

(10) ES (11) (21) (22)	NUMERO 283.342(5)	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION 6-10-83	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 JUL. 1983

(30) PRIORIDADES: (31) NUMERO 82.13443 82.17587	(32) FECHA 27-7-82 15-10-82	(33) PAIS Francia Francia
--	-----------------------------------	---------------------------------

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(48) CLASIFICACION INTERNACIONAL Int. Cl. A47K10/36; B65D 03/00; B65H 1/00, 39/10
--------------------------	--

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

"DISTRIBUIDOR AUTOMÁTICO DE MATERIALES EN CINTAS PRE-CORTADAS Y ENROLLADAS O PLEGADAS EN Z"

(71) SOLICITANTE (S)

D. MAURICE GRANGER

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

17 rue Mortel Pagnol.- 42270 SAINT-PRILST en Jarez (Francia)

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. MIGUEL ANGEL URIZAR BARANDIARAN (337/9)

El objeto de la invención se refiere particularmente al sector técnico de los dispositivos y aparatos domésticos y sanitarios, más particularmente de los distribuidores de materiales de secar, tales como guaté, celulosa, crepé...

Se conocen particularmente las Patentes francesa nº 2.273.903 y británica nº 1.382.183 que muestran distribuidores de bandas precortadas y plegadas que presentan una placa con una abertura concebida para permitir la separación automática de las bandas a lo largo de las líneas de pre-corte cuando se tira de la parte que sobresale, y asegurar así la salida del comienzo de la banda siguiente.

En el primer caso, la abertura tiene una forma compleja con ángulos vivos y dimensiones que dependen de numerosos parámetros, tales como dimensión y forma de las bandas, calidad de las bandas, composición del producto humectante, materia de la placa (flexible o rígida), motivo de la unión entre las bandas.

En el segundo caso, la abertura se realiza en forma de ranura en cruz y de material flexible y la separación se realiza por fricción elástica de los labios de la abertura.

Se comprende que, en ambos casos, no queda asegurada la fiabilidad del distribuidor, ya que basta que la tracción sobre la cinta que sobresale se dosifique o se oriente mal para que la cinta tirada no se separe o se separe mal e incluso se extraigan varias.

Según la invención, se ha querido crear un distribuidor simple y por lo tanto económico, y muy fiable, es decir, que se asegure la separación de una banda y la salida automática del principio de la banda siguiente, desde todos los ángulos y con cualquier fuerza de tracción.

Para ello, el distribuidor según la invención se caracteriza porque comprende en una de sus paredes uno o varios orificios rígidos e indeformables en posición activa, y porque la forma en sección y las dimensiones del orificio o de los orificios están calculadas únicamente en función del tipo de material utilizado de manera que a cada tracción ejercida en cualquier dirección —

y con cualquier fuerza sobre el extremo saliente del orificio, la banda extraída se separe automática y sistemáticamente dejando que aparezca automáticamente un nuevo extremo de la pared del soporte o receptáculo.

Según otra característica, el orificio u orificios rígidos de paso de las bandas pueden regularse en sus dimensiones y en su resistencia a la salida del material durante el accionamiento del distribuidor; para ello, el orificio de paso está constituido por una abertura de dimensiones fijas, realizada directamente o acoplada a una pared de soporte o receptáculo de materiales, otra abertura de dimensiones fijas realizada en una tapa o carter adaptada a la pared o al elemento que incluye la primera abertura, y entre las dos piezas de abertura, un dispositivo obturador en dos partes conectadas elásticamente entre sí, a fin de ofrecer una fuerza de resistencia sobre el material en reposo y permitir una distribución correcta cuando se efectúa la tracción de dicho material, por separación de una de las dos partes del dispositivo obturador.

Estas características y otras más se desprenderán de la descripción que sigue:

Para fijar más el objeto de la invención, aunque sin limitarla, en los dibujos adjuntos:

La figura 1 es una vista en perspectiva que ilustra una primera forma muy simplificada del distribuidor según la invención, de material pre-cortado y presentado en rollo.

