

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 604 015**

51 Int. Cl.:

**A47K 10/34** (2006.01)

**A47K 10/42** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **09.08.2013 PCT/FR2013/051915**

87 Fecha y número de publicación internacional: **20.03.2014 WO14041267**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **09.08.2013 E 13759804 (1)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **05.10.2016 EP 2895041**

54 Título: **Aparato dispensador de material precortado enrollado en una bobina o plegado en "Z"**

30 Prioridad:

**17.09.2012 FR 1258692**

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

**02.03.2017**

73 Titular/es:

**GRANGER, MAURICE (100.0%)**

**Vila Beatriz LT 3**

**Albufeira 8200-385, PT**

72 Inventor/es:

**GRANGER, MAURICE**

74 Agente/Representante:

**ISERN JARA, Jorge**

ES 2 604 015 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**

Aparato dispensador de material precortado enrollado en una bobina o plegado en "Z"

5 La invención se refiere al sector técnico de los aparatos de materiales previamente recortados enrollados en una bobina o plegados en forma de « Z », en particular para los materiales de limpieza del tipo papel tisú de secado de mano, papel higiénico, secado en general, de papel, algodón de celulosa, de material no tejido.

10 Para el mejor entendimiento de la invención es conveniente recordar previamente las diferentes investigaciones y los desarrollos efectuados por el Solicitante que han contribuido a la búsqueda de una nueva solución de la distribución de materiales precortados.

15 El Solicitante ha desarrollado un aparato dispensador de materiales de limpieza precortados, objeto de la patente francesa 2 931 350. Dicho aparato es del tipo que comprende una carcasa formando un recipiente con una placa de fondo, una pared horizontal inferior y unas paredes laterales con una tapa articulada en un eje. Adicionalmente, este aparato comprende una solapa articulada con respecto a las paredes de la carcasa en la parte inferior de la misma, de acuerdo con la enseñanza de esta patente. Dicha solapa está sujeta por clipaje con respecto a dichas paredes para que pueda ser posicionada en un plano vertical. En su parte superior, la solapa presenta una forma ventajosamente curvilínea, y en su parte inferior, un recorte central sustancialmente en semicírculo para permitir la salida del material de limpieza precortado. La tapa presenta igualmente en su cara inferior un recorte central similar al recorte citado anteriormente. Dichos recortes centrales en la solapa y la tapa tienen como función única y exclusiva la de permitir la salida de la tira de material durante su agarre y estiramiento por el usuario.

20 En esta forma de realización, el material de limpieza (M) está establecido en forma de una tira enrollada en una bobina, estando precortada, o puede presentarse en posición previamente plegada en Z.

25 De acuerdo con la patente francesa previamente citada, la parte inferior del aparato en el lugar de salida del material presenta unos topes opuestos en ambos lados de la tira de material, asegurando la separación de un formato de tira con respecto a la línea de recorte previo enfrentada a la tira. El esfuerzo de tracción asegurará al final del paso de la tira entre la pared delantera de la solapa et la cara frente a la tapa la separación de un formato de tira con respecto al resto de la bobina o del lote de material plegado en Z gracias a dichos topes. Según dicha patente, ha sido precisado que dichos topes pueden ser ajustados en su posición en ambos lados de la abertura de salida de la tira de material, y ello a través de unos medios de deslizamiento apropiados.

30 El Solicitante ha observado que durante la salida de la tira de material se producía un efecto de arrugamiento de la tira de material debido al efecto de estrechamiento de la tira de material durante su paso entre los topes. En principio, ello no es ningún problema ya que la mayor parte de los usuarios no dan ninguna importancia a la presentación de la tira de material recortado considerando el uso que se hace de la misma a continuación, comprendiendo ineludiblemente un plegado durante la función de secado de mano, secado en general,.....

35 Sin embargo, para responder a esta problemática, el Solicitante ha concebido un nuevo aparato, objeto de la patente FR 2 960 760. Este documento divulga una combinación de todas las características del preámbulo de la reivindicación 1. Dicho en pocas palabras, el aparato comprende una carcasa con una tapa articulada y dispuesta sobre un eje, y una solapa articulada en las paredes laterales de la carcasa. La tira de material en el estado precortado o previamente plegado en forma de Z es susceptible de contornear la parte superior de forma curvada dispuesta en el extremo elevado de la solapa. La tira de material (M) pasa de este modo delante de la solapa y contra la cara interior de la tapa. En su parte inferior, la tapa presenta un recorte central y la solapa un recorte central para el paso y la evacuación de la tira de material. La solapa y la tapa presentan unos pares de formas complementarias curvilíneas en forma de arco iris, aptos para ser ajustados parcialmente durante el paso de la tira de material y de manera más específica las partes son las nervaduras y las ranuras.

40 En el marco de esta patente FR 2 960 760 y con el fin de reducir al máximo todo efecto de arrugamiento del material durante su paso entre las formas de acoplamiento complementarias, está previsto que la tira de material sea desenrollada por completo entre la solapa et la pared interior de la tapa, sin deformación lateral, y sobresaliendo por un lado y por otro, unas formas complementarias machos-hembras establecidas de acuerdo con los pares de ranuras-nervaduras formadas en la solapa y la tapa, y ello, en la ausencia de cualquier tope. Estas formas complementarias que constituyen ranuras y nervaduras son numerosas y dan una configuración de arco iris, según una amplitud esencialmente más importante que 180°. Estas formas se colocan directamente o con un medio complementario reductor de espacio entre ciertas partes de nervaduras y de ranuras para permitir y facilitar la separación de un formato de tira de material, en caso de una tracción por el usuario. Estas formas presentan una sección en altura siempre constante sobre todo su desarrollo de configuración curvilínea y la altura es estrictamente la misma para cada par de ranuras o de nervaduras. Es posible que los conjuntos de ranuras-nervaduras formados en la carcasa no estén concéntricos con respecto a los conjuntos de nervaduras-ranuras formados en la tapa. No obstante, las alturas permanecen estrictamente las mismas.

65

Este medio complementario constituido por unas formas sobresalientes formando dientes tiene como objeto el estrechamiento del espacio entre las ranuras y las nervaduras durante su acoplamiento. Esta reducción de espacio implica la formación de zonas de retención de la tira de material, favoreciendo el comienzo de su desgarrar. Estos dientes o huellas están dispuestos en el extremo inferior de la forma en arco iris obtenida por la concetricidad, y favorecen la separabilidad del material en caso de tracción.

Dicho material se encuentra de alguna manera pasando entre las formas de ranuras-nervaduras complementarias. El objetivo buscado al origen de esta invención, a saber, evitar un arrugamiento de la tira de material, no se alcanza completamente debido a los problemas de espesor de materiales que se encuentran en los mercados y que son ofrecidos por numerosos fabricantes. Por otra parte y tal como consta en la patente francesa FR 2 931 350, los recortes centrales formados en la solapa y la tapa tienen como función única y exclusiva permitir la salida de la tira de material durante su agarre y arrastre por el usuario.

