. En -
cuanto a las formas de las cabezas de los prendedores para
5 etiquetas se conoce una forma rectangular, y una forma tenien
do su borde superior sobresaliendo en una forma de monte.
Puesto que, sin embargo, los prendedores para etiquetas as-
tán hechos notablemente finos como se ha descrito en lo que
antecede, están integralmente moldeados en su conjunto, en
10 que un número de prendedores para etiquetas está anclado en
una forma de púas de peine, en una barra conectadora, a cau-
sa de los requisitos en su producción y uso. Un prendedor
para etiquetas de este tipo está compuesto de una cabeza, -
una barra transversal y un filamento, conectando los dos com
15 ponentes. Los prendedores para etiquetas, así contruidos,
están anclados en multiplicidad a una barra conectadora a -
través de anclas respectivas, de tal modo que se dirigen en
ángulo recto respecto a la barra conectadora construyendo -
así un conjunto de prendedores para etiquetas.

20 Hablando generalmente, el número de prendedores para etique
tas anclados en una barra conectadora es de alrededor de 25
a 50. Para los filamentos teniendo una longitud relativamente
corta de alrededor de 7 a 20 mm., los prendedores para
etiquetas están regularmente anclados. Si los filamentos se
25 hacen más largos de alrededor de 20 mm. o más, resultan sus-
ceptibles a cimbrarse, de modo que las cabezas cambien sus
posiciones sin dificultad, por lo que los filamentos y las -
cabezas se enredan. En el caso, por ejemplo, de prendedores
para etiquetas fabricados de resina de nylon, tienen una -

1 forma relativamente estable, inmediatamente después de los
procesos de moldeo y alargamiento, pero sus filamentos se -
hacen mas blandos y cada vez mas blandos, según absorben -
gradualmente la humedad circundante. Como resultado se enre-
5 dan los conjuntos de prendedores para etiquetas, cuando se
ponen en contacto entre sí o la disposición de los prendedo-
res para etiquetas, en cada conjunto, resulta irregular, en
la práctica concreta, después de haber sido moldeados los
10 conjuntos de prendedores para etiquetas, un número de ellos
usualmente se empaqueta en una caja para su subsiguiente trans-
porte. En este entretanto, sin embargo, puesto que los con-
juntos de prendedores para etiquetas tienen sus cabezas en-
redadas, como resultado, si debe extraerse un conjunto de
15 prendedores para etiquetas, se extraerán varios conjuntos de
etiquetas al mismo tiempo. Esto da por resultado un inconve-
niente, porque el conjunto de prendedores para etiquetas no
puede utilizarse antes de liberar su enredo. Por otra parte,
tiene lugar un enredo similar también cuando un conjunto de
prendedores para etiquetas se almacena temporalmente, en el
20 transcurso de su uso, en la caja y se extrae para volver a
ser utilizado. Por otra parte, una máquina etiquetadora se
carga con/UN conjunto de prendedores para etiquetas. El grupo
de estos prendedores para etiquetas se desviará cuando -
los prendedores para etiquetas deban implantarse en los ar-
25 tículos. Como resultado, los prendedores para etiquetas ten-
drán sus cabezas enredadas produciendo una dificultad, por-
que el prendedor para etiquetas implantado en el artículo -
no puede cortarse fácilmente, sacandose del conjunto de pren-
dedores para etiquetas.

1 Como medio para eliminar el inconveniente, hasta ahora des-
crito, se ha propuesto un método, en que las cabezas de los
prendedores adyacentes para etiquetas se conectan por medio
de un cordón conectador. Sin embargo, este cordón conecta-
5 dor se alarga y se rasga cuando el prendedor individual pa-
ra etiquetas, que ha sido implantado en el artículo, debe
recortarse desde el conjunto de prendedores para etiquetas,
dejando una proyección en forma de "patilla" en la superficie
de la cabeza del prendedor de etiquetas, así recortado. En
10 el caso de prendedores de etiquetas fabricados de nylon, -
por ejemplo, si el cordón conectador antes mencionado se alar-
ga mientras se está desprendiendo, el filamento conectador
también se alarga, para tener una longitud de alrededor de
cinco veces su longitud original, de modo que se forma una
15 "patilla" de considerable longitud, para proyectarse desde
la superficie de la cabeza del prendedor para etiquetas. Exis-
te una variedad de artículos, a los que se prenden prendedo-
res para etiquetas, por medio de los prendedores para eti-
quetas. De aquellos, los artículos de tela de punto o teji-
20 da, usando fibras finas, resultan sus fibras cogidas por la
antes mencionada "patilla" causando por ello un defecto, -
tal como corte o deshilachado. Por el contrario, es notable-
mente difícil hacer más fino el cordón conectado, para eli-
minar por ello el defecto, que se causa en el artículo por
25 aquella "patilla". Esto es por lo que el cordón conectador
tiene su diámetro limitado de 0,1 a 0,15 mm. por el modo, -
que se utiliza en la técnica de fabricación en el estado de
la técnica presente. Por otra parte, si el cordón conectador
se hace excesivamente fino, el mismo es susceptible de cor-

