

20 JUL. 1978



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

(10) ES	(11) NUMERO	(10) A 1
(21)	466072	
(22)	FECHA DE PRESENTACION	
	17 ENE. 1978	

PATENTE DE INVENCION

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO		
P 27 01 669.9	17.1.77	Rep. Federal Alemana.
P 27 42 348.9	20.9.77	Rep. Federal Alemana.

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	GMB	

(54) TITULO DE LA INVENCION

PERFECCIONAMIENTOS EN UN RECIPIENTE ADAPTADO PARA ALOJAR EN SU INTERIOR UN CARTUCHO DEL TIPO CASSETTE.

(71) SOLICITANTE (S)

IISI PRODUCTS AG

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Grabenstr. 15, CH-7002 CHUR, Suiza.

(72) INVENTOR (ES)

Peter Ackeret

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. JOSE MIGUEL GOMEZ-ACEBO Y POMBO.

La invención se refiere a perfeccionamientos en un recipiente adaptado para alojar en su interior un cartucho del tipo cassette. Los recipientes con las características indicadas en la introducción de la reivindicación 1 se encuentran en el mercado bajo la denominación "sistem cbox".

Para la venta de cassettes grabadas se dota su envase generalmente de una etiqueta, algunas veces también de una explicación detallada del contenido de la información del cartucho tipo cassette.

El cometido de la invención es perfeccionar un recipiente con las características de la introducción de la reivindicación 1 de manera que se pueda dotar, manualmente, por ejemplo, por el propietario, o también mecánicamente, tal como por la firma fabricadora, de una etiqueta visible desde el exterior y, en caso dado, extraíble, debiendo, sin embargo, el recipiente, a opción, ser apilable con recipientes de la misma clase o también con los recipientes "cbox" arriba mencionados.

La solución de este cometido según la invención se logra según la reivindicación 1, mientras las demás reivindicaciones definen detalles cuyo significado se desprende en detalle de la relación de la explicación de ejemplos de ejecución dada más abajo.

Los ejemplos de ejecución se describen haciendo referencia a los dibujos adjuntos.

La Fig. 1 muestra en perspectiva un recipiente en el que se ya se ha insertado la etiqueta y la tapa está parcialmente introdu-

cida

La Fig. 2 muestra en perspectiva una segunda forma de ejecución, en la que la tapa es soldada

La Fig. 3 muestra el recipiente terminado en la segunda forma de ejecución y

la Fig. 4 muestra una representación del proceso de abertura del recipiente

La Fig. 5 muestra una tercera forma de ejecución con la corredera cerrada,

la Fig. 6 muestra la misma forma de ejecución con la corredera extraída.

la Fig. 7 es un corte según la línea 7-7 de la Fig. 6.

Las Figs. 8 y 9 muestran en perspectiva, o bien en corte según la línea 9-9 de la Fig. 8, una cuarta forma de ejecución, y

las Figs. 10 y 11 representan en perspectiva o bien en corte una quinta forma de ejecución.

En las dos primeras formas de ejecución se forma, partiendo de un recipiente cbox usual en el mercado, el recinto para la recepción de la etiqueta por la colocación encima de una tapa transparente.

El recipiente del cartucho comprende una carcasa 10 esencialmente rectangular, sobre cuyo lado inferior se han escotado ranuras en forma de cola de milano 12, 14, 16, mientras en el lado superior se han conformado unos carriles en forma de cola de milano complementarios a las ranuras, 13, 15, 17. En la carcasa 10 se en-

cuentra una corredera 18 deslizantemente móvil; en su posición cerrada queda enclavada por un pulsador ó tecla 20, que, al actuarla, un resorte (no representado) empuja la corredera a una posición extrema, fijada por topes correspondientes (no mostrados); en esta posición de la corredera se puede sacar o bien insertar el cartucho. El recipiente hasta aquí descrito se encuentra en el mercado bajo la denominación "cbox".

Según la presente invención se dota el recipiente de una etiqueta, que se coloca sobre los carriles 13, 15 y 17. La etiqueta comprende una superficie principal 22, una cinta arrancable 24 y una tira 26 que, a través de la cinta arrancable, está unida con la superficie principal y está doblada hacia abajo sobre la superficie frontal 28 de la corredera 18; el doblado o acodado se facilita por las perforaciones 30 de la cinta arrancable 24. La tira 26 está recubierta en su lado dirigido hacia la superficie frontal de la corredera de un adhesivo y en la confección se pega sobre esta superficie. Se ha de señalar que la cinta arrancable tiene el mismo ancho como la superficie principal de la etiqueta, pero que la tira es más corta, para dejar libre la tecla 20.

El desarrollo de la etiqueta es idéntico para las dos primeras formas de ejecución y por lo tanto solo en la segunda se ha representado con todos los detalles. Diferentes son las tapas con respecto a su fijación sobre la carcasa.