La figura 2 es una vista en planta y sección correspondiente a la figura 1, considerada siguiendo la línea 2-2 de la figura 3.

La figura 3 es una vista en sección transversal siguiendo la línea 3-3 que muestra el distribuidor en reposo o después de separación de una banda.

La figura 4 es una vista en sección similar a la figura 3, pero en la que se tira de una banda que se separa a la altura de su línea de pre-corte.

A fin de hacer más concreto el objeto de la invención, se la

describe ahora en la forma no limitativa de realización ilustrada en las figuras de los dibujos.

65

Según la forma simplificada ilustrada en las figuras 1 a 4, el distribuidor según la invención comprende un soporte mural o que se ha de colocar en una plano de trabajo, constituido por un elemento (1) perfilado en U, por ejemplo, cuyo fondo (1a) puede ser recto o cócavo para recibir un rollo (R) de material pre-cortado y cuya anchura (a) es notablemente superior al diámetro del rollo lleno. Las paredes (1b) o aletas están elevadas del mismo lado perpendicularmente o no para retener el rollo.

70

En el sentido de la longitud el soporte (1) puede estar cerrada por paredes(1c), como se ilustra en líneas discontinuas en las figuras 1 y 2, pero esto no es necesario para retener el rollo de material, por el hecho de que éste es mantenido por su extremo libre en un orificio (2) u ojete ejecutado en una de las aletas del soporte, preferentemente en la parte mediana.

75

Por el lado opuesto, la aleta del soporte puede presentar orificios (1d) o medios similares de enganche del soporte o tornillo, tetones y órganos similares.

80

Preferentemente, aunque no de manera limitativa, el soporte (1) se ejecuta economicamente en material moldeado con el orificio u ojete(2) de paso del material.

85

Naturalmente, pueden preverse otras realizaciones del soporte tanto en lo que se refiere a su forma general, como a la manera en que se ejecute el ojete.

En el caso de montaje definitivo, se puede preveer un remache una soldadura o un encolado, mientras que si se quiere que el ojete sea desmontable, se puede realizar en él una rosca para enroscado en la pared, o unas ranuras de elasticidad.

90

Se entiende igualmente que la forma de la sección de paso del ojete, ejecutado directamente o por moldeo o montado, puede ser cualquiera. Las pruebas han demostrado que una sección circular es satisfactoria en todos los -

casos, a condición de que se elija exactamente el diámetro interior del ojete en función del tipo de material que hay que pasar, a fin de obtener el efecto deseado, a saber: la separación sistemática de una banda extraída, después del pase de las líneas de pre-corte a través del ojete, lo que permite que salga automáticamente el principio de una nueva banda.

Si el pase es demasiado importante, la banda extraída corre el riesgo de no ser separada; por el contrario, si el pase es demasiado estrecho, la banda puede engancharse o romperse antes de su pase.

Por otro lado, se debe evitar cualquier riesgo de enganche de la banda de material durante su pase siempre con el fin de obtener la separación en el lugar deseado.

Los ojetes amovibles, y por lo tanto intercambiables, permiten a partir de un mismo soporte o receptáculo, colocar ojetes de diámetro diferentes y adaptarlos al tipo de material que hay que distribuir (anchura, espesor, naturaleza...).

Como se ha dicho en el preámbulo, el distribuidor según la invención ha sido previsto para los materiales en bandas pre-cortadas, presentadas en rollos o piezas en Z.

A pesar de la concepción simplificada, ilustrada en las figuras 1 a 4 se puede realizar, dentro del ámbito de la invención, un distribuidor de materiales de secar más elaborados para responder a otras condiciones de utilización por ejemplo en los servicios sanitarios públicos (aeropuertos, estaciones, salas de espectáculos, salas de deportes, salones, grandes almacenes...).

En este caso, es necesario concebir un distribuidor de mayor capacidad y fácilmente recargable, evitando al mismo tiempo el desperdicio.

Naturalmente, los diferentes elementos del distribuidor pueden realizarse en cualesquiera dimensiones y en toda clase de materias.