1
5
10
15
20
25
30

1 tarse durante el transporte o durante la manipulación del
 conjunto, y el conjunto de prendedores para etiquetas, te
 niendo su cordón conectador parcialmente cortado, resulta
 comprendido en un enredo más complejo, que el conjunto de
 5 prendedores para etiqueta de la técnica anterior, que tie
 ne ningún cordón conectador, de modo que su manipulación re
 sulta más difícil. Por otra parte, la formación de aquel
 fino cordón conectador requiere un tratamiento fino en la
 fabricación de su molde, de modo que este molde resulta ca
 10 ro, mientras tiene un tiempo de vida abreviado. Así, la co
 nexión de las cabezas de los prendedores para etiquetas,
 por medio del cordón conectador, va en contra, a causa de
 una variedad de los problemas arriba mencionados, sin te
 15 ner en cuenta el grosor del cordón conectador, de modo que
 el mismo se juzga como indeseable.

El presente modelo ha sido concebido para eliminar los arri
 ba mencionados inconvenientes, concomitantes con la técnica
 anterior.

20 Por lo tanto, es el objetivo primario del presente modelo -
 procurar un conjunto de prendedores para etiquetas, que se
 mantiene libre de cualquier intertorsión y enredo, sin for
 mar las cabezas de los prendedores para etiquetas con un
 cordón conectador.

25 Un objetivo secundario del presente modelo es procurar un
 tipo denso de conjunto de prendedores de etiqueta, en que
 un número aumentado de prendedores de etiquetas, por lon
 gitud unitaria de una barra conectadora, puede fabricarse
 por medio de un molde de tamaño pequeño.

30 Un objetivo terciario del presente modelo es procurar un -

1 conjunto de prendedor para etiquetas, que tiene poca desvia-
ción en los filamentos de los prendedores para etiquetas, -
que se hace compacto, teniendo un excelente aspecto y que es
fácil de manipular.

5 Un cuarto objetivo del presente modelo es procurar un conjun
to de prendedores de etiquetas, que tiene un bajo coste de
producción por prendedor para etiquetas y que puede permitir
que un número de prendedores de etiquetas se utilice conti
nuamente.

10 De acuerdo con el presente modelo, los antes mencionados -
objetivos del presente modelo pueden conseguirse por la cons
trucción, en que una multiplicidad de prendedores de etiquete
tas se ancla, en una forma de púas de peine, en una barra
conectora, a través de respectivos anclajes, de tal modo

15 que se dirijan en ángulo recto respecto a la barra conecta-
dora, en que uno de los prendedores para etiquetas está com
puesto de una cabeza, una barra transversal y un filamento
conectado la cabeza y la barra transversal y en que el espa
ciamiento ~~entre cabezas~~ adyacente de los prendedores para eti
20 quetas se preajusta para ser menor que el grosor de cada una
de las cabezas.

En los dibujos:

La figura 1 es un alzado lateral aumentado mostrando una por
ción del conjunto de prendedores de etiquetas, de acuerdo -
25 con la ejecución única del presente modelo;

La figura 2 es un alzado frontal del mismo.

La figura 3 es una vista en planta superior de las cabezas.