En la forma de ejecución según la Fig. 1 muestra la tapa 32, compuesta de material sintético transparente, sobre su lado

dirigido hacia la carcasa 10 dos ranuras 12' y 16' que, sin embargo, se han desarrollado solo en forma rudimentaria en el sentido de que si bien agarran lateralmente los carriles en forma de cola de milano 34 por debajo del recorte de los carriles 13 o bien 17, la zona superficial entre estos dos listones 34 es sin embargo lisa y plana y el carril 15 no se puede enclavar con la tapa 32. En el lado superior de la tapa 32 se han previsto por el contrario carriles 13', 15' y 17' de forma idéntica a los carriles 13, 15 y 17, pudiéndose por lo tanto insertar un ulterior recipiente con sus ranuras 12, 14 y 16, en lugar de sobre los carriles 13, 15 y 17 de la carcasa, sobre los carriles 13', 15' y 17' de la tapa.

Esta forma de ejecución se basta, debido a la unión por forma entra la carcasa y la tapa, sin ulteriores medios de sujeción, pero debido al movimiento de desplazamiento necesario es, desde el punto de vista de fabricación, menos favorable que una forma de ejecución en la que la tapa se puede colocar perpendicularmente desde arriba. Una forma de ejecución de éstas está mostrada en las Figs. 2 - 4. Aquí muestra la tapa 40 en su lado superior o superficie externa asimismo los carriles en forma de cola de milano 13', 15' y 17', pero en su lado inferior está solo dotada de listones marginales 42 que se pegan sobre el lado superior de la carcasa o se sueldan con ayuda de ultrasonido. La altura de los listones marginales 42 corresponde a la altura de los carriles 13, 15, 17; Donde estos asientan sobre el borde trasero de la carcasa está el correspondiente liston marginal interrumpido. Tiene esto, sin embargo, la desventa-

ja de que la tapa ya no se puede soltar y por lo tanto se pierde espacio de apilamiento útil. Se puede, por esta razón, escoger una forma intermedia en la que la tapa se sujeta también por forma en los recortes de los carriles 13 y 17, pero donde no son empujados sino encajados bajo deformación elástica.

El recipiente terminado está representado en la Fig. 3. Se aprecia que la corredera, al accionar la tecla 20, solo saldrá cuando se interrumpa la unión entre la superficie principal de la etiqueta 22 y la tira 26, lo que se efectúa arrancando la cinta 24 (Fig. 4). Mientras la cinta de arranque esté intacta cumple la misión de un sellado del recipiente.

El recipiente en la tercera forma de ejecución según las Figs. 5 - 7 comprende una carcasa 110 con una corredera 112 que está bajo la tensión de un resorte sujeta en la carcasa por un enclavamiento (no representado) que se puede soltar mediante una tecla 114. La corredera salta hasta una posición de extracción del cartucho. Se aprecia que aquí ya no se parte de la caja usual en el mercado.

La carcasa está formada transparente en su lado superior grande habiéndose soldado una placa transparente 116 con carriles de apilación 118, que corresponden con las ranuras de apilación 119 de ulteriores recipientes, asentando por soldadura en el cuerpo de la carcasa, definido por escalones de asiento 120. Por debajo de los escalones 120 se ha previsto, solidario con el cuerpo de la carcasa, un apoyo para la etiqueta en forma de una placa intermedia 122, en

caso dado perforada. La Fig. 5 permite apreciar que la placa 116 está recortada por encima del frente frontal de la corredera (escote 123) de manera que se puede manipular más fácilmente una etiqueta 124 insertada. Sin embargo, cuando varios recipientes iguales están apilados uno encima del otro las etiquetas son difíciles de manipular. Se facilita la manipulación de las etiquetas si, como muestra la Fig. 7, el borde 126' de la placa intermedia 122 se desplaza algo hacia atrás con respecto al borde delantero de la carcasa e inclinado por debajo del escote 123 se provee en la placa intermedia otro escote 125, de manera que la etiqueta 124 se pueda manipular con el pulgar y el índice.

La forma de ejecución según las Figs. 8 y 9 se diferencia de la descrita anteriormente en que aquí la placa 116' no alcanza hasta delante del todo hacia la abertura de la carcasa para la corredera 112', sino que el cuerpo de la carcasa 110' solidario limita aquí además una parte de esta superficie exterior, presentando la placa intermedia 122' un escalón 126' desarrollado en forma biselada para facilitar la introducción de la etiqueta 124'. Debido a la elasticidad del material sintético empleado puede ser la ranura 128 tan estrecha que la etiqueta no se pueda salir, pero bajo ligera presión se pueda doblar para sacarla.

Se aprecia en la Fig. 9, además, el resorte de presión 130 y el cartucho 132, cuyas bobinas para la cinta están bloqueadas por salientes 134 en la corredera. Debido al grosor más reducido del cartucho en la zona opuesta al lado frontal de la corredera

se puede aprovechar el hueco que allí se forma para el alojamiento de la etiqueta. Por esta razón tiene esta forma de ejecución, en comparación con la anterior, la desventaja de una manipulación algo más incomoda, pero la ventaja de una menor altura de construcción.

