

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 400 946**

51 Int. Cl.:

B65C 11/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **24.05.2010 E 10163700 (7)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **05.12.2012 EP 2256045**

54 Título: **Distribuidor para etiquetas**

30 Prioridad:

29.05.2009 IT MI20090952

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

15.04.2013

73 Titular/es:

WEBBIT S.R.L. (100.0%)

Via B. Gigli, 20

20090 Trezzano sul Naviglio (MI), IT

72 Inventor/es:

CAIS, FULVIO

74 Agente/Representante:

ARIZTI ACHA, Monica

ES 2 400 946 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Distribuidor para etiquetas

Antecedentes de la invención

La presente invención se refiere a un distribuidor para etiquetas.

5 Más particularmente, la presente invención se refiere a un distribuidor para etiquetas adhesivas en un rollo de aprovisionamiento según el preámbulo según la reivindicación 1 y tal como se conoce a partir del documento US 3.793.123.

Técnica anterior

10 A menudo es necesario identificar el contenido de recipientes con escritura que sea visible de manera clara y fácil desde el exterior. Un ejemplo típico en el que se percibe una necesidad de este tipo con una determinada regularidad es en el campo médico. De hecho, en los hospitales es necesario identificar de manera simple e inequívoca jeringuillas, bombas de infusión, tubos de infusión, dispositivos intravenosos o los envases de medicación.

15 Para simplificar el proceso de etiquetado, se conoce bien el uso de etiquetas adhesivas, o bien personalizadas para adaptarse a una necesidad particular, por ejemplo escribiendo sobre las mismas, o bien teniendo ya elementos distintivos apropiados, tales como por ejemplo un color particular y/o un elemento simbólico particular.

En el campo de las etiquetas adhesivas un aspecto conocido es proporcionar una pluralidad de etiquetas adhesivas que se aplican de manera retirable sobre una cinta de soporte de papel posterior, de tipo papel revestido. La cinta de papel posterior se suministra en forma de rollo.

20 También se conoce bien el hecho de alojar el rollo formado por la cinta de papel posterior que lleva las etiquetas adhesivas dentro de distribuidores apropiados en los que la forma facilita que las etiquetas se despeguen de la cinta de papel posterior a medida que se desenrolla.

25 En algunas situaciones, tales como por ejemplo el campo médico, existe la necesidad de tener disponibles una gran diversidad de etiquetas adhesivas impresas previamente que llevan diversas indicaciones. Con este fin están disponibles distribuidores múltiples apropiados que consisten en una pluralidad de rollos de etiquetas diferentes situados en fila. De esta manera el usuario tiene acceso a un único distribuidor múltiple para tomar la etiqueta adhesiva del rollo pertinente.

Habitualmente un distribuidor múltiple de este tipo conocido a partir de la técnica anterior se forma mediante un único recipiente en el que los rollos de cinta que llevan las diversas etiquetas se alojan de manera alineada.

30 El despegue de la etiqueta deseada de uno de los rollos se hace a través de una única ranura de distribución que se extiende a lo largo de la longitud del distribuidor múltiple de donde salen los extremos libres de cada cinta, haciendo que las etiquetas estén disponibles para el usuario.

Sin embargo, estos distribuidores múltiples de etiquetas adhesivas de la técnica anterior presentan determinados inconvenientes.

35 Uno de los inconvenientes se encuentra fácilmente en el momento en que los rollos de etiquetas se acaban y tienen que sustituirse.

En efecto, la operación de insertar un nuevo rollo de etiquetas en los recipientes múltiples requiere una determinada inversión de tiempo así como un nivel básico de habilidad para llevar a cabo la operación, mientras tanto se pierde la posibilidad de seguir usando los rollos restantes en el transcurso de la sustitución.

40 La razón para esto es que la operación de insertar el nuevo rollo de cinta en el único distribuidor de la técnica anterior requiere abrir el único distribuidor, de manera que como resultado los extremos libres de los rollos restantes que salen de la única ranura de distribución ya no pueden situarse correctamente. Estos rollos, al final de la sustitución de la cinta acabada, tienen que recolocarse apropiadamente con los extremos libres saliendo de la ranura de distribución.