En la solicitud de patente francesa 1058449, el Solicitante también ha desarrollado un aparato dispensador de materiales de limpieza comprendiendo una carcasa de fijación que recibe una tapa articulada para su cierre por levantamiento, en donde la carcasa recibe un módulo fijo de manera desmontable. Dicho módulo, por su parte, está colocado con una solapa dispuesta frente a la cara interior de la tapa, mientras que la tira de material pasa entre la solapa y la pared interior de la tapa. Los recortes centrales formados en la tapa y la solapa siempre tienen las mismas funciones tal como han sido indicadas previamente.

El Solicitante también ha desarrollado un perfeccionamiento para el paso de la tira de material entre la solapa y la pared interior de la tapa, solución descrita e ilustrada en la patente francesa FR 1161439.

La carcasa forma un recipiente de material de limpieza precortado en bobina o en un estado previamente plegado. La tapa está articulada con respecto a la carcasa. La solapa está montada entre las bridas laterales de la carcasa. En el plano superior a dicha solapa está dispuesta una barra de deflexión que está montada libre en rotación entre las bridas de dicha carcasa para permitir la deflexión de la tira de material arrastrada entre la solapa y la cara interior de la tapa. La cara interior de la tapa y la cara aparente frente a la solapa están dispuestas con unos pares de ranuras y de nervaduras. La solución aportada de acuerdo con esta patente francesa FR 1161439, aspira a formar y a colocar entre el par de nervaduras-ranuras de un diámetro más reducido e interior y la abertura formada en la solapa y la tapa para el paso del material una zona de apoyo que presenta la forma de media luna.

De acuerdo con dicha patente, las partes de los extremos inferiores de los pares de ranuras-nervaduras están dispuestas con unas formas sobresalientes y huecas formadas en dirección transversal respectivamente en las nervaduras de la solapa y de la tapa y después en las ranuras de la solapa y de la tapa. De manera específica, la solapa y la tapa están dispuestas en la parte de extremo de los pares de nervaduras y de ranuras con una pata transversal plana de un espesor reducido que autoriza el posicionamiento y la fijación sobre la pata de recepción de una tira flexible en un material diferente y apto a ser deformado. Las tiras presentan una configuración complementaria a las nervaduras y a las ranuras para asegurar una continuidad con éstas últimas. La altura de las nervaduras es siempre constante. Los recortes centrales formados en la tapa y la solapa todavía tienen las mismas funciones que en el caso precedente.

En otra forma de realización descrita en la patente francesa FR 1161439, en su configuración, la solapa y la tapa presentan frente a ellas una pluralidad de pares de formas complementarias dispuestas en arco iris, susceptibles de acoplarse las unas en las otras después del cierre de la tapa, siendo dichas formas complementarias unas formas onduladas que presentan, de modo alternado, unas formas sucesivamente abombadas y huecas, evitando de esta manera cualquier protuberancia o zona afilada por una o varias arista(s) viva(s). De manera adicional, en combinación, una de las formas onduladas, sea sobre la solapa, sea sobre la parte interior de la tapa, presenta transversalmente, cerca de su extremo, una cavidad hueca que tiene un perfil curvilíneo o en forma de semicírculo. Por otra parte, en combinación, dicha cavidad está bordeada por una forma de extremo ondulado que presenta la misma curvatura que las ondulaciones formadas, sea sobre la solapa, sea la parte interior de la tapa. Dicha forma de extremo ondulado adyacente a la cavidad hueca perfilada constituye por su cara interior una zona de tope de la tira de material arrastrada. Todas estas formas onduladas tienen una forma regular. Por otra parte, los recortes centrales formados en la tapa y la solapa tienen todavía las mismas funciones que en el caso precedente.

En la práctica, todas las soluciones aclaradas precedentemente por el Solicitante ponen de manifiesto unas investigaciones continuas para siempre mejorar las condiciones de funcionamiento de estos aparatos dispensadores de tiras de materiales precortados, con una problemática vinculada con unas variaciones muy sustanciales en la calidad de dichos materiales, en sus espesores, gramajes, algodones, materiales no tejidos, citados a título de ejemplo no limitativo. La multiplicidad de las diferentes patentes depositadas por el Solicitante que, sin embargo, tiene más de 40 años de experiencia en estos tipos de aparatos (primer depósito en 1968) pone de manifiesto la dificultad de resolver todos los problemas.

Por lo tanto, es a través de esta búsqueda constante de mejora que el Solicitante ha concebido un aparato de distribución de materiales precortados totalmente diferente del estado de la técnica previamente mencionado, en vista de la distribución de la tira de material arrastrada por el usuario, y ello, cual que sea la naturaleza del material distribui-

do, papel, algodón de celulosa, material no tejido, incluyendo las tiras de materiales muy poco espesos y frágiles. Esta nueva concepción misma del aparato dispensador le permite tener una configuración compacta, extremadamente simplificada, económica, con una presentación perfecta de la tira de material a la salida de dicho aparato y también del formato del material que se presenta para ser extraído.

De acuerdo con una primera característica, el aparato dispensador de materiales precortados enrollados en bobina o plegados en forma de « Z » comprende una carcasa que forma un recipiente con una placa de fondo, una pared horizontal inferior, unas paredes verticales con una tapa que está articulada en la base de la carcasa y es levantada desde arriba para ser cerrada, comprendiendo el aparato una solapa posicionada verticalmente con respecto a las paredes laterales de la carcasa y presentando en su parte superior una configuración curvilínea para el paso y la guía de la tira de material precortado, en donde dicha tira de material pasa entre dicha solapa y dicha tapa, presentando dicha solapa y dicha tapa cada una un recorte central idéntico para permitir la salida de la tira de material precortado y su agarre, en donde la solapa presenta alrededor del borde periférico de dicho recorte central, una forma que tiene una configuración curvilínea sobre el contorno entero del borde periférico de dicho recorte central formado en la solapa, encontrándose en un plano perpendicular con respecto al plano de la solapa, siendo dicho aparato dispensador destacable por el hecho de que la solapa está sujeta con respecto a las paredes laterales de la carcasa, y por el hecho de que dicha forma tiene una altura diferenciada progresiva de su parte central que corresponde a la parte elevada del recorte central hasta sus extremos formando una rampa, en donde dichos extremos de dicha forma aseguran una función de penetración en la tira de material en la línea de perforación previa de esta última para asegurar a continuación el desgarre transversal completo y la separación de un formato de material.

Estas características y otras aun se desprenderán perfectamente de lo que sigue en la descripción.

