

①2

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 06.05.91.

③0 Priorité :

④3 Date de la mise à disposition du public de la demande : 13.11.92 Bulletin 92/46.

⑤6 Liste des documents cités dans le rapport de recherche : *Se reporter à la fin du présent fascicule.*

⑥0 Références à d'autres documents nationaux apparentés :

⑦1 Demandeur(s) : ROUGEMONT Jean — FR.

⑦2 Inventeur(s) : ROUGEMONT Jean.

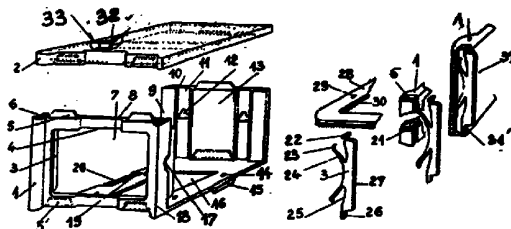
⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire :

⑤4 Distributeurs composés de sous ensembles de boîtiers distributeurs modulables pouvant s'associer par empilage, ou côte à côte, permettant de distribuer des produits conditionnés sous boîtes cartonnées jetables.

⑤7 BLOCS DISTRIBUTEURS modulables, adaptables, en fonction de la nature des locaux. Chaque DISTRIBUTEUR, composé de sous ensembles empilés fig. 3, ou placés côte à côte, ou mixte fig. 4, ou dos à dos, éventuellement placé au dessous d'une table fig. 6-7-8. Un seul sous ensemble fig. 1 peut constituer un DISTRIBUTEUR fig. 6. L'invention assure la distribution continue d'un produit souple en feuilles pliées, stockées à l'intérieur d'une boîte cartonnée jetable après utilisation, équipée d'un système pousseur fig. 2. L'orifice à l'avant, rep. 34-37. Chaque boîte carton sera mise en place coté droit ou gauche par appui sur rep. 3, assurant le recul dans rep. 1. Les systèmes rep. 3 sont équipés de ressorts rep. 23-24. La pièce rep. 3 verrouille la boîte carton à l'intérieur d'un bloc, elle même verrouillée dans rep. 1 par rep. 26 dans rep. 21' et rep. 22 dans rep. 6. Assemblages des modules par tenons rep. 5-15 et mortaises rep. 5-19-20 et par encliquetage pour rep. 15. Encollage éventuel des tenons. Face avant du socle rep. 1, lunette rectangulaire pour distribution, la semelle évidée et un dos pour fixations rep. 9-10-11-12-13. Des trous rep. 14 permettent d'adapter les semelles lest rep. 28-29, antidérapantes rep. 30. Le couvercle rep. 2 ferme le dernier boîtier du haut, maintient rep. 3 en position; la nervure rep. 32 guide la boîte carton rep. 36. Un socle rep. 1-18, emboîté avec un couvercle rep. 2

forment un module DISTRIBUTEUR.



La présente invention concerne un ensemble de blocs distributeurs modulables fig.1-3-4-5, adaptables en fonction de leurs utilisations, de la forme et de la nature des locaux dans lesquels ils seront utilisés. Ils assurent et permettent la distribution continue de produits à distribuer, placés à l'intérieur d'une boîte cartonnée, équipée d'un système pousseur fig.2. On peut extraire simultanément autant de produits qu'il y a de boîtiers assemblés sous forme de KITS. Ils sont, soit superposés, soit placés dos à dos, soit par assemblage parallèle de deux blocs superposés fig.1-3-4-5. Les produits stockés à l'intérieur de la boîte cartonnée fig.2, équipée d'une ouverture de sortie rep.37 pour préhension, peuvent être des feuilles de papier pliées dégradées rep.34, de ouate de cellulose, de matière thermoplastique, ou tout autre produit souple.

Ces blocs distributeurs peuvent s'adapter à tout autre mode de distribution de produits quelconques, logés à l'intérieur de boîtiers de toute nature et dénués de système pousseur.

Dans le cas présent les boîtes fig.2 ne sont pas récupérables une fois vidées de leur contenu, de type à usage unique.

Les produits logés à l'intérieur ne subissant aucun transfert manuel depuis la fabrication usine jusqu'à la main du client utilisateur, donc hygiène totale.