45 Básicamente, los distribuidores múltiples de etiquetas adhesivas conocidos a partir de la técnica anterior, aunque ponen rápidamente a disposición una pluralidad de etiquetas adhesivas diferentes con dimensiones globales mínimas, no obstante no son convenientes en el manejo y son poco prácticos cuando es necesario remplazar uno de los rollos de cinta.

El documento US-A-3793123 da a conocer un distribuidor de etiquetas adhesivas formado por dos mitades de carcasa que tienen formas diferentes.

50 Como resultado hay una gran necesidad de un distribuidor de etiquetas que pueda producirse de manera simple y con costes relativamente bajos, que presente características modulares de manera que pueda crear un único bloque que

consista en cualquier número múltiple de distribuidores que se intercambien fácil y rápidamente según las necesidades de cada uno, mientras se mantienen dimensiones globales muy pequeñas, en una solución constructiva que sea simple y racional.

- 5 El objetivo de la presente invención es que se cumplan las necesidades anteriores y al mismo tiempo superar los inconvenientes descritos anteriormente en relación con la técnica anterior.

Sumario de la invención

Este objetivo se obtiene por medio de un distribuidor de etiquetas según la reivindicación 1.

Las reivindicaciones dependientes indican las realizaciones preferidas y particularmente ventajosas del distribuidor de etiquetas según la invención.

- 10 Características y ventajas adicionales de la invención quedarán claras a partir de la siguiente descripción, que se da a modo de ejemplo no limitativo, y a partir de las figuras en las ilustraciones adjuntas, en las que:

Breve descripción de los dibujos

- la figura 1 muestra una vista en planta del distribuidor de etiquetas según la presente invención;
- la figura 2 muestra una vista lateral del distribuidor de la figura 1;
- 15 - la figura 3 muestra una vista en sección transversal a lo largo de la línea III-III de la figura 1;
- la figura 4 muestra una vista en planta del interior del distribuidor de la figura 1;
- la figura 5 muestra el distribuidor de la figura 1 acoplado con dos distribuidores idénticos adicionales para crear una estructura modular.

Descripción detallada

- 20 Con referencia a las figuras anteriores, el número 1 indica generalmente un distribuidor para etiquetas adhesivas según la presente invención.

El distribuidor 1 comprende en su realización más general una primera mitad 2 de carcasa y una segunda mitad 3 de carcasa (figura 5) acopladas entre sí de tal manera que forman un recipiente que es hueco en el interior y que aloja un rollo 100 de cinta (figura 4) en el que las etiquetas adhesivas están aplicadas de manera retirable y del que pueden retirarse a través de una ranura 10 de distribución apropiada en el recipiente.

La cinta de aprovisionamiento está hecha de papel posterior revestido común en el campo.

En el ejemplo ilustrado el acoplamiento de las dos mitades 2, 3 se obtiene mediante la inserción a presión de cuatro clavijas 6 en los manguitos 7 respectivos, dispuestos en la proximidad del perímetro externo, de tal manera que no interfieren con el rollo de etiquetas.

- 30 En particular cada mitad de carcasa tiene en su lado interno, es decir dentro de la cavidad que contiene el rollo, dos clavijas y dos manguitos así como una corona 8 ubicada centralmente, alrededor de la que se situará el rollo de etiquetas (figura 4).

Según la presente invención, cada una de las dos mitades 2, 3 de carcasa presenta en la superficie plana que se ubica en el exterior del recipiente, medios de sujeción convenientes que se forman de tal manera que actúan conjuntamente con los medios de sujeción correspondientes e idénticos presentes en la otra mitad de carcasa correspondiente a un distribuidor diferente, para crear una estructura modular.

En el ejemplo ilustrado los medios de sujeción comprenden un par de guías 4, 5 de sujeción semicircunferenciales con un centro común, indicado por C, y con radios R1, R2 de curvatura diferentes. En la figura 1 la guía de sujeción identificada por 4 presenta el radio R1 de curvatura menor.