Las ventajas se desprenden claramente de la descripción, aunque subrayamos:

-la simplicidad y la economía de fabricación del distribuidor

en su forma más simple;

- las numerosas posibilidades de adaptación en función de la naturaleza de los materiales que hay que distribuir, de las condiciones de utilización, la naturaleza de la clientela;

125

- la simplicidad y fiabilidad de funcionamiento que se obtienen con este tipo de distribuidor;

- el orificio regulable permite regular la abertura en función de las dimensiones y el tipo de material que hay que distribuir y regular el funcionamiento en todos los casos, aún cuando se presenten en el orificio dos espesores de material;

130

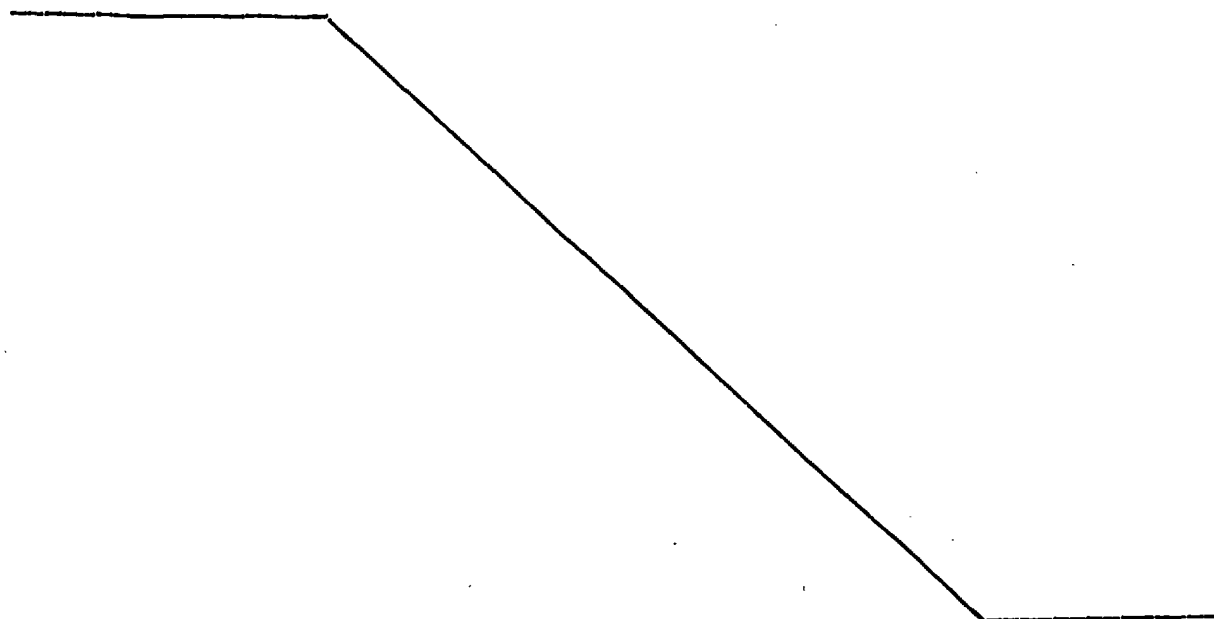
- el obturador en reposo, con una ranura discreta e incluso - hasta invisible desde el exterior, si está situada a un lado de la abertura (20c) o debajo de ella evita una acción abusiva por medio de objeto puntiagudo para hacer que se introduzca de nuevo el material que aparece;

135

- las numerosas posibilidades de adaptación según las necesidades por medio de los ojetes amovibles, los obturadores fácilmente intercambiables y el ajuste de la resistencia al desarrollo por acción sobre el medio de retroceso elástico;

140

- la posibilidad de instalar varios orificios regulables sobre el mismo soporte.