Para fijar el objeto de la invención ilustrado de una manera no limitativa a las figuras unos diseños en los cuales:

- La figura 1 es una vista en perspectiva de carácter esquemático de un aparato dispensador de material precortado en posición cerrada acondicionada, de acuerdo con una primera forma de realización de la invención,
- La figura 2 es una vista en perspectiva de carácter esquemático de un aparato dispensador de material precortado en posición abierta acondicionada según la invención en dicha primera forma de realización,
- La figura 3 es una vista parcial en perspectiva de la forma dispuesta en la parte de solapa de acuerdo con la invención en la primera forma de realización.
- La figura 4 es una vista parcial de carácter esquemático de cara, ilustrando el posicionamiento de la solapa con dicha forma previamente al acercamiento y al cierre de la tapa,
- La figura 5 es una vista parcial complementaria con respecto a la figura 4 de carácter esquemático de cara, que ilustra el posicionamiento de la solapa con dicha forma posteriormente al acercamiento y al cierre de la tapa,
- La figura 6 es una vista en variante de una segunda forma de realización de la invención, estando la solapa y la tapa dispuestas de manera complementaria con una primera forma en la solapa y una contraforma en la tapa,
- La figura 7 es una vista parcial de carácter esquemático, complementaria a la figura 6, que ilustra la primera forma en la solapa y la contraforma en la tapa,
- Las figuras 8 y 9 son unas vistas de carácter esquemático que ilustran el posicionamiento de la primera forma en la solapa y de la contraforma en la tapa antes y después del cierre de la tapa,
- Las figuras 10 y 11 son unas vistas complementarias con respecto a las figuras 8 y 9 en las cuales la forma y la contraforma están añadidas y sujetadas en la solapa y la tapa,
- Las figuras 12 a 16 son unas vistas de carácter esquemático con el objeto de hacer explícito el modo de separación de un formato de una tira de material en una de las formas de realización de la invención, la separación del formato de tira de material se efectúa en unas condiciones similares a aquellas representadas en dichas figuras,
  - o La figura 12 representa de manera esquemática la forma en la solapa y la contraforma en la tapa previamente a la presentación de la tira de material,
  - o La figura 13 representa la tira de material tal como aparece antes de ser agarrada por el usuario en vista del arrastre de una tira de material para la obtención de un formato de tira de material,
  - o La figura 14 representa el comienzo de tracción de la tira de material, y la aparición de la línea de perforación previa,
  - o La figura 15 ilustra la llegada de la línea de perforación previa a la altura de los extremos de la forma establecida en la solapa y la formación de una abertura de separación parcial entre dos formatos sucesivos,
  - o La figura 16 es una vista que ilustra la separación final del formato de tira de material arrastrada,
- La figura 17 es una vista en variante de la segunda forma de realización de la invención,
- La figura 18 es una vista que ilustra la contraforma en vista de perfil.

Con el fin de hacer más concreto el objeto de la invención, se lo describe a continuación de una manera no limitativa, ilustrado en las figuras de los dibujos.

El aparato dispensador de materiales precortados enrollados en una bobina o plegados en « Z » se identifica en su totalidad por (A).

Los materiales precortados son por ejemplo materiales de limpieza, en papel, en algodón de celulosa. Pueden ser unos materiales no tejidos.

5 El aparato comprende una carcasa (1) formando un recipiente con una placa de fondo (1a), una pared horizontal inferior (1b), unas paredes laterales (1c) con una tapa (2) articulada con respecto a la carcasa mediante un ensamblaje de leva o eje (2a) con un orificio de recepción, y ello, de una manera bien conocida. La tira de material tiene la referencia (B). La tapa es levantada desde arriba para su cierre. De modo adicional, comprende una solapa (3) articulada con respecto a las dos paredes laterales de la carcasa, estando fijada de manera apta a ser desmontada mediante clipsaje con la ayuda de ejes o levas de posicionamiento en unas aberturas receptoras, formadas en las paredes laterales de la carcasa. La solapa es posicionada verticalmente en su parte superior elevada y transversal, dicha solapa está acondicionada con una forma (3a) que constituye una barra de deflexión del material con una configuración curvilínea para el paso y la guía de la tira de material que proviene de la parte de recipiente de la carcasa. En una variante, tal como está representado en la figura 2, la solapa (3) no está montada directamente con la barra de deflexión, sino una barra de deflexión independiente (4) es colocada y fijada por encima de dicha solapa con la forma curvilínea descrita previamente.

En su parte inferior, la solapa presenta un recorte central (3b) para permitir la salida de la tira de material. La tapa (2) presenta en su cara inferior un recorte central (2b) idéntico y situado frente al recorte (3b) de dicha solapa.

20 De acuerdo con la invención, por lo menos la solapa (3) presenta alrededor de su borde periférico (3c) una forma (3d) que presenta una configuración curvada establecida sobre el perímetro entero del borde periférico del recorte (3b). Dicha forma (3d) está establecida en un plano perpendicular con respecto al plano de la solapa viniendo en desbordamiento exterior del mismo para estar frente a la tapa de cierre. Dicha forma (3d) presenta una altura diferenciada progresiva de su parte central (3d1) con una altura más débil que corresponde a la parte elevada del recorte (3b) y que se prolonga hasta sus extremos (3d2) con una altura (h2) superior a dicha altura (h1). Dicha forma (3d) realizada de esta manera presenta, por lo tanto, una configuración en forma de rampa cuya función aparecerá a continuación.

30 Los extremos (3d2) de la rampa sobresalen y se colocan frente a la línea de perforación previa de la tira de material para permitir el comienzo del desgarre transversal para la obtención de un formato de tira de material. Tal como está representado en la figura 5, dichos extremos (3d2) desbordan sustancialmente de la cara aparente exterior de la tapa. A título indicativo, la altura (h1) es de unos milímetros, aproximadamente tres a cinco milímetros, y la altura (h2) en los extremos (3d2) es del orden de seis a quince milímetros. La arista de dichos extremos (3d2) es, o afilada, o estrechándose y de modo preferente redondeada, para evitar cualquier lesión.

35 Sobre el canto de la forma puede estar dispuesta, moldeada o añadida, una guarnición de elastómero, superpuesta con respecto al canto para asegurar una función de frenado del material y permitiendo el estiramiento de los puntos de perforación previa sobre la línea de perforación previa.

40 Dicho en otras palabras, si se hace referencia a los dibujos, después del cierre de la tapa sobre la carcasa, la tira de material se presenta entre la solapa et la tapa deslizándose sobre la forma (3d) que constituye la rampa en un primer tiempo por la parte central de poca altura (h1) y después se desplaza, como consecuencia de la tracción por el usuario, a lo largo de la forma (3d) hasta que alcance los extremos (3d2) con la altura (h2). Llegado este momento, la línea de perforación previa de la tira de material alcanza dichos extremos (3d2) de la forma (3d), que penetran en el material, permitiendo posteriormente el desgarre transversal completo de la tira de material según un formato dado.

50 En la práctica, se obtiene un doble efecto, a saber, una tensión de la tira de material que se encuentra en el contorno periférico de la abertura central (3b) y de la forma (3d) que, en combinación con la inclinación de la rampa y la salida de los extremos (3d) de la forma en el material, permite la separación de un formato de tira de material.