- 40 Además las extremidades libres de estas guías 4, 5 presentan una parte colindante.

En la realización ilustrada cada guía 4, 5 de sujeción semicircunferencial está formada por un par de nervaduras 4a, 4b y 5a, 5b que sobresalen de la mitad de carcasa y que se extienden sobre el propio plano a lo largo de dos arcos de circunferencia de 180°, que se ubican en paralelo y que definen un carril 4c, 5c entre las mismas.

- 45 En la siguiente parte de la descripción, incluso cuando en la figura 1 los radios de curvatura indicados por R1 y R2 se refieran respectivamente a las nervaduras 4b, 5b específicas con el radio más corto de cada una de las guías 4, 5 de sujeción, se usarán también para referirse a la guía de sujeción que puede aplicarse de manera global.

5 En particular, la nervadura 4a más externa de la guía 4 de sujeción con el radio R1 más corto de curvatura tiene sus extremidades libres ubicadas en correspondencia con el carril 5c de la guía 5 de sujeción con el radio R2 de curvatura mayor; mientras que la nervadura 5b más interna de la guía 5 de sujeción con el radio R2 de curvatura mayor tiene sus extremidades libres ubicadas en correspondencia con el carril 4c de la guía 4 de sujeción con el radio R1 más corto de curvatura (figura 1).

10 En la práctica la nervadura 4a más externa de la guía 4 de sujeción con el radio R1 más corto de curvatura y el carril 5c de la guía 5 de sujeción con el radio R2 de curvatura mayor definen geoméricamente una única primera circunferencia; de la misma manera la nervadura 5b más interna de la guía 5 de sujeción con el radio R2 de curvatura mayor y el carril 4c de la guía 4 de sujeción con el radio R1 más corto de curvatura definen geoméricamente una única segunda circunferencia, que es adyacente de manera interna a la primera única circunferencia.

A partir de esto se deduce que el grosor de las nervaduras 4a, 4b, 5a, 5c es idéntico y además idéntico al de los carriles 4c, 5c entremedias. En el ejemplo este grosor nunca es superior a 3 mm.

Según la presente invención los medios de sujeción tal como se describen anteriormente están presentes en ambas mitades 2, 3 de carcasa que forman el recipiente del distribuidor.

15 De esta manera, y como resultado de la forma particular de los medios de sujeción, es posible crear un acoplamiento simple que sea rápido y eficaz, de dos o más distribuidores hechos según la presente invención, para formar un distribuidor con una estructura modular según las necesidades particulares de cada uno (figura 5).

20 La sujeción entre diversos distribuidores se realiza por un lado situando la nervadura 4a más externa de la guía 4 de sujeción con el radio R1 más corto de curvatura entre las dos nervaduras 5a, 5b de la guía 5 de sujeción con el radio R2 de curvatura mayor, situándose por tanto dentro del carril 5c correspondiente; y por otro lado situando la nervadura 5b más interna de la guía 5 de sujeción con el radio R2 de curvatura mayor entre las dos nervaduras 4a, 4b de la guía 4 de sujeción con el radio R1 más corto de curvatura, situándose por tanto dentro del carril 4c correspondiente.

Una vez que los distribuidores se han acoplados entre sí, la distancia entre los mismos será sustancialmente igual a la altura de una única nervadura.

25 Por tanto lo compacto del distribuidor modular que consiste en una gran diversidad de distribuidores según la presente invención se obtiene de manera simple creando nervaduras de altura reducida, por ejemplo no mayores de 3 mm.

Básicamente cada distribuidor según la presente invención constituye de hecho un cartucho distribuidor modular para etiquetas que, cuando se acopla con otros cartuchos idénticos, forman un único distribuidor múltiple.

30 Para reducir los costes de producción las mitades de carcasa primera y segunda tienen formas idénticas. Por tanto con único molde, y por consiguiente un único ciclo de producción, pueden fabricarse ambas mitades de carcasa.