5

En la última forma de ejecución según las Figs. 10 y 11 se ha sujetado en la carcasa solidariamente inyectada 139 una pared de tapa 140. Su borde delantero 142 queda algo detrás del borde superior 141 de la carcasa 139 obteniéndose así un escalonamiento 144, que puede servir como tope en la introducción a máquina de una etiqueta 146. Los elementos de apilación 148 se encuentran solo en la zona marginal del lado exterior de la pared transparente.

10

La placa intermedia 150 que sirve como apoyo para las etiquetas tiene un recorte 152 como abertura para agarrarla, grandes perforaciones 154 para ahorrar material y una leva conformada 156 con la cual una etiqueta delgada 146 es empujada hacia arriba, pero que cede cuando se coloca en el espacio para la etiqueta un cuadernillo más grueso. En el centro, la placa intermedia 150 no tiene ningún escote o taladro, para evitar que la etiqueta se enganche con el resorte empujador 158 dispuesto centralmente.

15

20

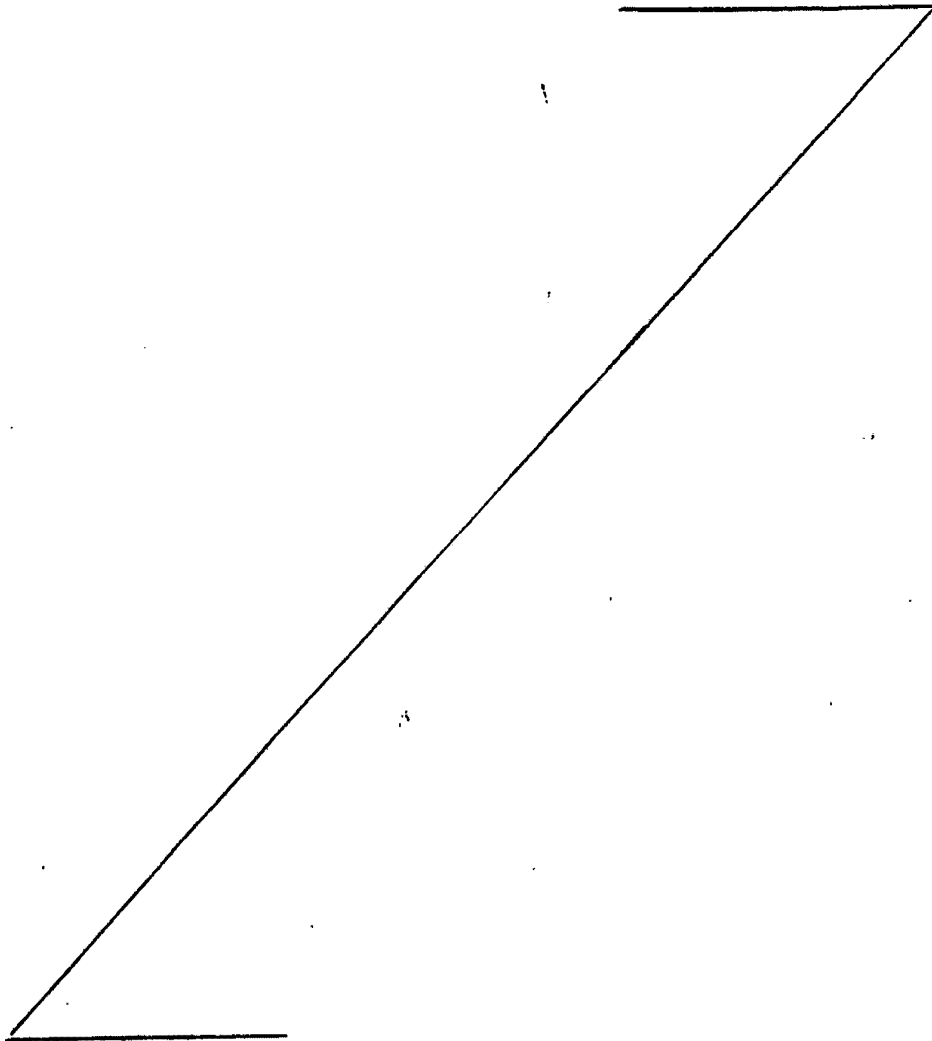
La corredera 159 puede cubrir, pero no necesariamente, con su placa delantera 160 la ranura a la entrada del intersticio para la etiqueta.

Señase mencionado que al suprimir las levas para la fijación de las bobinas de la cinta, el recipiente se puede emplear

25

también para guardar aquellos portadores de información, por ejemplo, portadores de información óptica, que se hayan de identificar por una etiqueta o similar insertada.

5 Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio fundamental, puede quedar sometido a variaciones de detalle.