Il existe de nombreux distributeurs pour de tels produits, mais leur capacité est réduite; ils ne possèdent qu'une seule sortie pour préhension, la distribution n'est pas continue et entraîne, pour ne citer qu'un seul exemple, une coupure dans la chaîne de distribution de repas sous forme de SELF service, si l'on considère le produit à distribuer comme étant des serviettes de tables. De plus leur emplacement est imposé par le type de distributeur et ne répondent nullement aux contraintes imposées par la nature des locaux. Les produits se dégagent souvent fort mal de l'intérieur, car ou trop compressés ( en pleine charge ) ou trop libres lorsque le distributeur ne possède plus que quelques produits. L'opération de rechargement manuel des distributeurs actuels est délicate, fastidieuse et longue. Pour notre exemple cité précédemment, cas de serviettes de tables pliées dégradées, ou bien l'on ne prend que quelques serviettes à la fois et il faut un temps long de remplissage, ou bien, d'autre part on essaye de prendre entre les doigts d'une main une liasse épaisse de ces produits

souples et compressibles, on risque de voir cette liasse vous échapper des mains de part la mise en éventail qui se succède d'éclatement.

Les perfectionnements, la réalité des innovations qui font l'objet de la présente invention, visent à remédier à tous les inconvénients énoncés  
5 précédemment.

Aucune coupure pendant la phase distribution.

Distribution correcte du produit.

Mise en place d'une boîte de stockage de produit à distribuer très rapide à l'intérieur d'un module du distributeur et ce, d'une seule main.

10 Règlage en hauteur des modules de distribution, pouvant satisfaire simultanément à la distribution pour un enfant et un adulte.

Fixation sur mur, sur pilier, sur glace, sur vitrage, des ensembles modules, ou bien déposés sur une table avec lest et semelle antidérapante.

Démontage et nettoyage rapides, sans risque de détérioration des or-  
15 -ganes fonctionnels.

Permettent de personnaliser les produits à distribuer, laissant apparaître une partie de faces latérales des boîtes de stockage.

Assurent le guidage et le verrouillage rapide de la boîte de stockage à l'intérieur d'un sous ensemble bloc distributeur.

20 A cet effet, l'ensemble distributeur composé de modules adaptables, suivant la première invention comprend:

Logé à l'intérieur d'une cavité aménagée longitudinalement à même les deux montants verticaux latéraux de la face avant rep.1, un dispositif rep.3, assure le verrouillage du boîtier carton à l'intérieur d'un module  
25 sous ensemble distributeur fig.1. Ce système de verrouillage est équipé d'un dispositif ressort, assuré par rep.24 aménagé à même rep.3, et représentant une paire de cornes élastiques compressibles. L'extrémité de ces deux cornes rep.23, est légèrement rabattue vers l'intérieur pour assurer le bon glissement de l'ensemble au cours de la compression sur rep.24, ca-  
30 -vité longitudinale ou rainure . L'extrémité de la corne rep.23, lorsque rep.3 est comprimé par l'action d'un doigt sur la face rep.27 ou bien par le flanc vertical avant de la boîte carton, au moment de sa mise en place à l'intérieur de module de distribution, vient plaquer sur le flanc incur-  
35 vient épouser l'intérieur du flanc incurvé rep.25. Le déplacement de

rep.24 sur rep.25 définit la course de rep.3 en pénétration dans rep.1, sous l'action de poussée d'un doigt ou d'une boîte carton. A la mise en place d'une boîte carton dans le module fig.1, la pénétration de rep.3 à l'intérieur du montant vertical rep.1, doit permettre à rep.27 de ne pas  
 5 être en saillie du montant vertical rep.1. Un passage de doigt rep.17 facilite toutes ces interventions.

Le dépassement de rep.3 par rapport au montant rep.1 est défini par la course du ressort rep.23-24. Ce dépassement dont l'extrémité rep.27, doit interdire toute sortie de la boîte carton d'un module fig.1, bloc distributeur dès l'instant de sa mise en place, ce verrouillage doit as-  
 10 -surer sa fonction jusqu'à épuisement du produit que contient la boîte cartonnée.

Il est évident qu'un seul module fig.1, peut éventuellement former un ensemble distributeur. Dans cette hypothèse, pour extraire une boîte  
 15 carton vide de l'intérieur, il suffit de passer un doigt de main par l'ouverture avant du bloc rep.7, pénétrer dans la boîte carton fig.2 par 37, et pousser légèrement soit vers la droite, soit vers la gauche, le boîtier vide se déforme légèrement, appuie sur la face 27 de rep.3 et comprimant ainsi le ressort rep.24, la boîte carton est éjectée, soit à droite, soit  
 20 à gauche.