En el ejemplo ilustrado las dos mitades 2, 3 están hechas de un material de plástico transparente, que permite una verificación rápida de la cantidad de etiquetas que quedan en el distribuidor.

35 Para despegar las etiquetas adhesivas del papel posterior revestido más fácilmente mientras se está tirando del papel del distribuidor, un elemento 11 de desviación está presente en la dirección aguas abajo y en proximidad de la abertura (10), que está en forma de ranura.

Este elemento 11 de desviación adopta la forma de un saliente alrededor del que pasa la cinta en una trayectoria en forma de S (desde un punto de vista de sección transversal), inmediatamente después de que la cinta salga de la ranura de abertura. Esta trayectoria es visible claramente en la figura 4.

40 En el ejemplo ilustrado el elemento 11 de desviación se obtiene directamente en el borde perimétrico de una de las dos mitades de carcasa y se realiza preferiblemente como una única pieza con la misma.

Se apreciará a partir de la descripción anterior que el distribuidor de etiquetas en un rollo de aprovisionamiento según la presente invención cumplirá con las demandas y superará los inconvenientes descritos en la parte introductoria de la presente descripción con referencia a la técnica anterior.

45 De hecho el distribuidor de etiquetas adhesivas según la presente invención es fácil de producir y el hecho de que se forme por dos mitades de carcasa idénticas reduce enormemente los costes de producción.

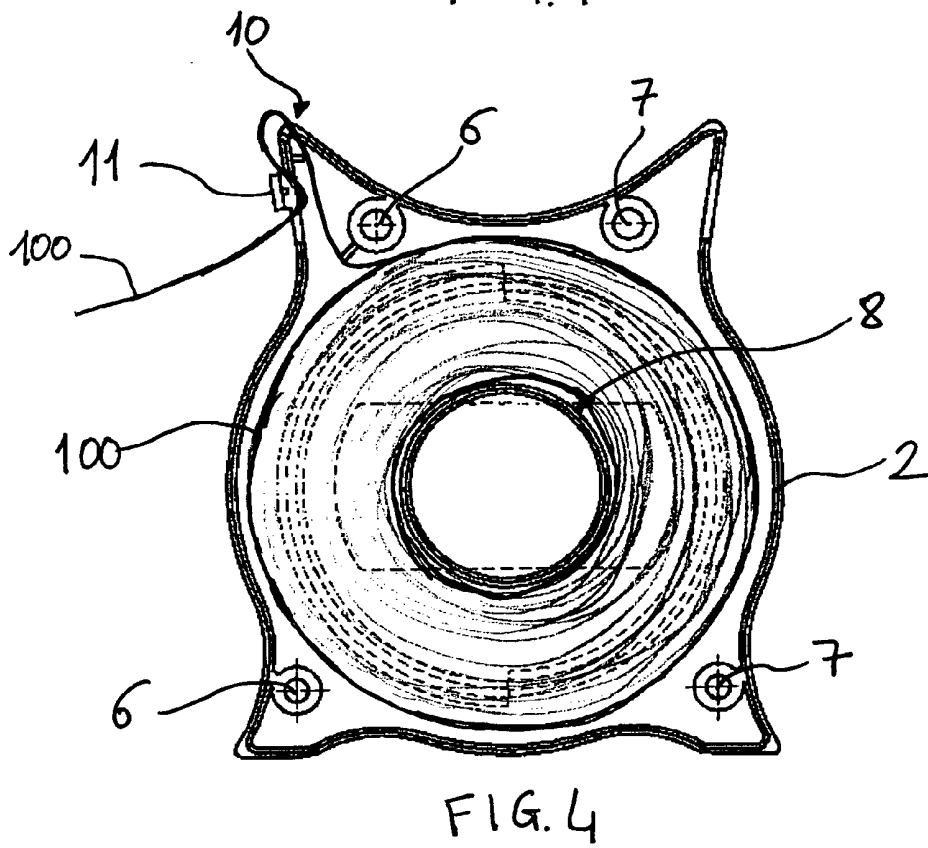
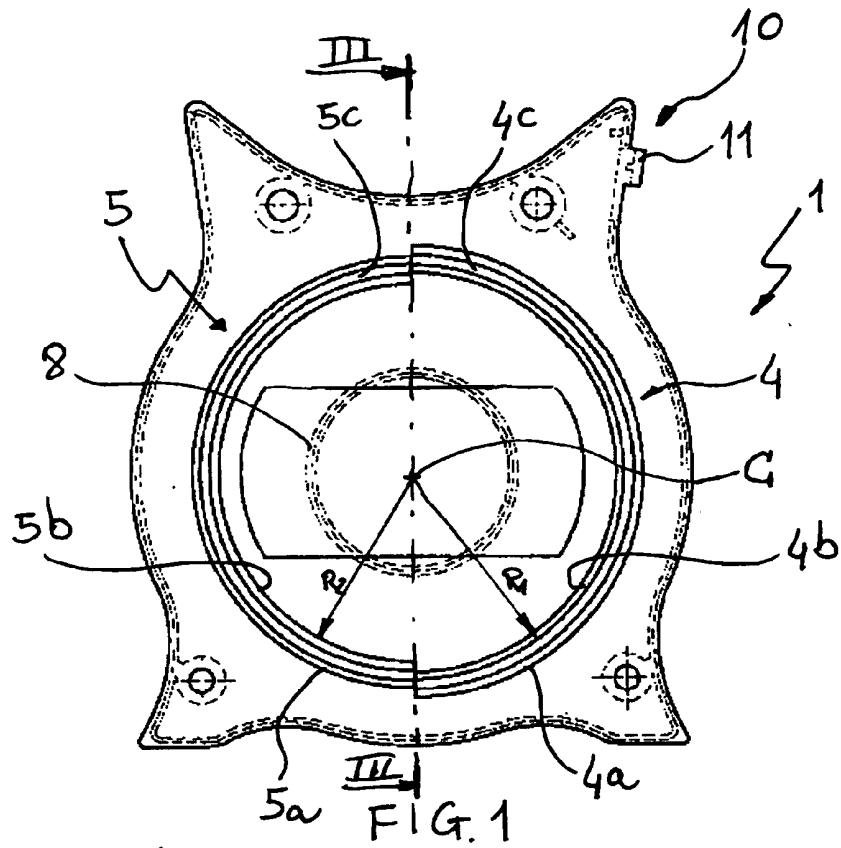
Además, la forma específica de los elementos de sujeción permite crear una estructura modular con grandes posibilidades de personalización que, de manera global, ocupa poco espacio, porque los distribuidores se sitúan próximos entre sí, cuando están acoplados entre sí.