55 La forma (3d) asociada al recorte central (3b) de la solapa otorga a éste una nueva función, a saber, una función de corte. De alguna manera, el recorte central (3b) concebido de este modo con la forma (3d) crea una « abertura de distribución » de la tira de material. Se trata pues de una concepción completamente nueva y diferente del estado de la técnica al que se hace referencia en el preámbulo de la presente solicitud.

A título complementario, la tapa (2) puede realizarse en combinación con la solapa (3) previamente citada según diversas disposiciones.

60 En una primera realización, la tapa (2) presenta una cara interior lisa y plana sin adjunción de medios suplementarios alrededor de su recorte central (2b) que tiene la misma configuración y forma que el recorte (3b) de la solapa (3). Ello está representado en la figura 2. De acuerdo con los ensayos efectuados por el Solicitante, la tira de material precortado, en particular en material de limpieza, es separada perfectamente en formatos a través de la acción de la forma (3d) y de sus partes de extremo (3d2).

En una segunda realización representada en particular en las figuras 6, 7, la tapa (2) está realizada con una contraforma (2c) dispuesta alrededor de la abertura central (2b) directamente moldeada o sujeta en la cara interior de la tapa. Esta contraforma (2c) puede presentar una altura (h3) regular y constante sobre su longitud entera.

5 En el momento del cierre de la tapa (2) sobre la carcasa, dicha contraforma (2c) viene rodear la forma (3d) de dicha solapa (3) mientras que deja un paso ligero para la tira de material.

10 En una variante de realización, figuras 17 y 18, la contraforma (2c) puede estar concebida de manera similar a la forma (3d) de la solapa. Ella presenta una altura progresiva de su parte central (2c1) en sus extremos (2c2) con respectivamente las alturas (h3) y (h4). La altura (h4) es superior a la altura (h3). De esta manera, se obtienen unos salientes complementarios en los extremos que son más particularmente útiles para la distribución de materiales de limpieza espesos y de materiales no tejidos que se encuentran en lo opuesto de los extremos (3d2) de la forma (3d) después del cierre de la tapa.

15 Tal como se ha indicado previamente, la forma (3d) en la solapa, y la contraforma (2c) en la tapa, están unidas directamente por moldeo con las mismas. Se obtiene de este modo un aparato con solamente tres o cuatro componentes, la carcasa, la solapa, la tapa y la barra de deflexión en caso de que es independiente de la solapa, y ello sin otras piezas y componentes accesorios.

20 Tal como está representado a título de ejemplo en las figuras 10 a 17, la forma (3d) en la solapa (3) et la contraforma (2c) también pueden estar sujetadas. En este caso, ellas presentan respectivamente un talón (3e)(2d) de configuración curvada, estando sujetadas de cualquier manera apropiada. En este caso, la forma y la contraforma pueden ser fabricadas en el mismo material que la solapa y la tapa, o en un material diferente. En esta forma de realización, se obtiene de este modo un juego de formas (3d) y de contraformas (2c) que permiten una adaptación del aparato dispensador a la naturaleza del material precortado a ser distribuido.

25 La invención ofrece un nuevo concepto de aparato dispensador de material precortado enrollado en una bobina o plegado en « Z ». Ella otorga una nueva función a la o las dos abertura(s) establecida(s) en la solapa y la tapa, a saber, una función de corte del material.

30 De manera adicional, este nuevo arreglo del aparato permite a la abertura formada en la solapa y en las diversas variantes en combinación con la abertura formada en la tapa asegurar cuatro funciones:

- 35
- Mejor presentación del material que no está arrugado en la salida del aparato viniendo presentándose derecho y sin desbordamiento de la parte inferior del aparato.
  - Agarre fácil de la tira de material,
  - Distanciamiento diametral con puesta bajo tensión de la tira alrededor de la abertura central combinado con el efecto de rampa y la altura máxima de la forma en la salida de material permitiendo el estiramiento de los puntos de precortado de la línea de perforación previa,
  - 40 • Separación de los formatos.

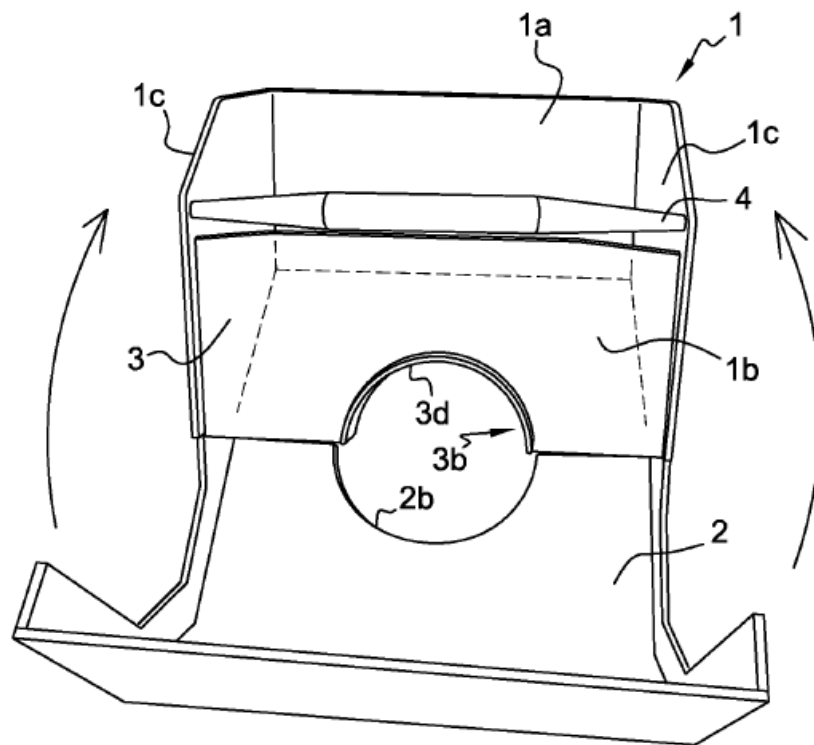
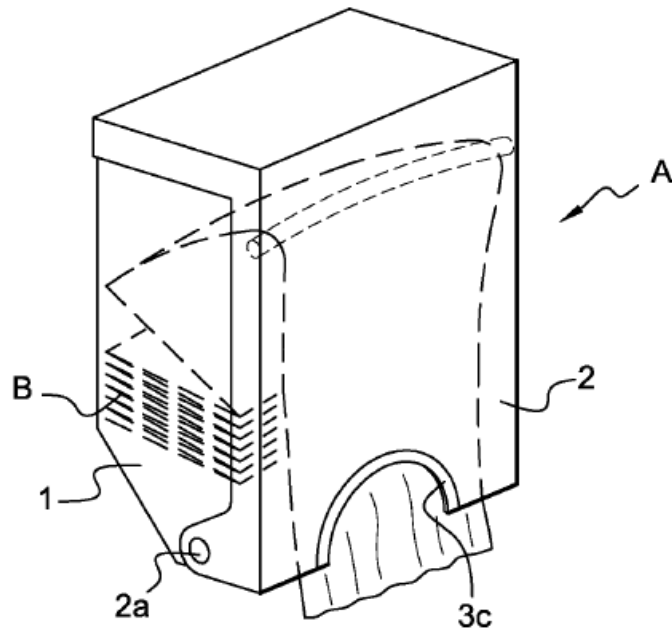
Toda la distribución y el corte de la tira de material se realizan en el espacio de la abertura (3b) de la solapa. De este modo es posible tener un aparato compacto y económico. Ninguna pieza está en movimiento, no existe ningún problema de mantenimiento.