La mise en place de rep.3 à l'intérieur de la rainure 21 se fait par enclenchement d'une partie seulement de la base rep.26, bec dégagé à la base de rep.3, formant guide de maintien et de fin de course en venant s'appliquer sur 21', partie de la cannelure rep.21 obstruée à l'avant uni-  
 25 -quement à sa base ; la partie haute de rep.3 assurant également le guidage et le maintien, à la forme d'un Té rep.22, la jambe du Té doit être plus courte que le bec rep.26, pour faciliter le montage. Les cornes rep.23 comprimées sur rep.21, il ne reste plus qu'à appuyer sur la tête du Té 22 pour terminer l'encliquetage de rep.3 sur rep.1.(rep.34), à

30 l'intérieur de rep.6 rainure en partie haute de rep.1 placée dans l'alignement de la rainure rep.21, mais de largeur légèrement supérieure aux deux ailes du Té, afin d'en assurer le guidage, le maintien mais non le blocage. La profondeur ou hauteur de(rep.6) cannelure est légèrement supérieure à l'épaisseur des ailes du Té.

35 Le verrouillage de rep.3, système pousseur assurant le blocage des

boites de carton à l'intérieur du module distributeur se fait: soit par le couvercle rep.2, dans le cas d'un distributeur à un seul module, ou bien, par la semelle du deuxième module, placée directement au dessus du premier.

5 Le bon fonctionnement du système rep.3 impose rep.21' de dimension: supérieure à rep.26.

Les deux dispositifs rep.3 logés verticalement à l'intérieur de rep.1 de chaque coté de la face avant d'un socle de module fig.1 , assurent le maintien des boites carton, à l'intérieur d'un module de distributeur.

10 Cette opération effectuée , on pratique ensuite à l'assemblage des modules suivant la nature des locaux et le désirata du client utilisateur.

Exemple: on peut , soit empiler les socles des modules les uns au dessus des autres, puis au dessus du dernier seulement, on vient placer un couvercle fig.3.

L'emboitage, le verrouillage en position s'effectuant par trois tenons en forme de pyramide rep.5, placés en parties hautes venant se loger à l'intérieur de trois mortaises adaptées rep.5', aménagées en parties basses. Deux sont placés à l'avant, le plus près possible des bords extérieurs rep.1 de la face avant, afin que la surépaisseur de matière thermom-formée que cela implique, ne vienne pas gêner la préhension du produit distribué, effet concrétisé par la diminution d'épaisseur en rep.4-8 au centre avant, haut et bas.

Le tenon et la mortaise arrière peuvent être placés au centre du panneau du socle, tenon en partie haute, mortaise en partie basse.

Ces trois points d'assemblages, tenons, mortaises formant ainsi un système triangulé de position stable; leurs dimensions sont calculées et appropriées en fonction des efforts et des charges qu'elles supportent.

L'assemblage de deux piles de modules distributeurs côte à côte fig.4 s'effectue à l'aide d'une ouverture longitudinale ou mortaise aménagée sur l'un des cotés du socle rep.20, avec un dégagement au dessus rep.19, parallèlepipédique, dont la longueur est légèrement supérieure à la longueur du tenon rep.15, aménagé en saillie sur l'autre flanc longitudinal de la semelle de socle.

35 Le tenon rep.15 venant se loger à l'intérieur de la mortaise rep.20.

L'épaisseur du dégagement rep.19 ou hauteur , correspond à l'épaisseur du support du tenon rep.15 aménagé en saillie sur le flanc latéral longitudinal de la semelle.

5 Les longueurs des tenons et mortaises rep.15-19-20, sont calculées en fonction des contraintes imposées par les charges et la nature des matériaux utilisés.

Leur emplacement peut être centré sur la longueur , ou bien autre part.

10 En examinant vue de l'avant fig.4, on s'aperçoit que pour effectuer l'assemblage des deux piles, il suffit de relever légèrement la pile de gauche, la plaquer contre celle de droite, la rabaisser en maintenant plaquées les deux piles, l'assemblage est effectué directement par l'encliquetage des tenons mortaises rep.15-19-20.

15 Tous les assemblages par tenons et mortaises fig.5-5'-15-19-20 peuvent être consolidés par collage au moment du montage.

La fixation d'un socle de module au mur , peut se faire par des trous avec guide rep.12, rectangulaires à la base avec angles arrondis et surmontés au centre d'un demi cercle dont le diamètre correspond au diamètre du dispositif de fixation.

20 Ces trous rep.12 sont percés à l'intérieur de cannelures trapézoïdales longitudinales, aménagées sur le dos du socle rep.11. La profondeur de la cannelure rep.12, est étudiée de façon à permettre le logement en diamètre et épaisseur de la tête des systèmes de fixations, vis ou autres dispositifs qui ne doivent en aucun cas dépasser l'alignement de rep.13.  
25 Afin d'économie, on peut éviter le centre de la semelle du socle en aménageant une ouverture rectangulaire rep.16, qui ne doit pas toutefois porter atteinte à la rigidité et à la robustesse.