50 Por último, pero no menos importante el distribuidor según la presente invención puede sustituirse fácilmente dentro de la estructura modular que consiste en distribuidores idénticos, ya que se comporta como un cartucho modular.

Obviamente existen muchas modificaciones y variaciones posibles para el distribuidor de etiquetas adhesivas en una cinta tal como se describió anteriormente, que un experto en la técnica podría aplicar con necesidades supeditadas y específicas en mente, lo que sin embargo entraría dentro del alcance de protección de la invención, tal como se define en las siguientes reivindicaciones.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Distribuidor para etiquetas adhesivas en un rollo de aprovisionamiento que comprende una primera y una segunda mitad (2, 3) de carcasa acopladas entre sí de tal manera que forman un recipiente que es hueco en el interior y que contiene dicho rollo de aprovisionamiento, estando prevista una abertura (10) para la salida del extremo libre del rollo del recipiente, caracterizado por el hecho de que cada una de dichas mitades de carcasa presenta, en la superficie lateral que estará en el exterior del recipiente, medios (4, 5) de sujeción conformados para actuar conjuntamente con medios de sujeción correspondientes e idénticos ubicados en la otra mitad de carcasa de un distribuidor diferente, para crear una estructura modular, y dichos medios de sujeción comprenden una pareja de guías (4, 5) de sujeción semicircunferenciales con un centro (C) común y radios (R1, R2) de curvatura diferentes, en el que los extremos libres de dichas guías presenta una parte colindante, y cada guía (4, 5) de sujeción semicircunferencial comprende un par de nervaduras (4a, 4b; 5a, 5b) semicircunferenciales paralelas que salen sobresaliendo del plano de la mitad de carcasa, para formar un carril (4c, 5c) semicircunferencial entre las mismas, y dichas mitades de carcasa primera y segunda tienen formas idénticas.
- 10 2. Distribuidor según la reivindicación 1, en el que las nervaduras (4a) que están más lejos de la guía (4) de sujeción con el radio (R1) de curvatura menor, presentan sus extremos libres en correspondencia con el carril (5c) de la guía (5) de sujeción con el radio (R2) de curvatura mayor; las nervaduras (5b) más cerca de la guía (5) de sujeción con el radio (R2) de curvatura mayor presentan sus extremos libres en correspondencia con el carril (4c) de la guía (4) de sujeción con el radio (R1) de curvatura menor.
- 15 3. Distribuidor según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que dichas mitades de carcasa están hechas de material de plástico transparente.
- 20 4. Distribuidor según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que en correspondencia con dicha abertura (10) hay un elemento (11) de desviación alrededor del que se produce el desplazamiento del rollo de aprovisionamiento de etiquetas a lo largo de una trayectoria en forma de S.
- 25 5. Distribuidor según la reivindicación 4, en el que dicho elemento de desviación se extiende desde una de las dos mitades (2, 3) de carcasa y se crea como una única pieza con la misma.
6. Distribuidor múltiple de etiquetas adhesivas que consiste en al menos un par de distribuidores de etiquetas según cualquiera de las reivindicaciones anteriores acoplados uno al lado del otro.