Reivindicaciones

5 1.- Perfeccionamientos en un recipiente adaptado para
alojar en su interior un cartucho del tipo cassette, esencialmente
rectangular, adaptado al contorno del cartucho y abierto en un
lado estrecho, y con una corredera móvil en la carcasa entre topes
y que transporta el cartucho al soltar el bloqueo fuera de la car-
casa a una posición de extracción, poseyendo la carcasa, en sus pa-
redes exteriores mayores, ranuras en forma de cola de milano y en
la pared exterior opuesta a las ranuras carriles complementarios
10 a las ranuras para el apilamiento de varios recipientes de igual
clase, caracterizados porque como mínimo una de estas paredes ex-
teriores se compone de un material transparente, porque se han pre-
visto elementos de apoyo o sustentación para la etiqueta entre el
espacio para el cartucho y la pared exterior transparente, y por-
15 que en el intersticio entre los elementos de sustentación y la pa-
red exterior transparente se inserta o se puede insertar una eti-
queta.

20 2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, ca-
racterizados porque los elementos de sustentación se desarrollan
como pared intermedia que, a su vez, muestra ranuras o bien carri-
les, sobre los cuales está insertada o encajada una tapa transpa-
rente.



3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque la carcasa con los elementos de sustentación es una pieza inyectada de material sintético unitaria y la pared exterior transparente está soldada o pegada encima.

5

4.- Perfeccionamientos según la reivindicación 3, caracterizado porque a la pared exterior transparente se han conformado elementos distanciadores que definen la altura del intersticio.

10

5.- Perfeccionamientos según una de las reivindicaciones 1 hasta 4, caracterizado porque la etiqueta presenta una tira doblada sobre el lado estrecho abierto del recipiente y pegada sobre la superficie frontal de la corredera.

6.- Perfeccionamientos según la reivindicación 5, caracterizados porque la tira está unida con la etiqueta debajo de la tapa por una cinta arrancable.

15

7.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el intersticio intermedio muestra una ranura para la inserción de la etiqueta abierta hacia fuera.

20

8.- Perfeccionamientos según la reivindicación 7, caracterizados porque la ranura se prevé por encima de la abertura de salida de la corredera.

9.- Perfeccionamientos según la reivindicación 7, caracterizados porque la pared transparente se extiende solo sobre la mayor parte, pero no sobre la totalidad del lado exterior de recipiente y la ranura se desarrolla en el borde de la pared transparente.

5 10.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 7 u 8, caracterizados porque los elementos de sustentación comprenden una placa intermedia desplazada con respecto a la pared exterior transparente hacia o alejándose de la abertura de salida, de manera escalonada, formándose un escalón de guía en la ranura.

10 11.- Perfeccionamientos según la reivindicación 7, caracterizados porque una placa intermedia que sirve como elemento de sustentación y/o la pared exterior transparente muestran cerca de la ranura una abertura para agarrar la etiqueta.

15 12.- Perfeccionamientos según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque los elementos de sustentación se desarrollan en forma de rejilla.

13.- Perfeccionamientos según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque los elementos de sustentación comprenden carrillos que agarran por debajo de la etiqueta.

20 14.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 12

~~1~~

o 13, caracterizados porque en una corredera pretensada por un resorte de presión y enclavada en la carcasa, el resorte de presión esta cubierto por una parte de los elementos de sustentación.

5 15.- Perfeccionamientos según una de las reivindicaciones 1 hasta 14, caracterizados porque como mínimo un elemento compensador de altura de los elementos de sustentación empuja la etiqueta contra la pared exterior transparente.

10 16.- Perfeccionamientos según una de las reivindicaciones 1 hasta 15, caracterizados porque la pared transparente exterior muestra ranuras y carriles en forma de cola de milano solo en una zona marginal.

15 17.- Perfeccionamientos en un recipiente adaptado para alojar en su interior un cartucho del tipo cassette, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de 12 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid 7 ENE. 1978