On peut également éviter les deux parties extérieures situées sur la partie verticale murale du socle rep.9.

30 Quatre trous percés dans la semelle suivant les quatre angles du carré, permettant la fixation, le centrage du lest et de la semelle antidérapante pour les modules déposés sur table, côte à côte ou dos à dos fig.4-5.

L'ouverture aménagée rep.7, centrée sur la face avant du socle fig.1,  
35 est de forme rectangulaire avec angles arrondis, permettant la préhension

et le dégagement correct d'un produit du distributeur. Elle doit être la plus grande possible, sans toutefois nuire à un bon maintien de la boîte carton logée à l'intérieur d'un module distributeur.

5 Les passages de doigt rep.17 facilitant le recul de rep.3 jusqu'en fin de course, sont creusés à l'intérieur des deux blocs avant latéraux rep.1, de dimensions adaptées à un ou deux doigts, en forme de demi-cercle et situés à mi-hauteur de la colonne verticale rep.1, qui elle-même est dimensionnée par rapport aux dimensions fonctionnelles de rep.3, logé en son sein.

10 Les trois dimensions extérieures d'un module distributeur, longueur, largeur, hauteur sont adaptées aux dimensions des boîtes carton où sont stockés les produits à distribuer.

Les lests rep.28, équipés d'une semelle antidérapante rep.30, sont conçus pour assurer le bon maintien d'un module distributeur seul, posé  
15 sur une table par exemple.

Un modèle double, permet d'associer soit deux modules dos à dos fig.5, les dos étant collés entre eux par systèmes appropriés.

Ou bien deux modules distributeurs côte à côte .

20 La symétrie et les trous percés en rep.14 et rep.29 suivant les quatre coins d'un carré , permettent la possibilité de n'utiliser qu'un type de lest double antidérapant pour les deux jumelages possibles fig.4-5. La nature des matériaux constituant le lest et la semelle antidérapante est adaptée afin d'assurer la bonne stabilité d'un distributeur posé à même une table, au moment où il subit les efforts de préhension d'un produit à  
25 distribuer.

Les matériaux constituant les distributeurs sont des matériaux pouvant être utilisés sur presse à injection, genre Polycarbonate, A.B.S. ou tout autre produit thermo-plastique.

On pourrait éventuellement utiliser des matériaux pour formages.

30 Les deux faces latérales des socles étant évidées, elles permettent l'insertion des boîtes carton, soit par la gauche soit par la droite.

Le couvercle du socle est entr' autre la semelle du socle qui lui repose au dessus , sauf pour le dernier du haut d'une pile qui possède un couvercle aménagé fig.1 rep:2-32-33. Ce couvercle en vue de dessus, à le même  
35 encombrement et dimensions que le socle, qui lui même à des dimensions

imposées par celles de la boîte de carton, stockant les produits à distribuer et de forme parrallélépipèdique. Les découpes extérieures du couvercle rep.2 épouse<sup>nt</sup> celles du socle rep.18 fig.1. Son épaisseur ou hauteur est imposée par la pénétration du tenon rep.5 dans la mortaise rep.5', qui elle même est imposée par les contraintes de rigidité, des efforts et nature des matériaux utilisés. Ce couvercle sera donc évidé intérieurement rep.33, une nervure transversale rep.32, de la hauteur du couvercle renforcera ce dernier; elle assurera également le guidage de la boîte carton pendant sa mise en place à l'intérieur d'un module distributeur, ainsi que son verrouillage en déplacement vertical nécessaire pour une bonne préhension des produits à distribuer. Quatre empreintes de trous borgnes aménagées dans le couvercle de façon symétrique, permettront la fixation au dessous d'une table, ensuite on emboîtera le socle en emboîtant tenons et mortaises.

En résumé, l'assemblage des sous ensembles distributeurs ou association peut se faire en piles fig.3, ou bien côte à côte fig.4, ou mixte fig.4 , dos à dos fig.5, permettant la distribution à l'avant et à l'arrière, ou bien encore au dessous d'une table , d'une banque de chaine de distribution fig.6-7-8.

## REVENDEICATIONS

-1- Distributeurs composés de sous ensembles blocs distributeurs modula-  
-bles, pouvant s'associer par empilage et placés côte à côte. Fig.3-4-5.

Le distributeur peut éventuellement comporter un seul module Fig.1.