El presente modelo se describirá ahora en detalle conjunta-
mente con sus ejecuciones. Las figuras 1 y 2 muestran la -

1 ejecución unica del presente modelo y se ilustran tres prendedores para etiquetas P_1 , P_2 y P_3 en la figura 1, por conveniencia de ilustración, Aquí, el prendedor para etiquetas P_1 está construido compuesto de una cabeza 1, una barra transversal 2 y un filamento 3 conectado los primeros dos. El prendedor P_1 para etiquetas, así construido, está anclado por medio de un anclaje 4, a una barra conectadora 5, de tal modo que esté dirigido en ángulo recto respecto a la barra conectadora 5. El prendedor P_1 para etiquetas constituye un conjunto P de prendedores para etiquetas, conjuntamente con los prendedores para etiquetas P_2 , P_3 , etc. que están anclados similarmente. El conjunto simple P de prendedores para etiquetas está compuesto de 25 a 50 prendedores para etiquetas P_1 , P_2 , P_3 y otros más, por ejemplo, y de 100 prendedores para etiquetas en el caso del conjunto de prendedores teniendo la barra conectadora 5 más larga.

El conjunto de prendedores para etiquetas, así construido, se moldea integralmente de una resina sintética, tal como nylon o de polipropileno. El filamento, inmediatamente después del procedimiento de moldeo, tiene sustancialmente el mismo diámetro que aquel de la barra transversal, y es relativamente rígido, de modo que es susceptible de romperse por flexión. Especialmente cuando el prendedor para etiquetas se sujeta a un género deseado, por medio de una máquina etiquetadora, la base 2 transversal se inserta en el género, bajo la condición, en que el filamento se deforma sustancialmente en paralelo con la barra transversal 2, Después de haberse implantado en el género la barra transversal 2, el filamento 3 es difícil de recuperarse de su

1
5
10
15
20
25
30

1 constitución deformada o se pliega por la deformación. Te-
niendo esto en cuenta, por lo tanto, el filamento 3 se alar-
ga después del proceso de moldeo, de modo que va provisto
de la orientación de las moléculas de polímero, con una pro-
5 piedad tal que sea flexible, pero que puede adoptar una si-
tuación firme, de modo que difícilmente se pliegue.

Antes de estirarse, el filamento 3 puede tener una forma -
estrechada o una forma desprovista de estrechamiento.

El grosor t de la cabeza 1 tiene generalmente un valor de
10 0,7 a 1,0 mm. que es sustancialmente equivalente al diáme-
tro de la barra transversal 2. Incidentalmente, la barra

transversal 2 tiene un diámetro de alrededor de 1,0 mm.

por ejemplo, de modo que no pueda deformarse en una forma -
de letra V cuando se implanta el prendedor para etiquetas

15 en el género. El espaciamento e entre la cabeza 1 y la -
cabeza adyacente 1' es usualmente suficiente para ser de -

0,2 mm. hasta menos de 0,7 mm., preferentemente de 0,2 a -
0,5 mm., o más, preferentemente de 0,2 a 0,3 mm. Si el es-

20 paciamiento e cae dentro de uno de los alcances arriba es-
pecificados, la resistencia de las paredes, que definen la

cavidad del molde entre las cabezas 1 y 1' puede mantenerse
a un nivel suficiente, tal que no produzca ningún problema

en el proceso de moldeo. Además, si el espacio es de 0,2 -
mm. hasta menos de 0,7 mm. esto significa que el espaciamen-

25 to entre cabezas adyacentes es menor que el grosor t de las
cabezas, de modo que, aún si el prendedor para etiquetas, -

en su conjunto, se pusiera mutuamente en contacto, la cabe-
za de un conjunto de prendedores para etiquetas difícilmente

30 se meterá en la holgura entre cabezas adyacentes del otro -

1 conjunto de prendedores para etiquetas hasta que lleguen a
enredarse. En un conjunto, además, aún si un prendedor para
etiquetas estuviese próximo a desviarse en dirección trans-
versal, el prendedor adyacente para etiquetas, simultáneamente
5 adopta su cambio de posición de acuerdo con una des-
viación del primer prendedor para etiquetas, si el espacio
e es de 0,2 mm. a menos de 0,7 mm. de modo que el conjun-
to, como un todo, se conduce como si fuese una banda, por lo
10 que la desviación de sólo un prendedor para etiquetas y
la irregularidad en la disposición pueden eliminarse. Esto,
a su vez, es eficaz para prevenir el enredo entre los con-
juntos. Especialmente si el espaciamento es de 0,2 a 0,5
mm., preferentemente de 0,2 a 0,3 mm., las cabezas de los
15 respectivos prendedores para etiquetas, constituyendo el con-
junto de prendedores para etiquetas adoptan un estado, en
el que se sostienen como si estuviesen adheridos entre sí
e integrados de modo que los respectivos prendedores para
etiquetas no pueden mostrar conductas independientes y así
reduciendo ulteriormente la posibilidad de enredo e interco-
20 nexión entre los conjuntos.