IISI PRODUCTS AG
J. M. GÓMEZ ACEBO Y PONSÓ
P. P. Plaza de Alejandro Calle 13002

~~A~~

Fig.1

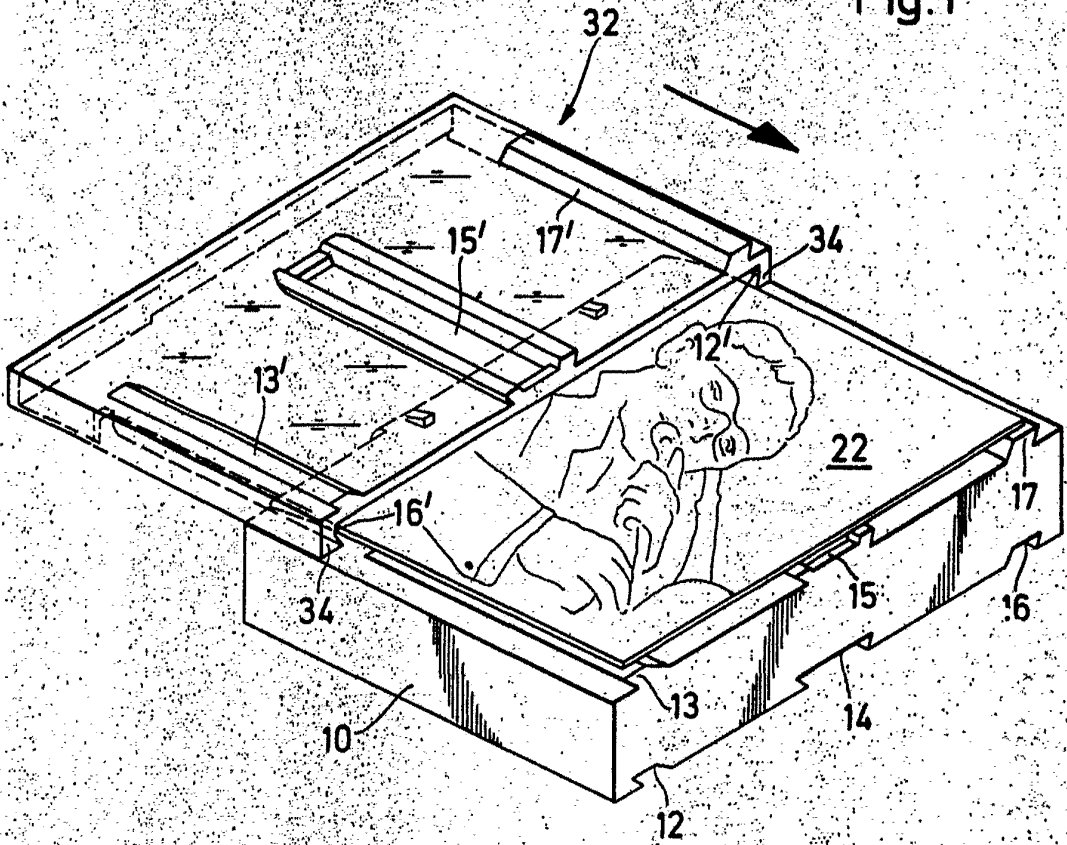
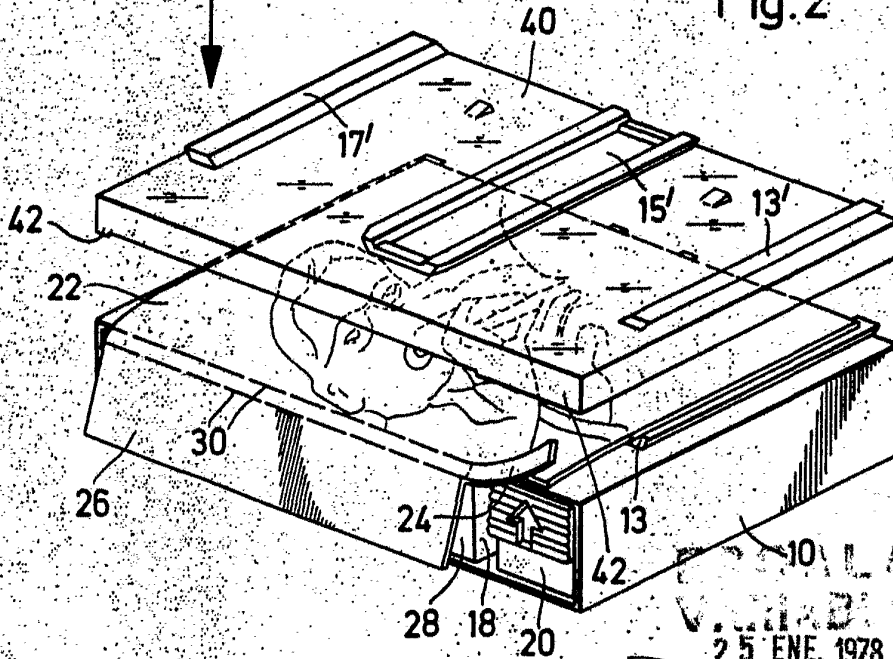