REIVINDICACIONES

145 1.- DISTRIBUIDOR AUTOMATICO DE MATERIALES EN CINTAS PRE-CORTADAS Y ENROLLADAS O PLEGADAS EN Z, que comprende un soporte o receptáculo de material, de forma adaptada a la presentación del material pre-cortado (rollo o plegado en Z) y una de cuyas paredes presenta, directamente o montado, al menos un orificio de paso de la banda de material, caracterizado porque el orificio u orificios son rígidos e indeformables, y porque la forma en sección y las dimensiones del orificio o los orificios están calculados únicamente en función del tipo de material utilizado, de manera que a cada tracción ejercida en cualquier dirección y con cualquier fuerza sobre el extremo que sobresale del orificio, la banda —
150 extraída se separa automática y sistemáticamente, dejando que aparezca automáticamente un nuevo extremo por la pared del soporte o receptáculo.

155 2.- DISTRIBUIDOR AUTOMATICO DE MATERIALES EN CINTAS PRE-CORTADAS Y ENROLLADAS O PLEGADAS EN Z, según reivindicación primera, caracterizado porque el orificio u orificios de paso de la banda de material están ampliamente redondeados en la entrada y en la salida, a fin de evitar cualquier frenado, enganche o rotura imprevista del material.

160 3.- DISTRIBUIDOR AUTOMATICO DE MATERIALES EN CINTAS PRE-CORTADAS Y ENROLLADAS O PLEGADAS EN Z, según reivindicación primera, caracterizado — porque el orificio u orificios de paso de la banda de material se extienden total o semi totalmente al interior del soporte o receptáculo, es decir, en posición opuesta al material enrollado o plegado.

165 4.- DISTRIBUIDOR AUTOMATICO DE MATERIALES EN CINTAS PRE-CORTADAS Y ENROLLADAS O PLEGADAS EN Z, según reivindicación primera, caracterizado — porque el orificio u orificios de paso de la banda de material son de sección circular con amplios chaflanes de entrada y salida.

170 5.- DISTRIBUIDOR AUTOMATICO DE MATERIALES EN CINTAS PRE-CORTADAS Y ENROLLADAS O PLEGADAS EN Z, según la reivindicación primera, caracterizado porque los orificios de paso de la banda del material están realizados directamente por moldeo del soporte o receptáculo.

6.- DISTRIBUIDOR AUTOMATICO DE MATERIALES DE CINTAS PRE-CORTA-

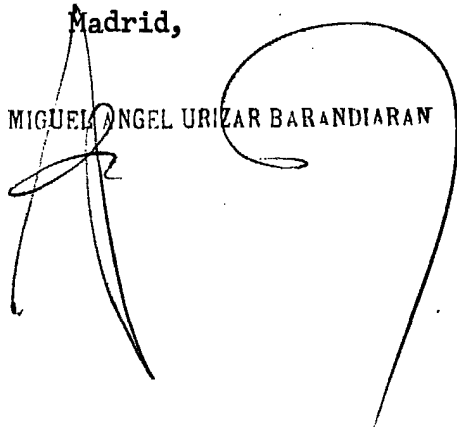
175 DAS Y ENROLLADAS O PLEGADAS EN Z, según reivindicaciones una a quinta —
caracterizado porque el soporte del material está constituido por un elemento —
perfilado de forma de aproximadamente una U de fondo recto o cóncavo para recibir
el rollo de material, con una aleta o pared de fijación mural, una aleta o pared
equipada con el orificio de paso de la banda del material, y, eventualmente, dos
paredes de extremo.

7.- DISTRIBUIDOR AUTOMATICO DE MATERIALES DE CINTAS PRE-CORTA-
DAS Y ENROLLADAS O PLEGADAS EN Z.