L'ensemble distributeur modulable est conçu pour s'adapter à la for-  
5 -me et à la nature des locaux, ainsi qu'au désirata des clients, Fig.1-3-4  
- 5 .Il s'adaptera soit sur un mur, une cloison, une glace, une vitre, un  
pilier, posé sur une table si il est équipé d'un lest avec semelle anti-  
-dérapante rep.28-30, et éventuellement , à l'image d'un tiroir placé au  
dessous d'une table ou d'une banque de distribution, fixé par le couver-  
10 -cle dans lequel sont aménagées quatre empreintes rep.44' pour faciliter  
le montage avant l'emboitage des socles; l'ensemble pouvant être collé,  
Fig.6-7-8.

Les perfectionnements, les inovations qui font l'objet de la présente  
invention, visent à remédier à tous les inconvénients des distributeurs  
15 actuels.

Chaque module est adapté pour recevoir une boite cartonnée rep.36,  
dans laquelle sont stockés les produits à distribuer rep.34. Cette boite  
cartonnée fig.2, peut être équipée intérieurement d'un système pous-  
seur, amenant vers un orifice de sortie rep.37, les produits à distribuer.

20 Un module bloc distributeur fig.1 de forme parallélépipédique est  
caractérisé en ce qu'il comprend.

Des moyens intérieurs d'actions rep.3, permettant d'assurer la mise  
en place d'une boite cartonnée, son guidage et son maintien en position  
distribution, par verrouillage à l'intérieur du module sous ensemble ou  
25 ensemble distributeur.

Logés à l'intérieur d'une cannelure rep.21-6-21' aménagée dans rep.1  
montants latéraux verticaux de la face avant du socle, les deux disposi-  
-tifs rep.3, assurent le verrouillage du boitier carton à l'intérieur  
d'un bloc module fig.1.

30 Ce système de verrouillage est équipé d'un dispositif ressort rep.24  
solidaire de rep.3, ressemblant à une paire de cornes , élastiques com-  
-pressibles. L'extrémité de ces deux cornes rep.23 est légèrement rabat-  
-tue vers l'intérieur pour assurer le bon glissement de l'ensemble au  
cours de la compression sur rep.21, cannelure ou rainure longitudinale.  
35 Lorsque l'ensemble rep.3 est comprimé par appui sur rep.27, provenant de

l'action d'un doigt, ou bien par le flanc vertical avant d'une boîte carton au moment de la mise en place, les deux extrémités des cornes rep.23 viennent plaquer sur le flanc incurvé rep.25, aménagé dans rep.3. L'arc de cercle décrit par le dos rep.24, vient épouser l'intérieur du flanc incurvé rep.25. La distance séparant rep.24 de rep.25 définit la course ou le déplacement en translation de rep.3 à l'intérieur de rep.1. La pièce rep.3, comprimée par la mise en place d'une boîte, doit disparaître entièrement dans le montant rep.1. Un passage de doigt facilite cette action rep.17. La course de rep.3 assurée par le ressort rep.23 définit le dépassement de rep.27 par rapport à rep.1, dépassement s'appliquant sur les deux joues latérales verticales, gauche et droite avant de la boîte carton. Ce dépassement et l'application de rep.3 sur rep.36 doit être suffisant pour verrouiller la boîte carton en position travail distribution. La boîte carton vidée de son contenu n'est pas récupérable, il suffit de passer un doigt par l'ouverture avant rep.7 et rep.37, pousser soit à gauche ou à droite, la boîte carton comprime le rep.3 et s'éjecte du distributeur.

Des moyens intérieurs de maintien et de guidage assurés par la nervure transversale rep.32, située au milieu du couvercle rep.2, d'épaisseur égale aux cotés du couvercle; cas où un seul module fait fonction de distributeur, ou bien, du ou des derniers modules hauts, d'un ensemble blocs distributeurs. Pour les autres modules c'est le fond de la semelle du module supérieur qui assure cette fonction.

Des moyens intérieurs d'assemblages superposés sous forme de tenons rep.5 et mortaises rep.5', usinés en troncs de pyramides et placés triangulés, pour assurer une plus grande stabilité, deux situés sur la partie supérieure avant, près des montants verticaux rep.1, le troisième sur la partie supérieure centrale dorsale du socle.

Des moyens intérieurs rep.20, mortaise ( avec évidemment parallélépipédique ) aménagée sur le dessus d'un des flancs latéraux de la semelle du socle rep.19, complétée par des moyens extérieurs rep.15, tenon, aménagé à même l'autre flanc latéral de la semelle du socle. L'épaisseur de rep.19, correspond à l'épaisseur du support du tenon rep.15; les dimensions sont adaptées afin que rep.15 d'un module s'encliquette à l'intérieur de rep.20 d'un autre module appliqué contre sa face latérale

correspondante.

Tous ces tenons et mortaises rep.5-5'615-19-20 sont calculés pour résister à tous les efforts de sollicitations. Un additif de colle sur chaque tenon au moment de la pose consolidera tous ces assemblages.