Fig.2



POOR
QUALITY

Fig. 3

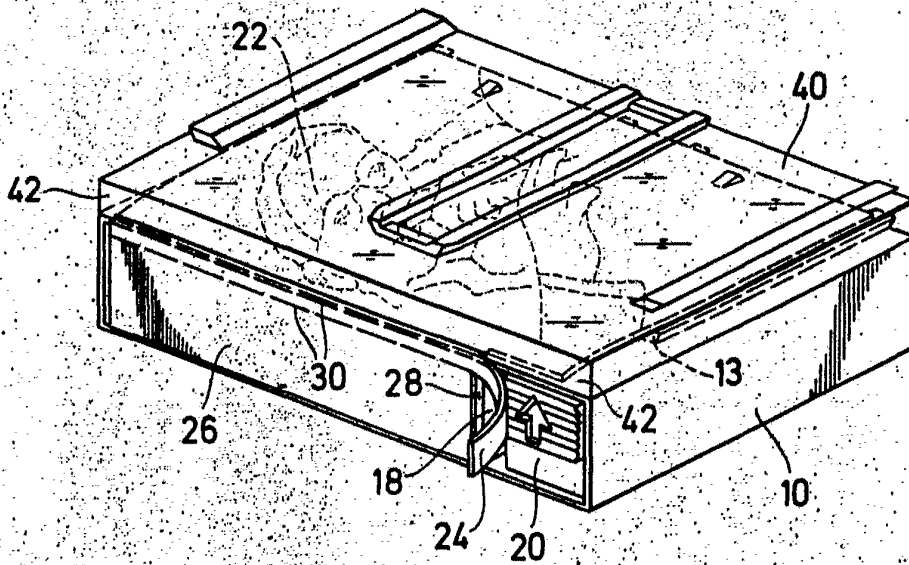
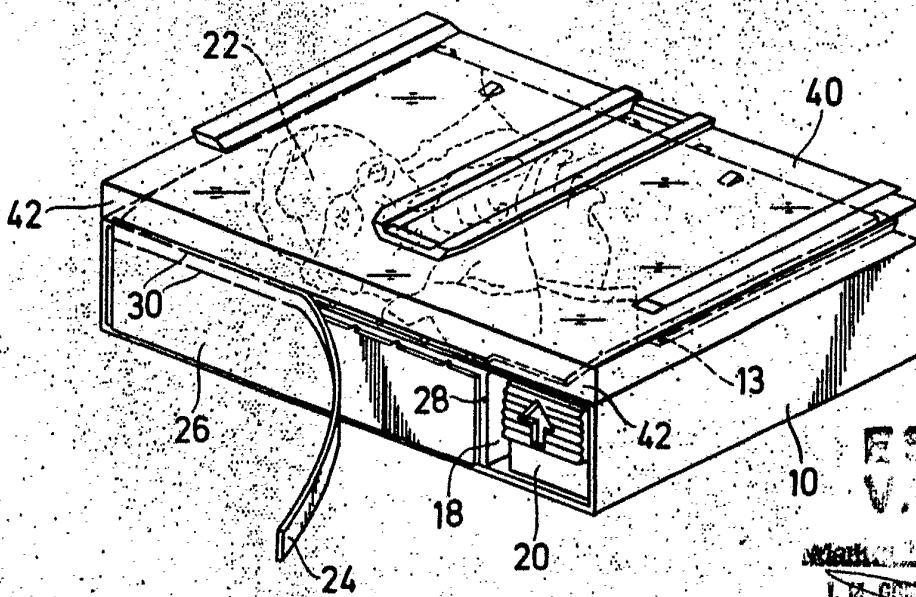