45 El aparato realizado de esta manera permite la distribución de todos los materiales flexibles precortados, materiales de limpieza de papel, no tejidos.

**REIVINDICACIONES**

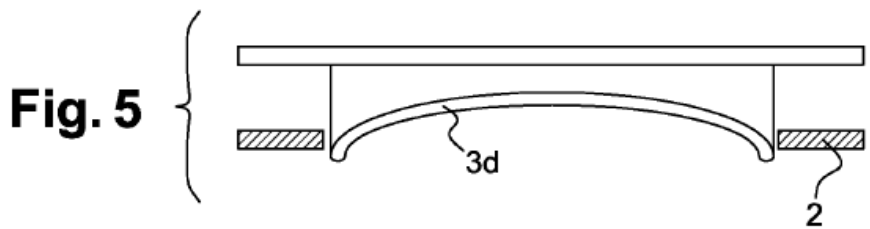
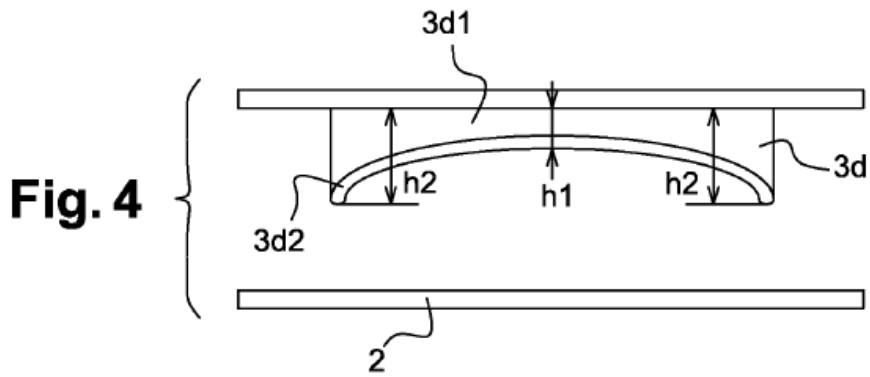
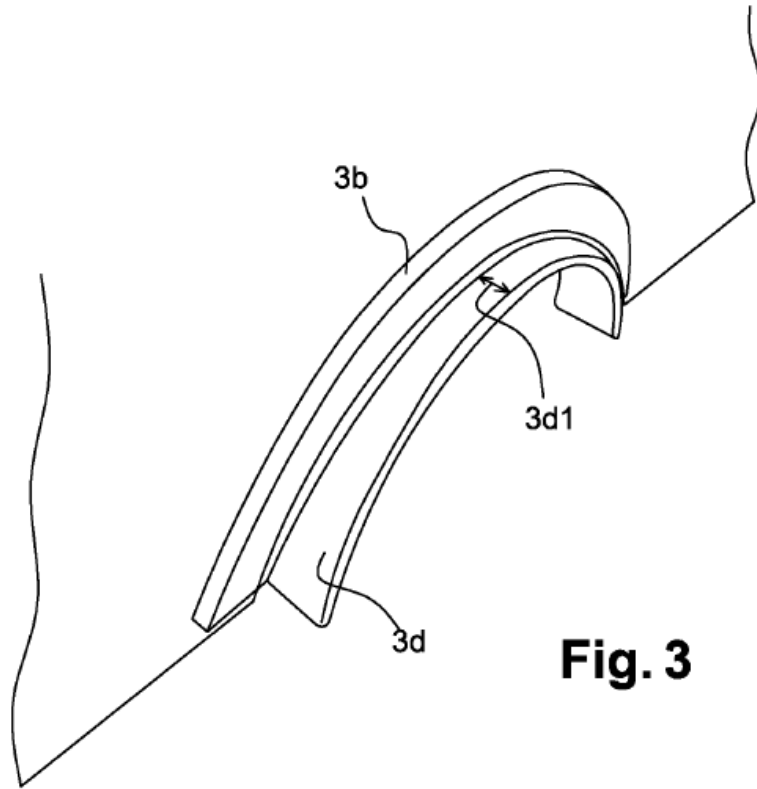
- 5 1. Aparato dispensador de materiales precortados enrollados en una bobina o plegados en « Z » comprendiendo una carcasa (1) que forma un recipiente con una placa de fondo, una pared horizontal inferior, unas paredes verticales con una tapa (2) articulada en la base de la carcasa (1) y que se cierra levantándola hacia arriba, en el cual el aparato comprende una solapa (3) posicionada verticalmente con respecto a las paredes laterales de la carcasa (1) y que presenta en su parte superior una configuración curvilínea para el paso y la guía de la tira de material precortado, pasando dicha tira de material entre dicha solapa y dicha tapa, presentando cada una entre dicha solapa y dicha tapa un recorte central idéntico para permitir la salida de la tira de material previamente cortado y su agarre, en donde la solapa (3) presenta alrededor del borde periférico de dicho recorte central (3b) una forma (3d) que tiene una configuración curvilínea sobre el perímetro entero del borde periférico de dicho recorte central (3b) formado en la solapa, que se encuentra en un plano perpendicular con respecto al plano de la solapa, siendo dicho aparato dispensador caracterizado por el hecho de que la solapa (3) está fijada con respecto a las paredes laterales de la carcasa (1), y porque dicha forma (3d) presenta una altura diferenciada progresiva de su parte central (3d1) que corresponde a la parte superior del recorte central (3b) hasta sus extremos (3d2) formando una rampa, en donde dichos extremos de dicha forma (3d) aseguran una función de penetración en la línea de perforación previa de la tira de material para asegurar después el desgarre transversal completo y la separación de un formato de material.
- 10 2. Aparato dispensador de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la tapa (2) presenta una cara interior lisa y plana sin adición de medios suplementarios alrededor de su recorte central (2b) que tiene la misma configuración y forma que el recorte (3b) de la solapa (3).
- 15 3. Aparato dispensador de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la tapa (2) está realizada con una contraforma (2c) dispuesta alrededor de la abertura central (2b).
- 20 4. Aparato dispensador de acuerdo con la reivindicación 3, caracterizado por el hecho de que la contraforma (2c) presenta una altura (h3) regular y constante sobre su longitud entera.
- 25 5. Aparato dispensador de acuerdo con la reivindicación 3, caracterizado por el hecho de que la contraforma (2c) presenta una altura progresiva de su parte central (2c1) en sus extremos (2c2) con respectivamente las alturas (h3) y (h4), siendo la altura (h4) en el extremo superior a la altura (h3).
- 30 6. Aparato según una cualquiera de las reivindicaciones 3 a 5, caracterizado por el hecho de que la forma (3d) en la solapa, y la contraforma (2c) en la tapa están unidas directamente por moldeo con la solapa y la tapa.
- 35 7. Aparato según una cualquiera de las reivindicaciones 3 a 5, caracterizado por el hecho de que la forma (3d) en la solapa, y la contraforma (2c) en la tapa están sujetadas y presentan un talón (3e) y (2d) de configuración curvilínea que se adapta alrededor de las aberturas centrales formadas en la solapa y la tapa.
- 40 8. Aparato según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, caracterizado por el hecho de que en el canto de la forma está dispuesta una guarnición de elastómero solapando dicho canto para asegurar una función de frenado y permitiendo el estiramiento de los puntos de corte previo de la línea de perforación previa establecida en el material.