Si la máquina etiquetadora se carga con un conjunto de pren-
dedores para etiquetas y si se acciona su palanca, su me-
canismo se pone en contacto de engraneje con el ancla 4, -
para alimentar por ello los prendedores para etiquetas, -
25 uno a uno, y para recortar las anclas 4, una a una, de mo-
do que el prendedor para etiqueta se implanta en un artícu-
lo. En otras palabras, el ancla 4 tiene una función de ali-
mentar los prendedores para etiquetas, uno a uno, y actuar
30 como un paso cuando se inyecta una resina fundida en un mol

1 de. Con esto en cuenta, por lo tanto, el ancla 4 tiene que tener un diámetro, que no produzca ninguna dificultad en la inyección de la resina y para que pueda cortarse sin dificultad alguna. La barra conectadora 5 también forma el paso de guía para la resina, cuando esta resina se inyecta en la cavidad del molde para moldear los prendedores para etiquetas. Así, la barra conectadora 5, que debe utilizarse, tiene una forma deseada, tal como redonda, cuadrada, semiovalada o hexagonal.

5
10 En la ejecución única, mostrada en las figuras 1 y 2, por lo tanto, puesto que el espacio e entre las cabezas de los prendedores para etiquetas P_1, P_2, P_3 y otros más al construir el conjunto P de prendedores de etiquetas, se hace menor que el grosor t de las cabezas, y entonces es posible

15 impedir que las cabezas de los prendedores para etiquetas, de un conjunto de los mismos, se introduzcan en las holguras entre las cabezas de los prendedores para etiquetas de otro conjunto de prendedores, aún cuando un número de los conjuntos de prendedores para etiquetas se mantuviesen en su condición mutuamente en contacto, impidiendo por ello que la cabeza y/o los filamentos se enreden. Además, la estrechez del espaciamento e entre las cabezas también es eficaz para impedir la irregularidad de las disposiciones de las cabezas en el conjunto.

20
25 La figura 3 es una vista en planta superior mostrando la forma de las cabezas de los prendedores para etiquetas. Al igual que en las figuras 1 y 2 el grosor t de las cabezas se hace mayor que el espaciamento e entre cabezas adyacentes, pero las cabezas indicadas aquí en el número 1 a en lugar de

1 planas se deforman desde sus porciones centrales, para tener
una forma de bumerang. Según se observa en una vista de plan
ta superior en la figura 3, por lo tanto, una holgura, que
5 también tiene una forma de bumerang, se forma entre las ca-
bezas adyacentes 1 a y 1 a'. Según se observa desde un lado,
sin embargo 1 a' tiene su extremo z delantero con el extre-
mo delantero y de la cabeza adyacente 1 a de modo que no
pueda observarse desde un lado. Como resultado, las cabezas
están dispuestas como si no tuviesen holgura entremedias en
10 una vista lateral.

Puesto que el grosor t de las cabezas de los prendedores pa-
ra etiquetas se hace mayor que el espaciamiento e entre las
15 cabezas de los prendedores adyacentes para etiquetas y, pue-
to que las cabezas están dispuestas como si no tuvieran hol-
gura entremedias en una vista lateral, las cabezas y/o los
filamentos se hacen más reacios a ser enredados, aún si los
conjuntos múltiples de prendedores para etiquetas se mantu-
viesen bajo su condición susceptible de ponerse mutuamente
20 en contacto. Especialmente, puesto que las cabezas se defor-
man en sus centros, mientras cambian su dirección de exten-
sión, como se ilustra en la figura 3, las cabezas de un con-
junto no pueden proseguir tan lejos como las porciones cen-
trales de las cabezas del otro conjunto, aún cuando las ca-
bezas de los dos conjuntos se enredasen. Como resultado, es
25 posible impedir además el enredo y liberar fácilmente el en-
redo, si lo hubiera. Además, aún si la cabeza de un prende-
dor para etiquetas de un conjunto de los mismos por ejemplo
la cabeza 1 a' se desviase lateralmente para salirse fuera
de las restantes cabezas, su extremo delantero z se pondría
30

1 en contacto con el extremo delantero y de la otra cabeza -
1 a, de modo que la irregularidad en la disposición de las
cabezas puede impedirse ulteriormente.