Fig. 4



ESCALA
VERTICAL

Marked in PNE 1978

J. M. GOMEZ GARCIA Y POMBO

Es el Firmador de Sucesor Días

Fig. 5

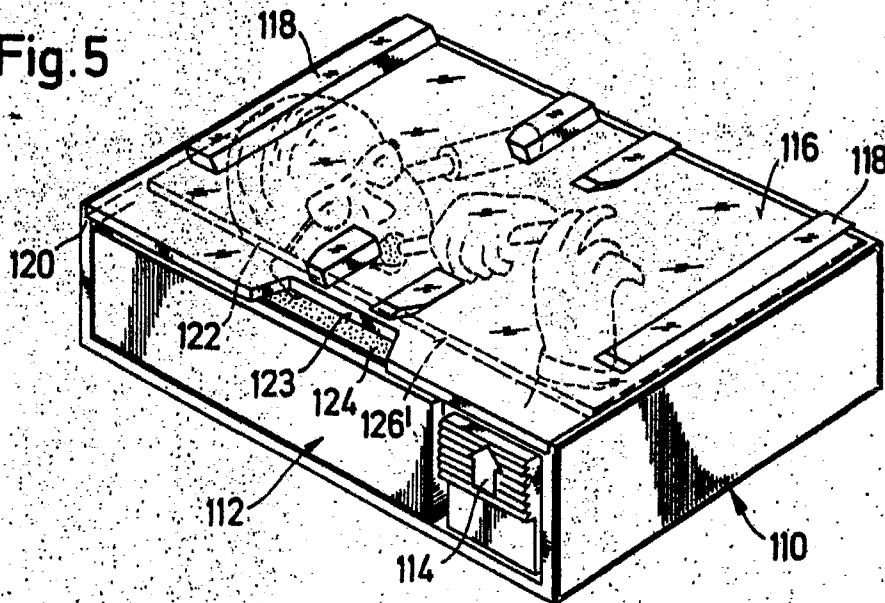


Fig. 6

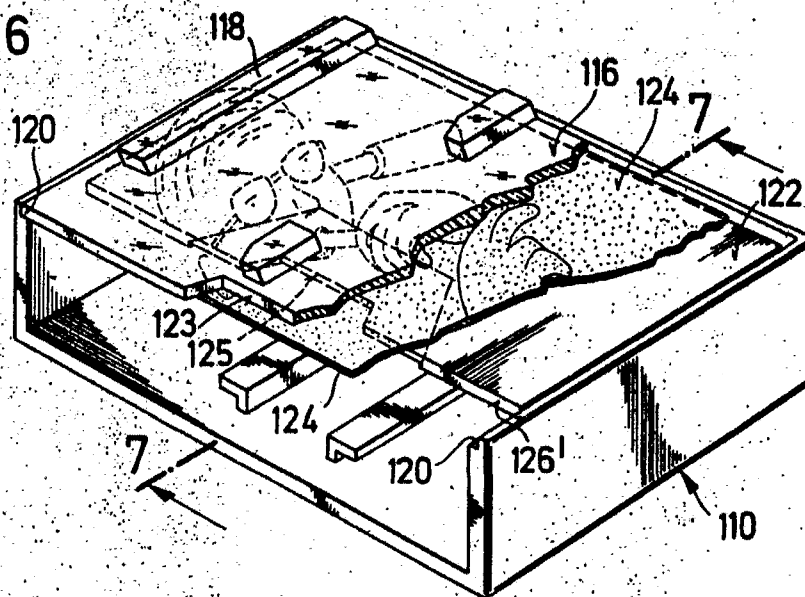
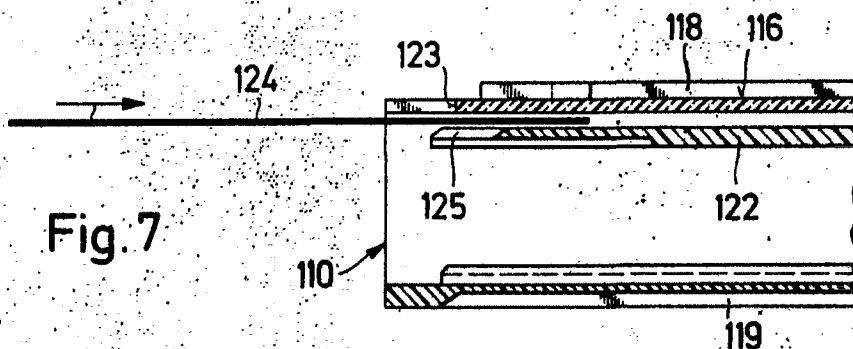


Fig. 7



ESCALA
VARIABLE
1:100
ENE. 1976

Madrid
J. M. GOMEZ ARCO Y CA
C/ p. Príncipe de Asturias, 100

Fig.8

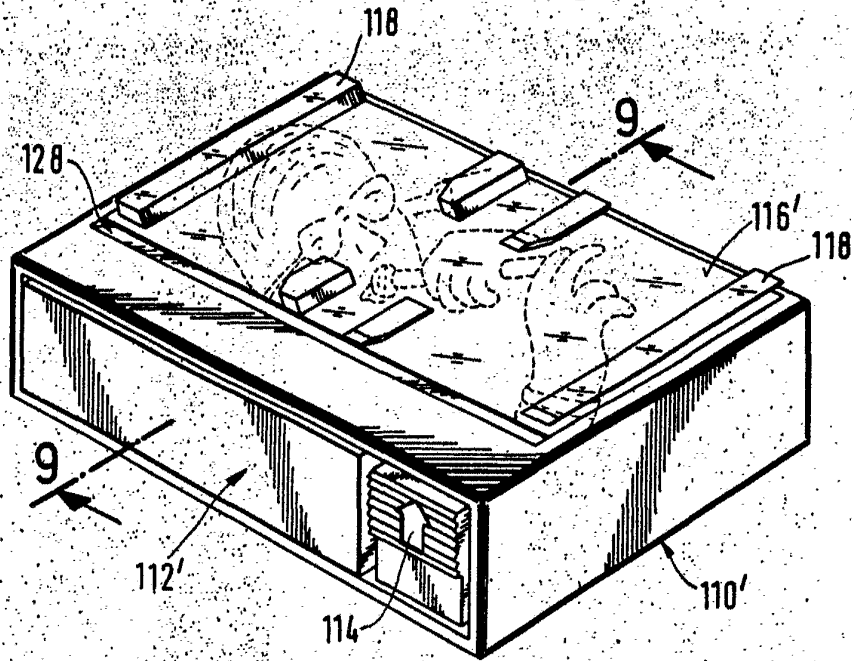
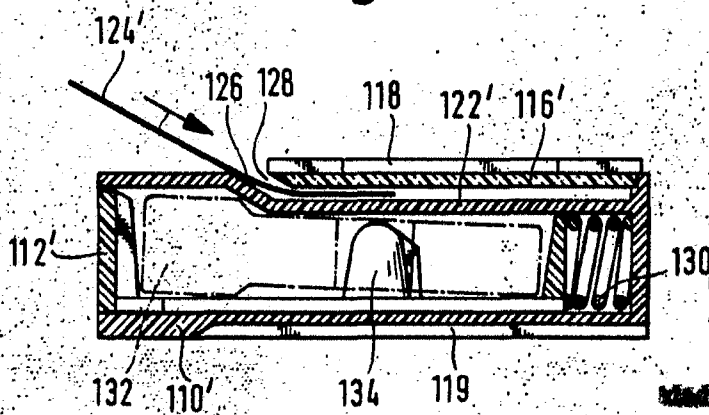