5 Des moyens intérieurs permettant la pose rep.12, rectangles à angles arrondis, surmontés en leur centre d'un demi cercle, dont le diamètre correspond au diamètre du système de fixation, vis ou autre. Ces trous rep.12 sont placés de part et d'autre du dos du socle et aménagé à l'in-  
10 -térieur d'une cannelure trapézoïdale rep.11, dont la profondeur corres-  
pond à l'épaisseur de tête de vis ou autre, et la largeur, au diamètre. En aucun cas il ne doit y avoir un dépassement dans l'alignement de rep.13

Des moyens internes permettant le guidage et la pose des semelles lest, et antidérapantes rep.28-30; des trous aménagés symétriquement dans les quatre angles définissant un carré rep.14-29. Une semelle lest dou-  
15 -ble, peut associer deux modules côte à côte ou deux modules dos à dos fig.4-5.

- 2- Sous ensemble bloc distributeur rep.1, équipé de moyens intérieurs rep.3, système à ressort de maintien en position selon la revendication 1, caractérisé en ce que toutes les fonctions guidage, maintien en position,  
20 coulisseau, ressort, soient conçus d'une seule pièce facilitant la fabri-  
-cation, de même matériau que le socle rep.1 et le couvercle rep.2, pièce moulée par injection, formant un boîtier distributeur. L'ensemble rep.3 très fiable est indémontable de l'extérieur, il est ainsi protégé, de plus il est d'un encombrement extrêmement réduit.

25 Des moyens intérieurs d'assemblages de modules rep.5-5', tenons et mortaises de forme tronc pyramide à base rectangulaire, placés le plus près possible des montants latéraux verticaux rep.1-18, obligent rep.8  
d'avoir une surépaisseur, ce qui permettra ainsi à rep.8 d'être aminci dans la partie centrale haute et basse de la face avant du socle, ceci  
30 facilitera le passage des doigts pour préhension par rep.7-37-34, d'un produit à distribuer. Plus les tenons rep.5 seront éloignés l'un de l'au-  
-tre, plus la stabilité d'emboitage des systèmes triangulés rep.5-5' sera efficace.

Rep.18, nervure d'angle de rep.1, permet d'aligner et d'associer sans  
35 discontinuité les sous ensembles fig.1.

Des moyens intérieurs mortaises rep.19-20 et extérieurs tenons rep.15 avec support moulé à même le socle. Conçus ainsi , une défaillance de rep.15 peut être acceptée, il suffirait de placer ce sous ensemble en bas de l'empilage.

5 Des moyens intérieurs de fixation rep.12 aménagés dans rainure rep.11 afin que la tête des systèmes de fixations ne dépasse pas l'alignement de rep.13, ce qui générerait la mise en place d'une boîte cartonnée.

Des moyens intérieurs du couvercle rep.2, nervure rep.33 consolidant le couvercle et permettant un gain de produit , de même que , rep.16, dans  
10 la semelle du socle rep.1.

Une nervure rep.32 placée transversalement , au centre du couvercle, complètera le guidage de la boîte rep.36 au moment de la pose et son maintien en position pendant la préhension du produit en phase distribution.

Des moyens intérieurs et extérieurs selon la revendication 1, d'adaptation de semelle lest et antidérapante rep.14, ces moyens peuvent être  
15 de nature et de formes différentes , allant du trou cylindrique , fraisé, ovalisé ou tout autre. Ils seront placés sur la semelle, suivant les quatre coins d'un carré, afin de standardiser les semelles en cas de jumelage de blocs distributeurs à poser sur table. La semelle rep.28, peut épouser la  
20 forme du socle avec les quatre angles arrondis, mais elle peut avoir une autre forme géométrique si les besoins l'imposent. Il en est de même pour la semelle antidérapante rep.30. L'assemblage de rep.30 sur rep.28 et de rep.29 sur rep.14 peut utiliser tous les systèmes actualisés, collage, vis etc. Toutes ces semelles lest et antidérapantes peuvent être jumelées fa-  
25 -cilitant ainsi les groupements des sous ensembles.