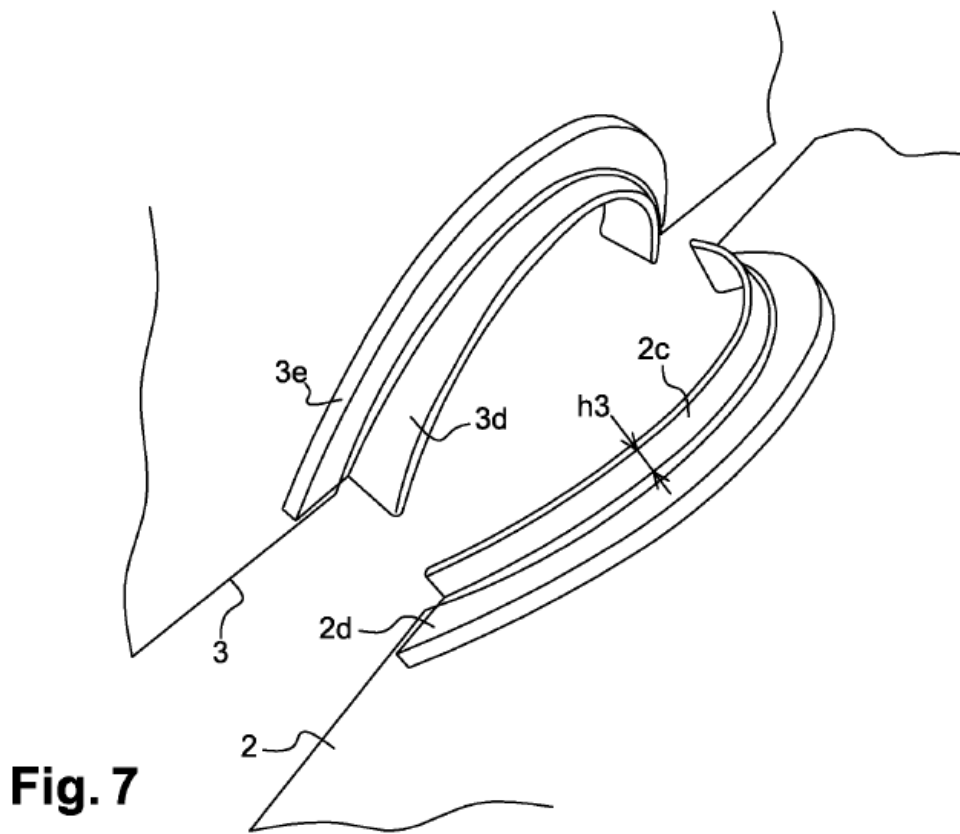
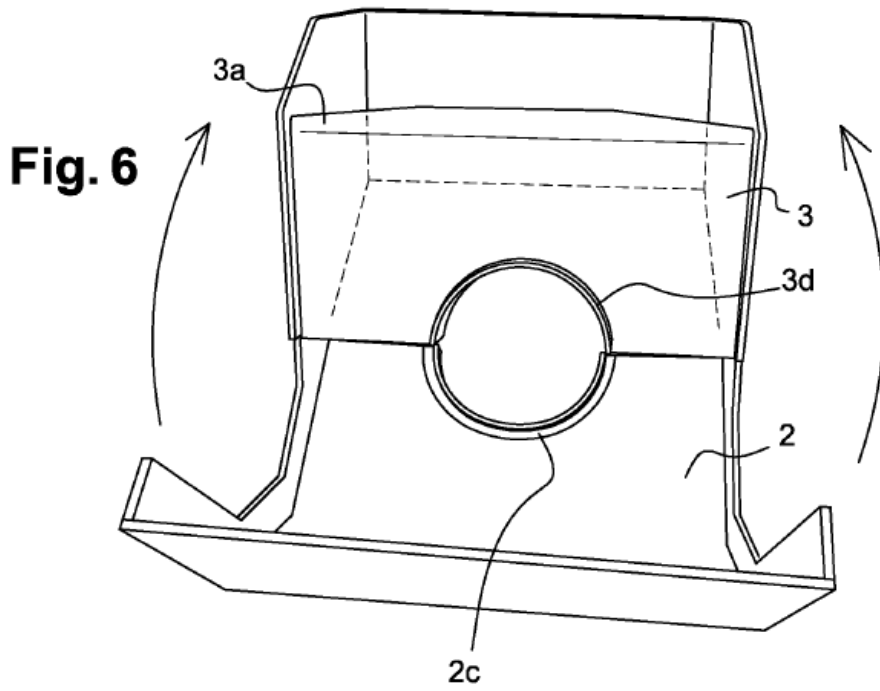
**Fig. 1**