Fig.9



ESCALA
VARIABLE

25 ENE. 1978

L. M. GOMEZ GONZALEZ Y PARRA
Ingeniero en Mecánica

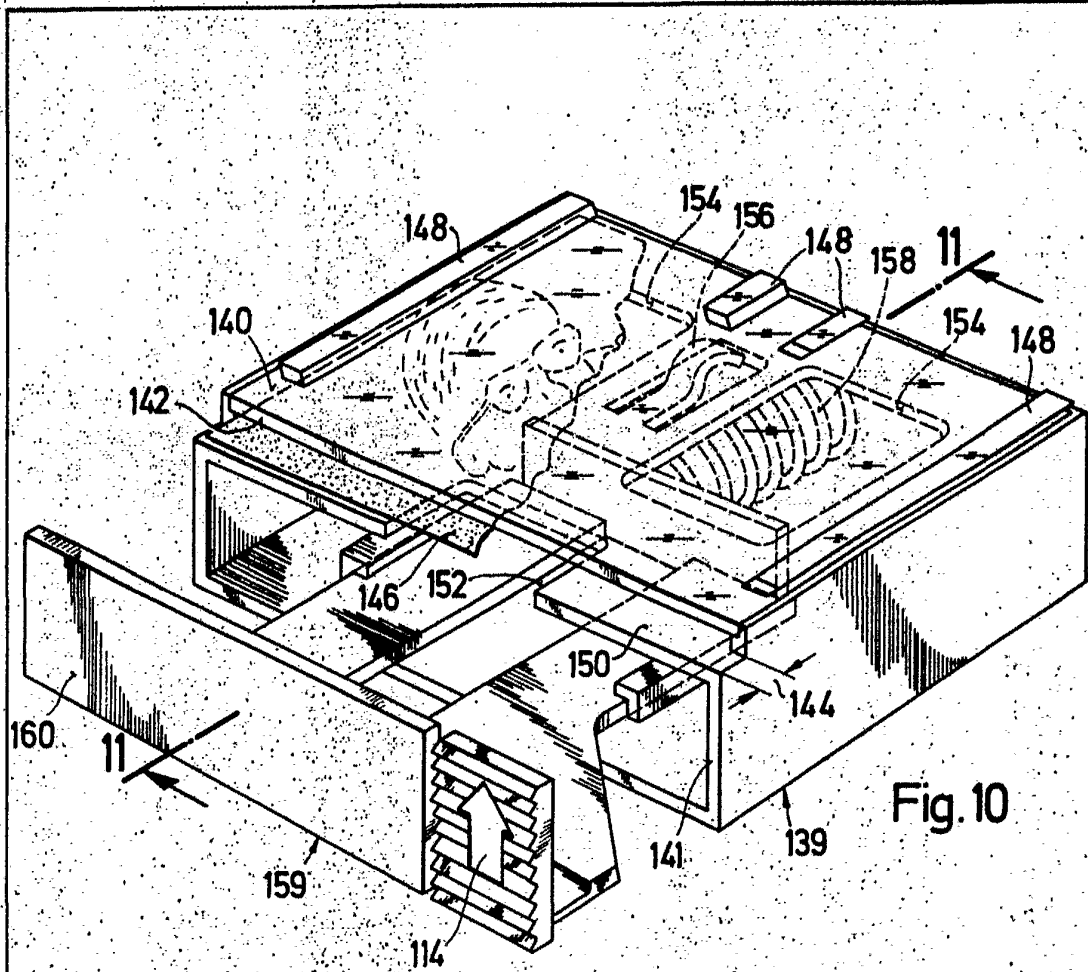


Fig. 10

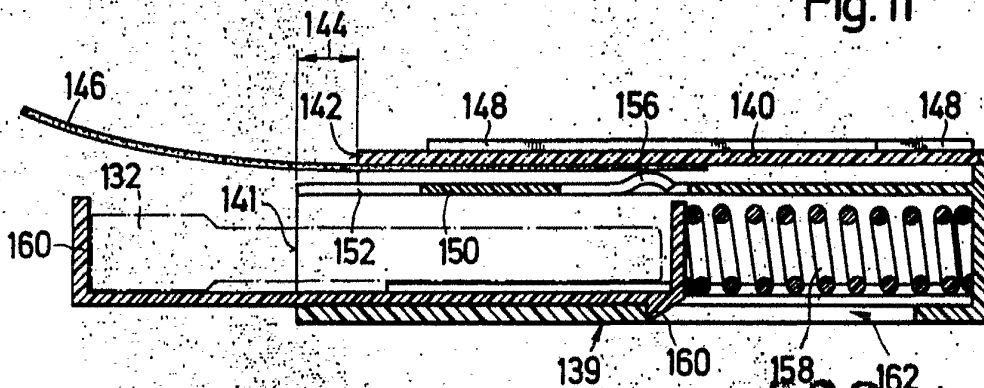


Fig. 11

ESCALA
VARIABLE

25 ENE. 1978

J. M. BOMEZ ACEBO Y COMPA

Pat. No. 1.500.000