180 Todo ello tal y como se describe y reivindica en la memoria —
que antecede y que consta de 8 hojas mecanografiadas por una sola de sus caras,
acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid,

MIGUEL ANGEL URIZAR BARANDIARAN



Escala variable

FIG.1

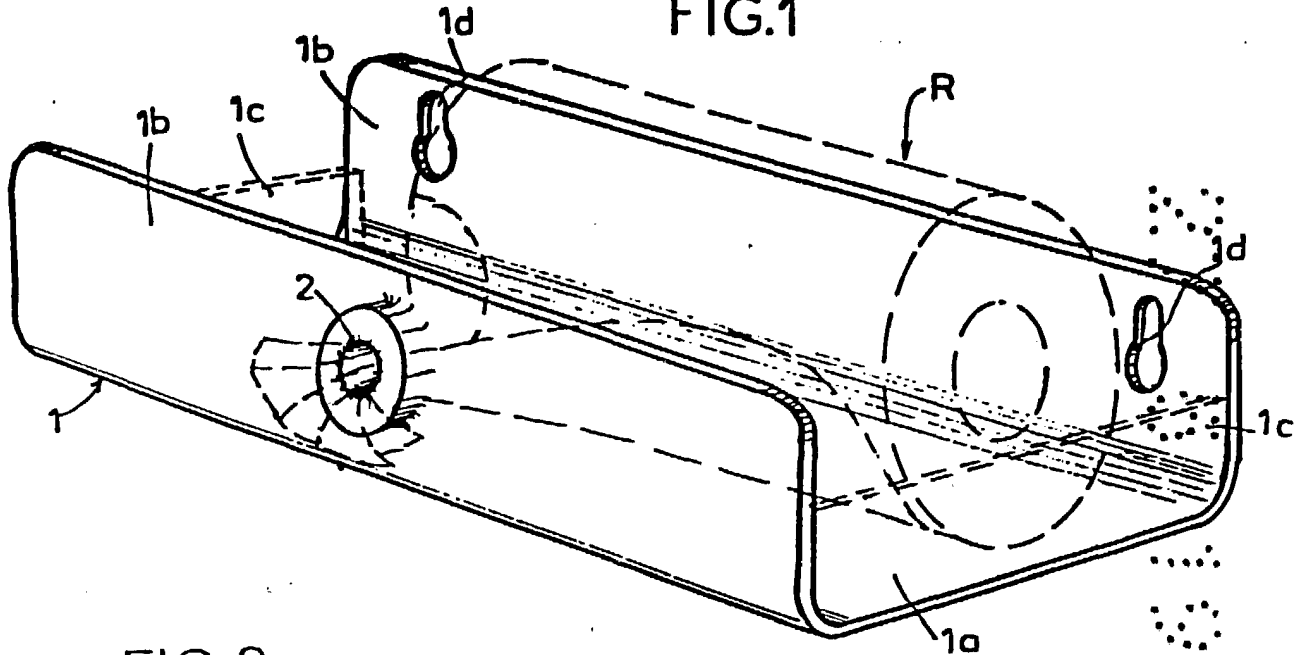


FIG.2

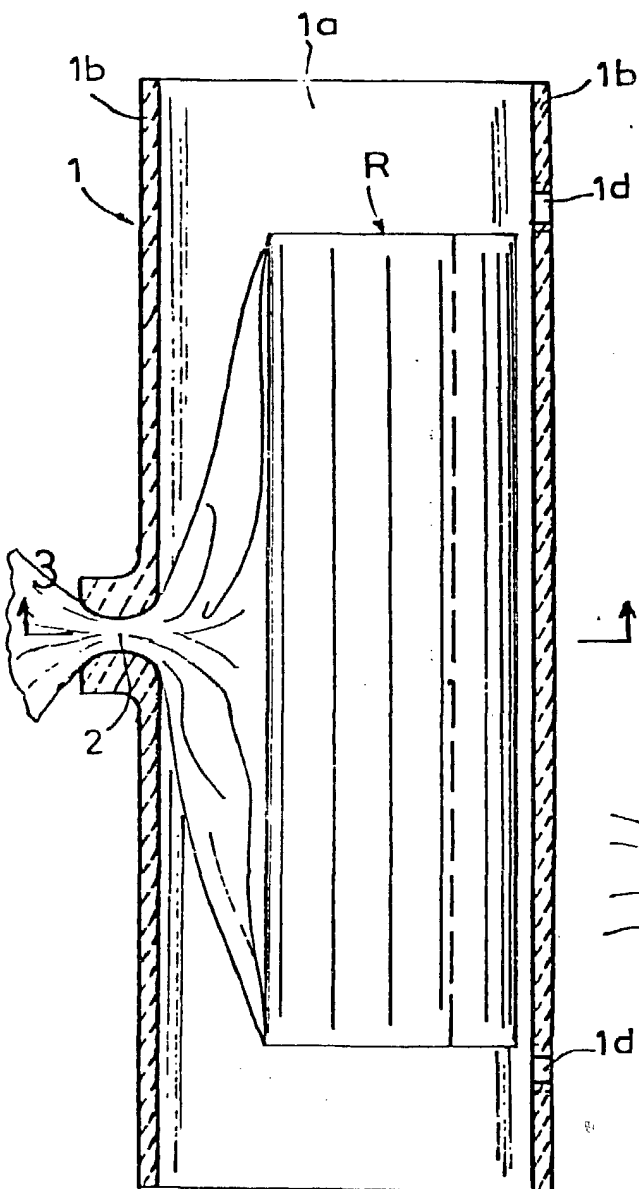


FIG.3

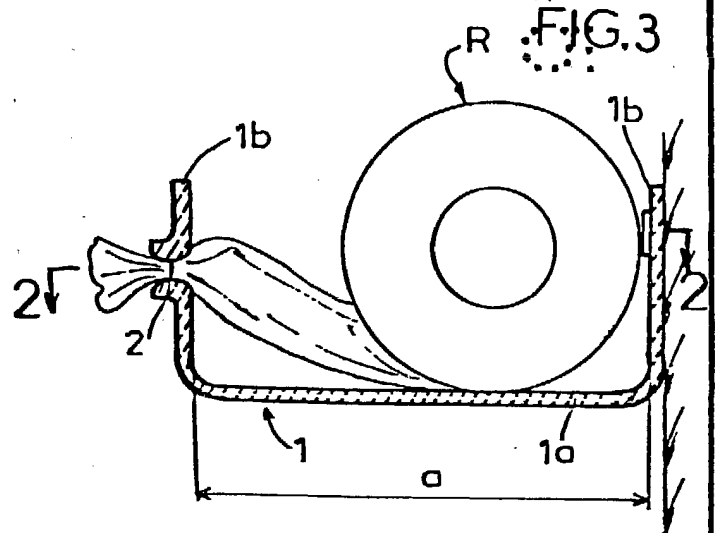
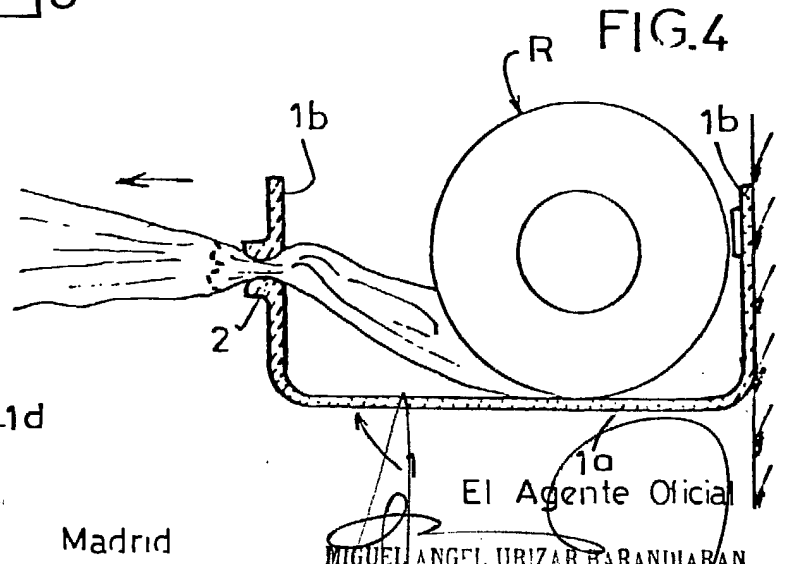


FIG.4



Madrid

El Agente Oficial

MIGUEL ANGEL URIZAR BARANDIARAN