5 Respecto a la única ejecución, mostrada en las figuras 1 y
2, una porción 3', no alargada, se deja entre la cabeza 1
y el filamento 3. La porción 3' no alargada, si se deja, ac-
túa como un amortiguador para evitar por ello la ventaja -
de que sea posible procurar una variedad de prendedores para
10 ra etiquetas, cuyos filamentos 3 tengan diferentes longitu-
des, de acuerdo con sus diferentes alargamientos respecto -
a los correspondientes prendedores para etiquetas no alarga-
dos. Además puesto que la porción 3', no alargada, actúa co-
mo amortiguador, no se aplica ninguna tensión anormal al co-
rrespondiente filamento 3, de modo que este filamento puede
15 quedar impedido de ser cortado debido al alargamiento.

Como se ha descrito aquí anteriormente, el presente modelo
se caracteriza porque el espaciamiento e entre las cabezas
1 de los prendedores para etiquetas se hace menor que el -
grosor t de las cabezas, de modo que usualmente sea de 0,2
20 mm. a menos de 0,7 mm., preferentemente de 0,2 a 0,5 mm. y
mas preferentemente de 0,2 a 0,3 mm. Haciendo que se mantenga
la desigualdad de $t > e$ es posible impedir que la cabeza
del prendedor para etiquetas, constituyendo un conjunto de
prendedores para etiquetas, impidiendo que se introduzca en
25 la holgura entre las cabezas de prendedores de etiquetas -
constituyendo el otro conjunto de prendedores para etiquetas
de modo que se entrelacen.

Ahora, un centenar de conjuntos de prendedores para etique-
tas teniendo el espaciamiento de $e = 0,6$ mm. como se ha -
30

1 descrito en la primera ejecución, y un centenar de conjun-
 5 tos de prendedores para etiquetas teniendo la relación de $t \leq e$ de acuerdo con la técnica anterior (sin embargo, los
 respectivos conjuntos de prendedores para etiquetas de dos
 10 tipos tienen el mismo número de prendedores para etiquetas
 anclados, se colocaron al azar en diferentes cajas y fueron
 suavemente conformados durante un periodo de tiempo predeter-
 minado por medio de una máquina sacudidora alternativa. En-
 tonces, Los valores medios de los números de conjunto, que
 debieran extraerse de las respectivas cajas, mientras esta-
 ban siendo enredadas con otro conjunto, cuando se había ex-
 traído este conjunto, fueron contados. Los resultados de es-
 15 tas cuentas se tabularán en la siguiente tabla.