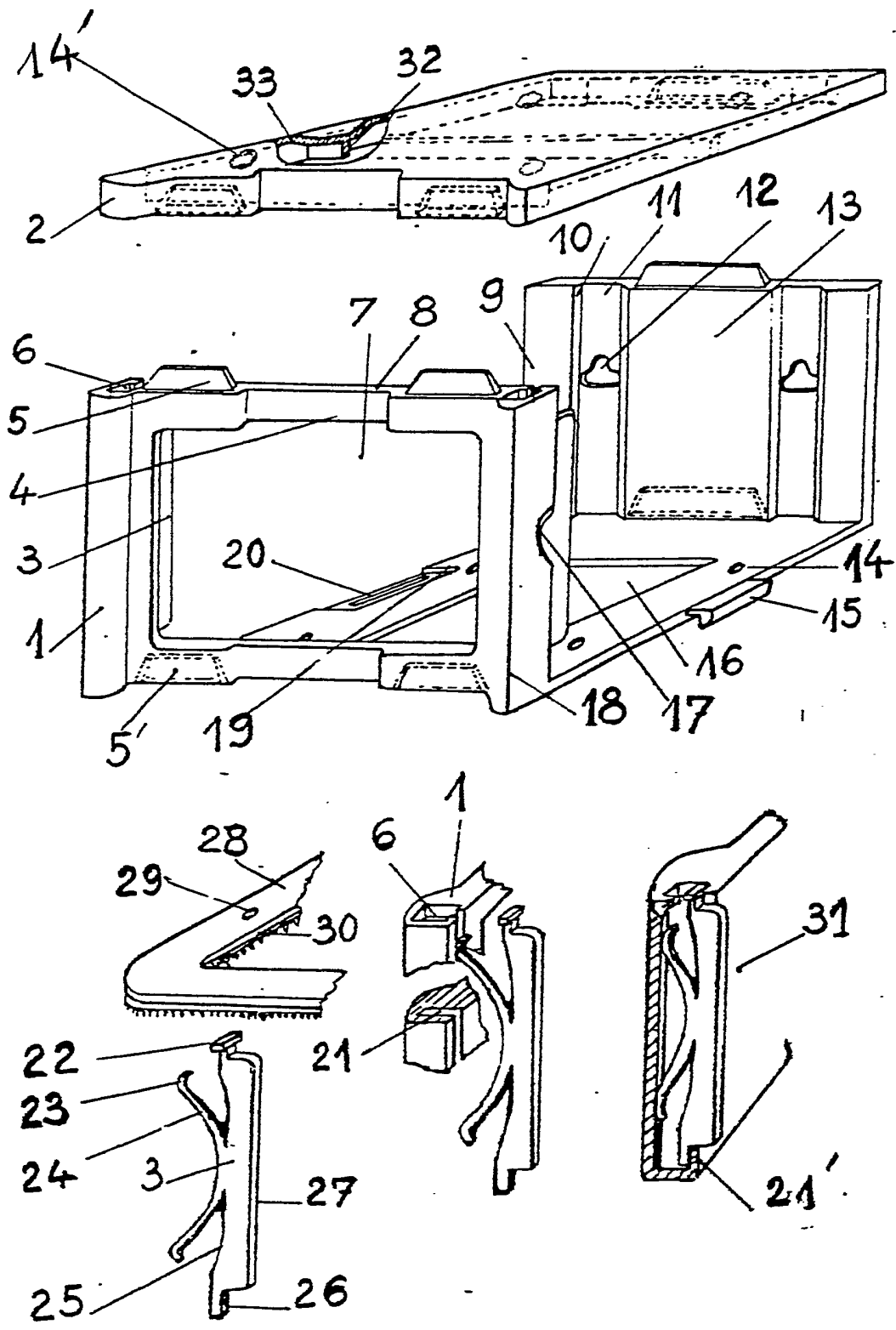
-3- Boitier sous ensemble distributeur rep.1-2, suivant les revendications 1 et 2, ou chaque socle rep.1 équipé de rep.3, système à ressort bloquant la boîte carton rep.36 en position travail. Equipé des tenons et mortaises d'assemblages à la verticale rep.5-5', consolidés par collage;  
30 équipé des tenons et mortaises rep.20-19-15 d'assemblage côte à côte. Equipé du dos du socle, partie murale plate de rep.12 orifice de fixation. Chaque embase de socle doit être identique à la structure interne du couvercle rep.2 fig.1. Tous ces dispositifs appropriés et étudiés permettent à un seul élément distributeur fig.1 de pouvoir être mis en place sur ta-  
35 -ble, sous table, contre un mur et d'être fonctionnel en utilisant une