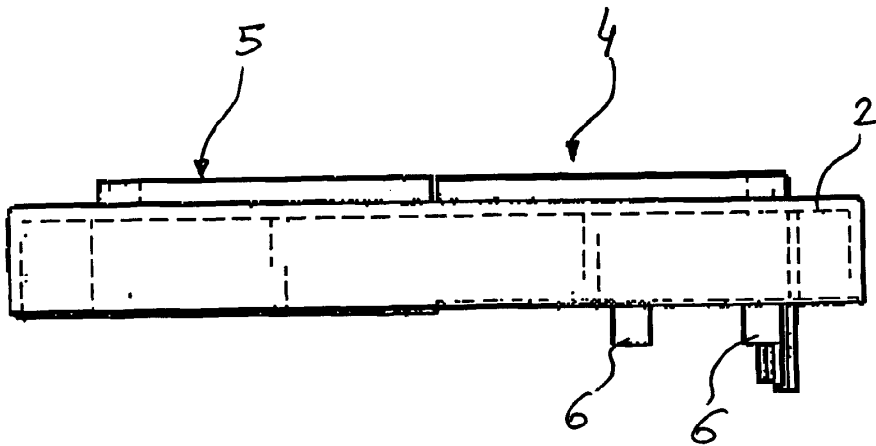


FIG. 2

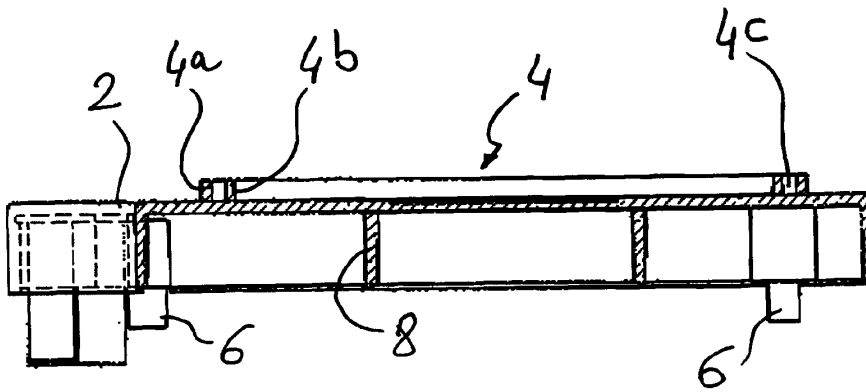


FIG. 3

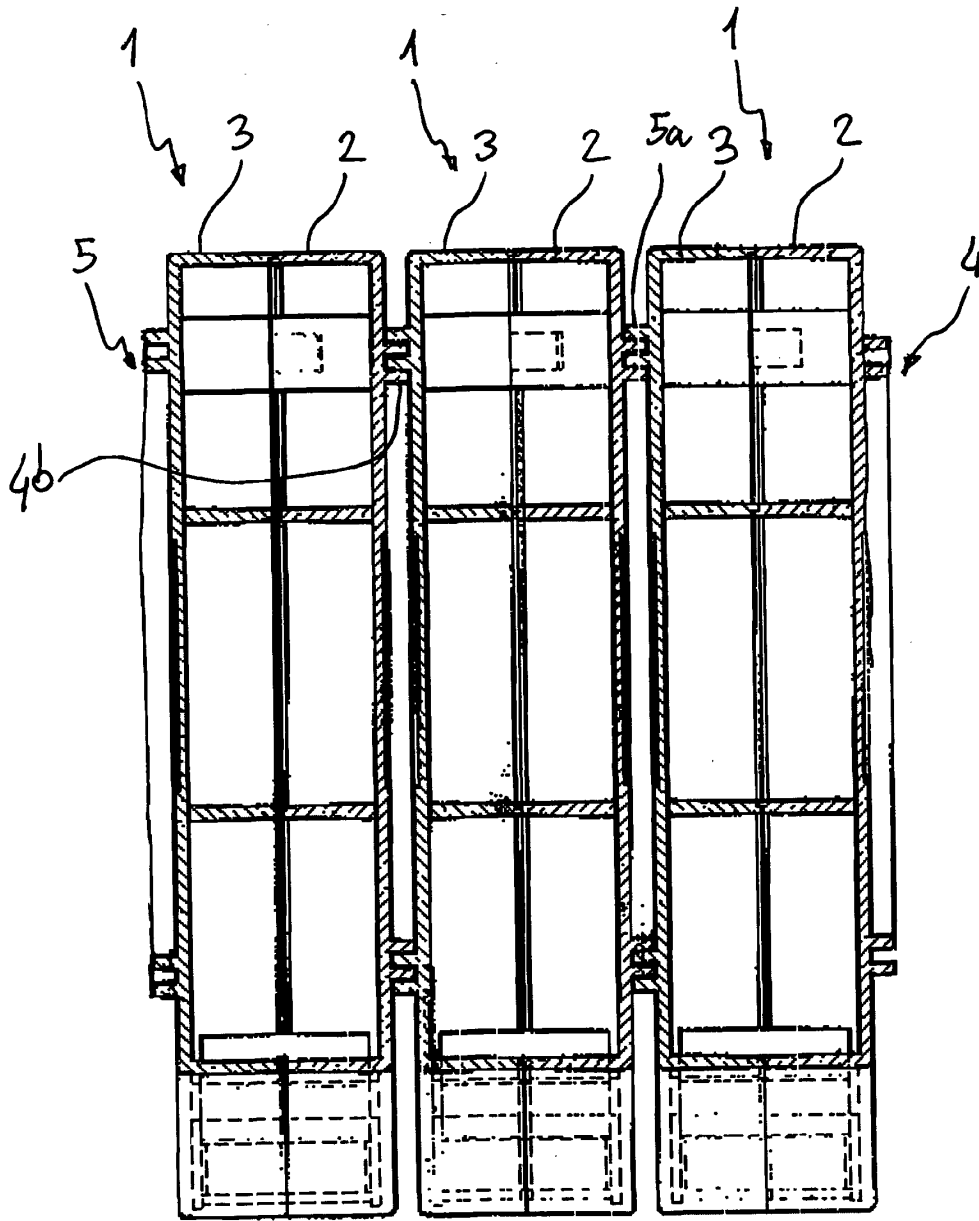


FIG. 5