Presente modelo	Técnica anterior
0,4	2,6

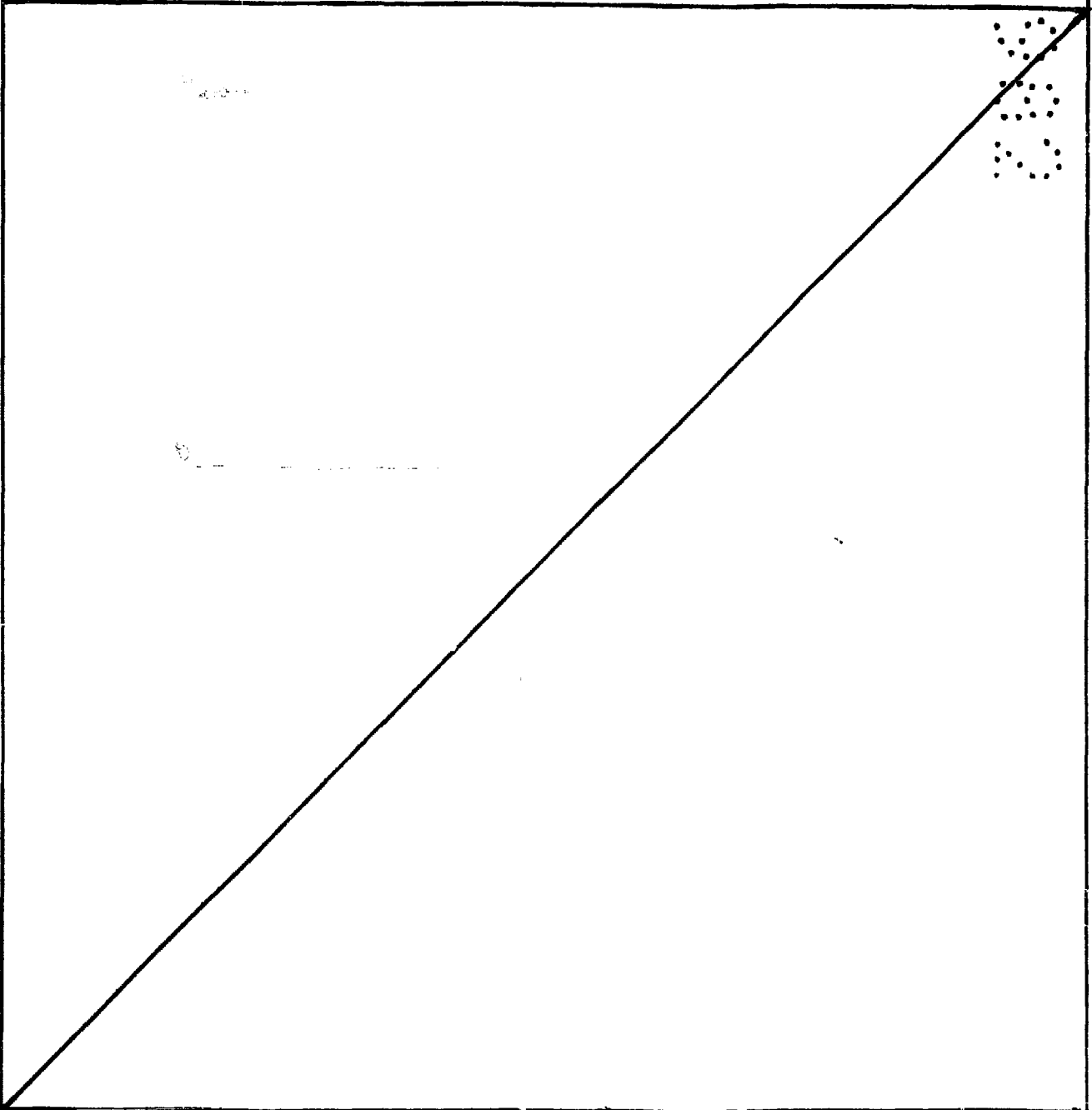
15 De esta tabla se observará que el enredo puede impedirse no-
 tablemente, de acuerdo con el presente modelo, en compara-
 ción con los conjuntos de prendedores para etiquetas de acuer-
 do con la técnica anterior y pueden librarse fácilmente. De
 20 acuerdo con el presente modelo, además, puesto que se mantie-
 ne la desigualdad de $t > e$, como se ha descrito aquí an-
 teriormente, se fabrica un conjunto de prendedores para eti-
 quetas de tipo denso, para tener un número aumentado de pren-
 dedores para etiquetas con barra conectadora de modo que -
 25 pueda usarse continuamente un número de prendedores para eti-
 quetas. Además, puesto que los prendedores para etiquetas -
 están anclados densamente en la barra conectadora, según -
 también se ha descrito anteriormente, el conjunto puede ha-
 cerse limpio, como un todo, para hacer por ello posible fa-
 30

1 bricar prendedores para etiquetas, que están libres de irregularidad en su disposición, que tienen excelente aspecto - y que son fáciles de manipular.

5 De acuerdo con el presente modelo, además, puesto que el conjunto obtenido tiene prendedores para etiquetas densamente anclados, puede mejorarse la productividad de los prendedores para etiquetas y el coste de producción puede reducirse para cada prendedor para etiquetas.

10 El presente modelo de utilidad recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

10
15
20
25
30



REIVINDICACIONES

=====

1
5
10
1.- Prendedor para etiquetas, comprendiendo una multiplicidad de prendedores para etiquetas anclados en una configuración de puas de peine, en una barra conectadora, a través de anclas respectivas, de tal modo que se dirijan en un ángulo recto respecto a dicha barra conectadora, estando construido cada uno de dichos prendedores para etiquetas con una cabeza, una barra transversal y un filamento conectando dicha cabeza y dicha barra transversal, caracterizado porque el espaciamiento entre las cabezas adyacentes de dichos prendedores para etiquetas está previamente ajustado para ser menor que el grosor de cada una de dichas cabezas.