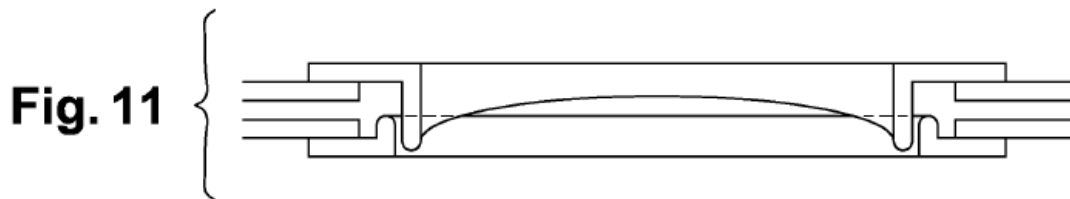
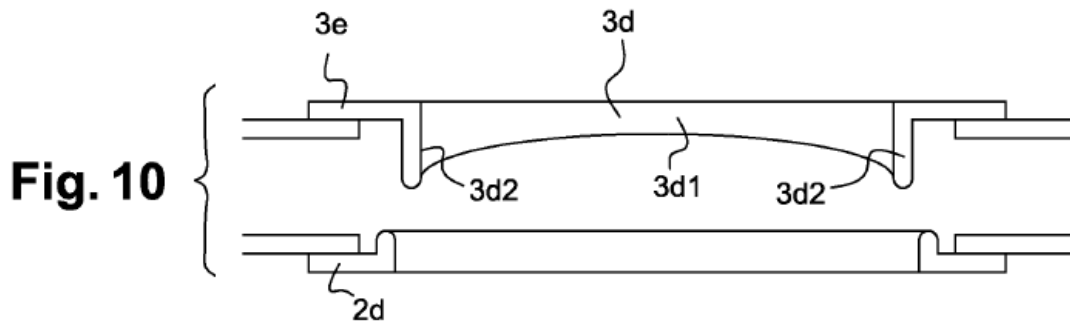
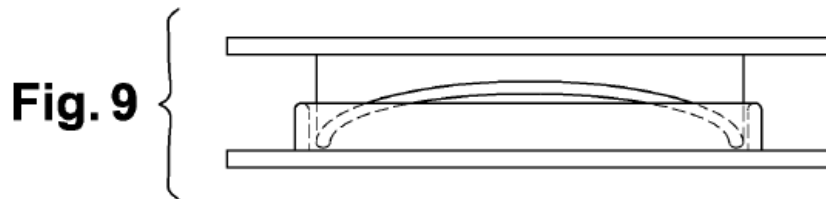
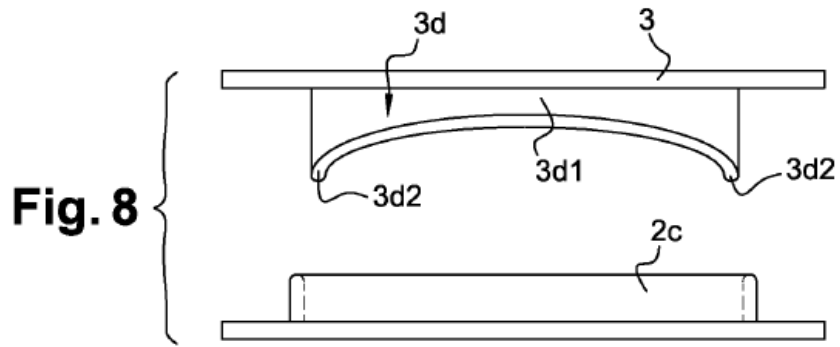


**Fig. 2**

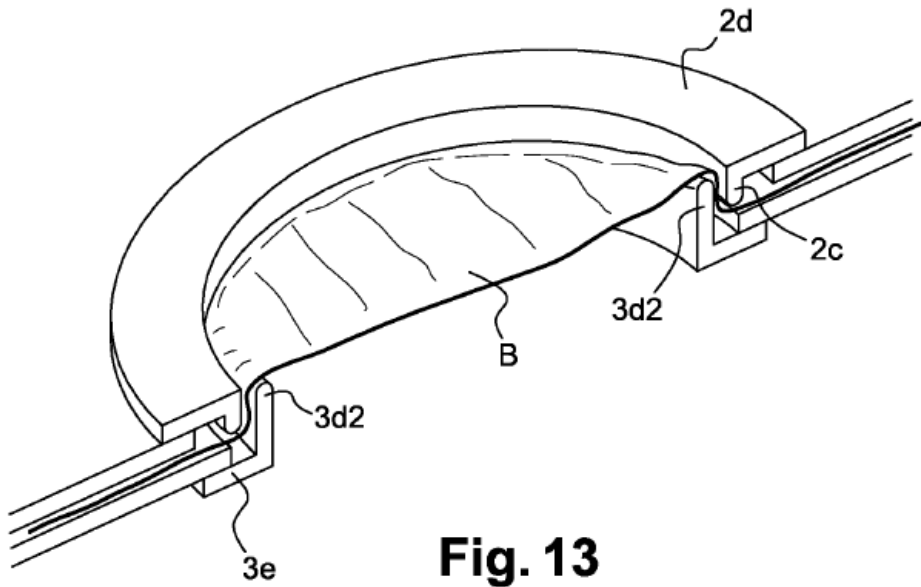
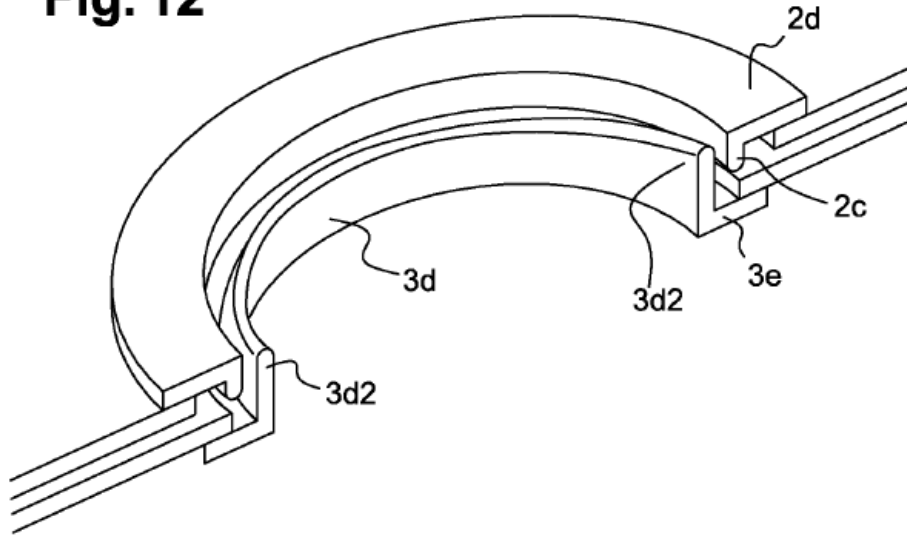