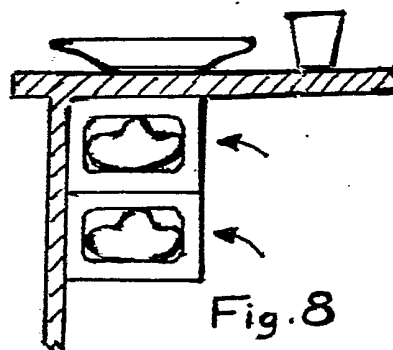
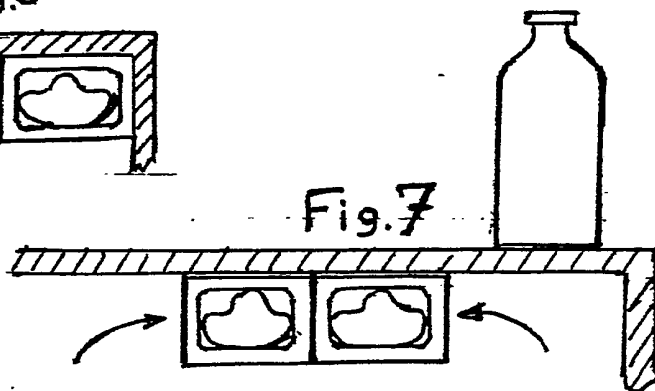
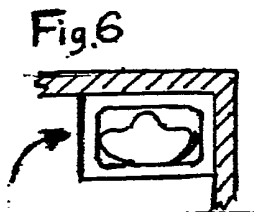
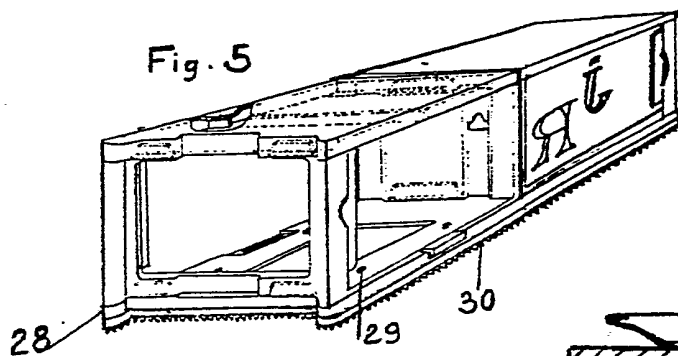
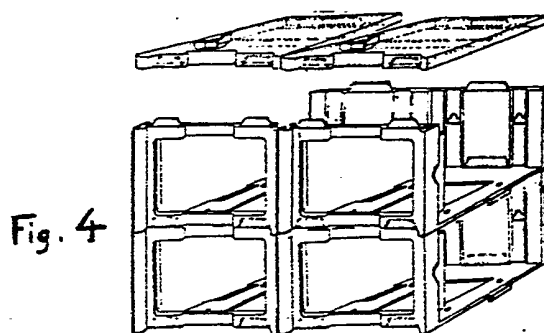
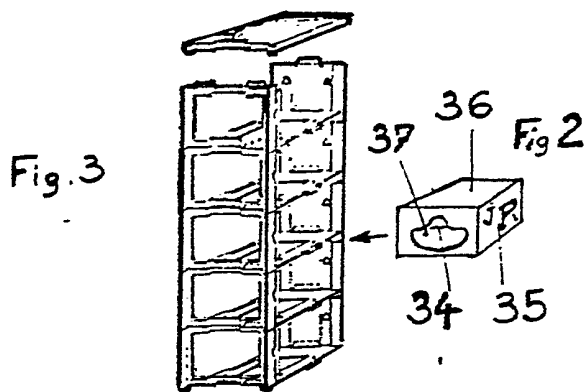
seule boîte cartonnée de produits à distribuer; ils peuvent être ainsi très amovibles.

Les groupements de blocs sous ensembles distributeurs , peuvent s'associer afin de former tous les modèles blocs de distribution , tels les  
5 fig.3-4-5 et de les disposer tels les fig.6-7-8.

1/2

Fig. 1





INSTITUT NATIONAL  
de la  
PROPRIETE INDUSTRIELLE

**RAPPORT DE RECHERCHE**  
établi sur la base des dernières revendications  
déposées avant le commencement de la recherche

FR 9105782  
FA 461026

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
A	US-A-4 988 003 (A-BEE SYNDICATE) * figure 5 * ---	1
A	FR-A-954 665 (ANDROSIGLIO) * page 2, ligne 17 - ligne 56; figures * ---	1
A	EP-A-0 277 307 (STUCKI) * abrégé; figure 7 * ----	1
A	US-A-4 938 359 (BERNSTEIN) * colonne 4, ligne 47 - ligne 64; figures 3-6 * ---	1
A	US-A-3 664 494 (REYNOLDS GUYER) -----	
		<b>DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)</b>
		A47F A47B B65D
Date d'achèvement de la recherche <b>16 JANVIER 1992</b>		Examinateur <b>DE GROOT R. K.</b>
<b>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</b> X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons ..... & : membre de la même famille, document correspondant

EPO FORM 1503 03.82 (F0412)