15
2.- Prendedor según la reivindicación precedente caracterizado porque las cabezas de dichos prendedores para etiquetas adoptan forma de bumerang en vista de planta superior.

20
3.- Prendedor según las reivindicaciones precedentes 1 y 2 caracterizado porque cada una de las cabezas de dichos prendedores para etiquetas tiene formados, tanto su lado frontal como su lado trasero, con superficies inclinadas, tales que se inclinen hacia abajo desde la extensión de dicho filamento hacia los bordes laterales de dicha cabeza, simétricamente respecto a la extensión de dicho filamento.

25
4.- Prendedor según las reivindicaciones precedentes 1 a 3 caracterizado porque las cabezas de dichos prendedores para etiquetas tienen una forma de una letra V, en vista de planta superior.

30
5.- "Prendedor para etiquetas".

Según se describe y reivindica en la presente memoria des-
criptiva y se ilustra en los planos anexos; constando la -
memoria de 16 hojas de texto foliadas y escritas a máquina
por una sola de sus caras.

Madrid, a 9 de mayo de 1981

CARLOS ROEB
P. P.

Fdo. Pedro Matamoras



1
5
10
15
20
25
30

FIG. 1

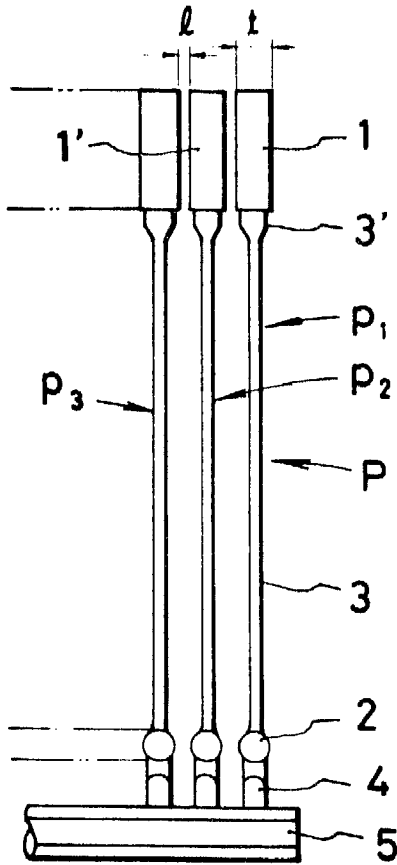


FIG. 2

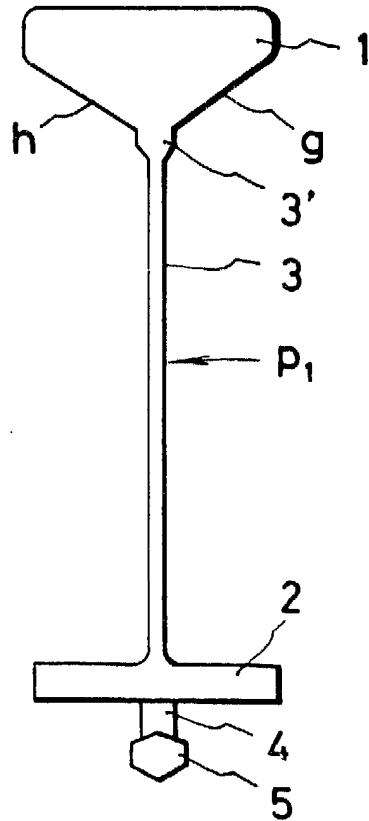
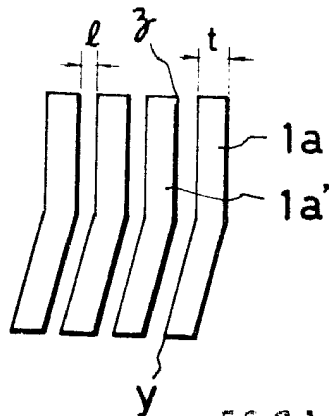


FIG. 3



ESCALA VARIABLE
CALLUS KOEB
P. P.