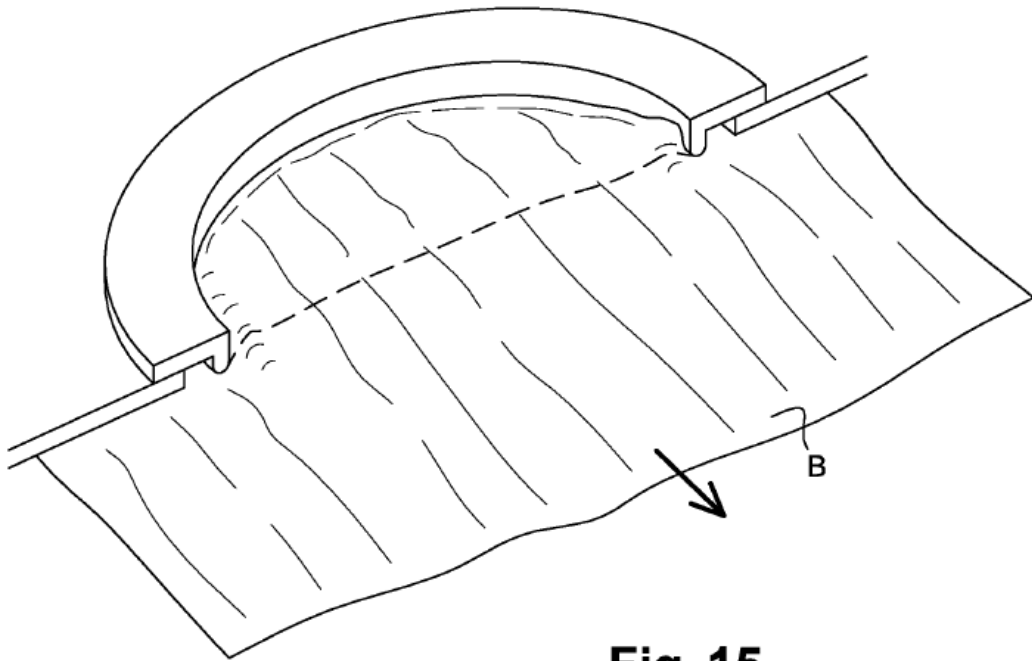
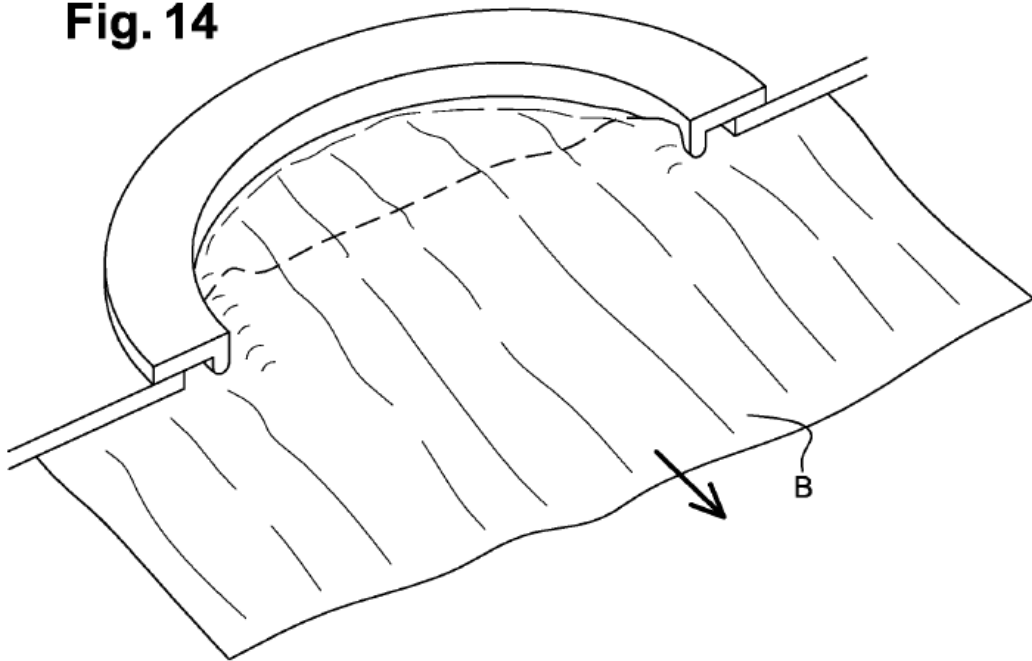


**Fig. 12**



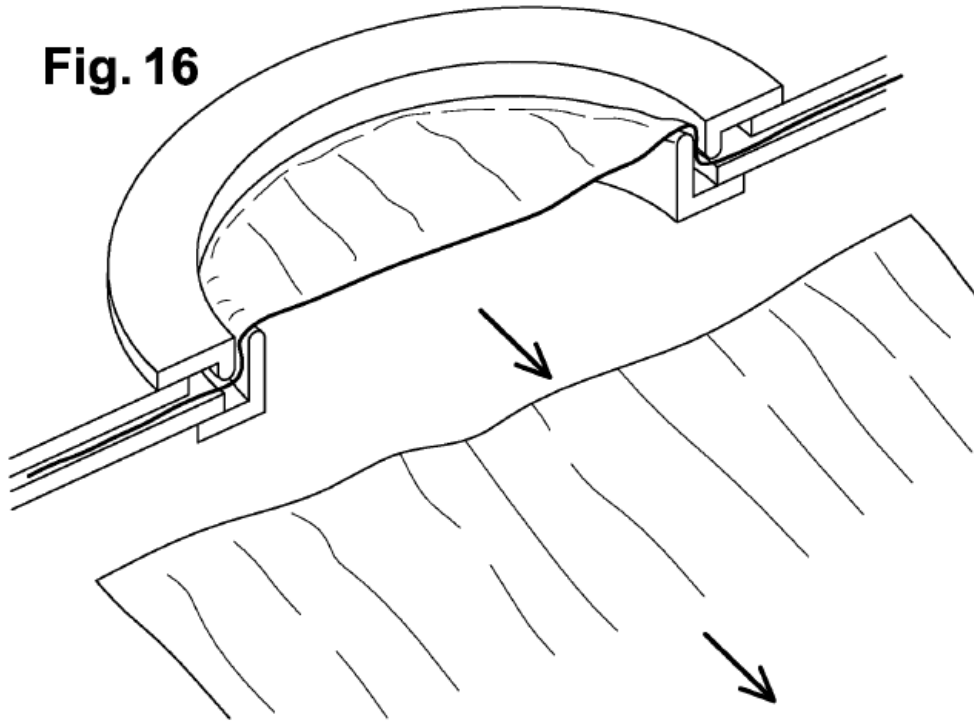
**Fig. 13**

**Fig. 14**

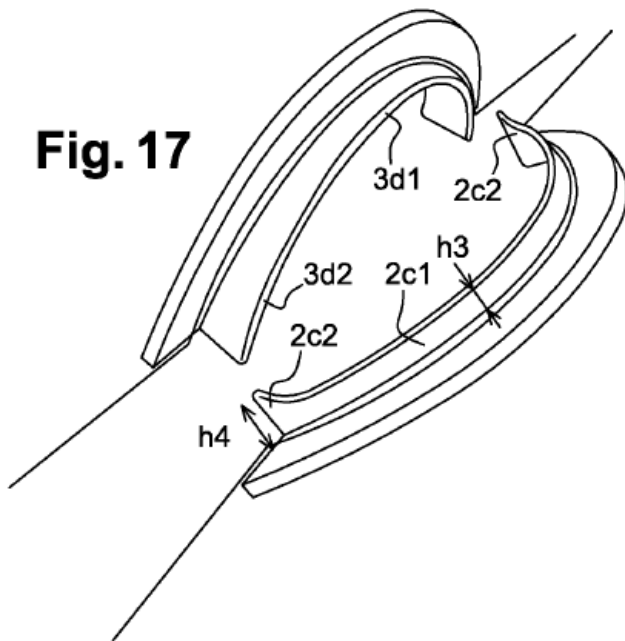


**Fig. 15**

**Fig. 16**



**Fig. 17**



**Fig. 18**

