



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
19.03.2008 Patentblatt 2008/12

(51) Int Cl.:
B65H 35/07 (2006.01) B65D 85/672 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **07115503.0**

(22) Anmeldetag: **03.09.2007**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL PL PT RO SE SI SK TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL BA HR MK YU

(30) Priorität: **12.09.2006 DE 102006043513**

(71) Anmelder: **tesa AG**
20253 Hamburg (DE)

(72) Erfinder:
• **Ghavami, Abbas**
22159 Hamburg (DE)
• **Hadwiger, Dirk**
21509 Glinde (DE)

- **Schneekloth, Michael**
22395 Hamburg (DE)
- **Pfeffer, Sven**
21335 Lüneburg (DE)
- **Raadts, Thomas**
58370 Fröndenberg (DE)
- **Sineux, Christoph**
22303 Hamburg (DE)
- **Pleines, Tine**
20255 Hamburg (DE)
- **Krumwiede, Boris**
20357 Hamburg (DE)
- **Eichenberg, Lukas**
21337 Lüneburg (DE)
- **Hartmann, Frank-Peter**
22299 Hamburg (DE)

(54) **Abroller zum Abrollen eines auf einer Rolle aufgetrommelten Produkts**

(57) Die vorliegende Erfindung betrifft einen Abroller zum Abrollen eines auf einer Rolle (30) aufgetrommelten Produkts (31), insbesondere Klebeband, wobei die Rolle (30) innerhalb des Abrollers drehbar angeordnet ist, mit einem aus Seitenwänden (15,16,17) erstellten Gehäuse (33) und einem Abtrennelement (19), über das das Produkt (31) geführt ist, zum Erstellen von Produktabschnitten.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zu Grunde, einen Abroller zum Abrollen eines auf einer Rolle (30) aufgetrommelten Produkts (31), insbesondere Klebeband, zuschaffen, der kostengünstig herzustellen ist und der im Einwegbetrieb ökologisch eingesetzt werden kann, ohne die Umwelt übermäßig zu belasten.

Gelöst wird die Aufgabe dadurch, dass das Gehäuse (33) aus einem Zuschnitt (10,10') herstellbar ist.

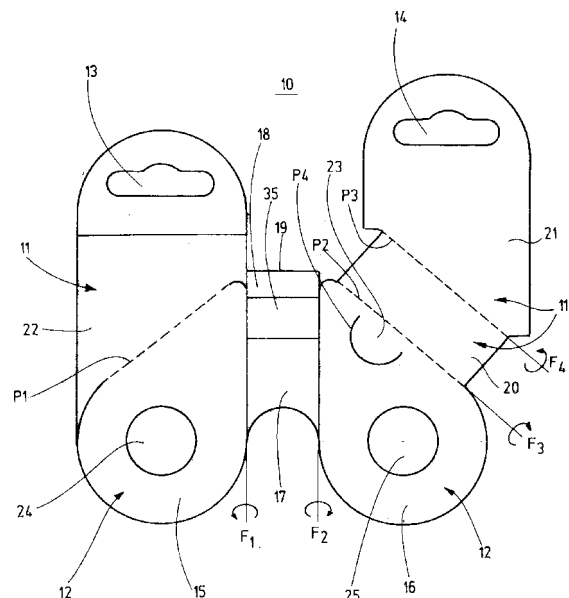


Fig.1

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft einen Abroller zum Abrollen eines auf einer Rolle aufgetrommelten Produkts wie eines Klebebandes gemäß dem Oberbegriff von Anspruch 1 sowie einen Zuschnitt zur Herstellung eines Abrollers gemäß Anspruch 8.

[0002] Aus dem Stand der Technik sind Abroller bekannt, deren Gehäuse zumindest im Bereich der Büroanwendung zum Abrollen von durchsichtigem einseitig klebendem Klebeband aus durchsichtigem oder gefärbtem Kunststoff bestehen. Gewöhnlich sind die Abroller so ausgeführt, dass das Klebeband, das auf einer Rolle aufgetrommelt ist, drehbar innerhalb des Gehäuses angeordnet ist, und das Klebeband durch eine Öffnung im Gehäuse einem Schnittbereich mit einem Schneidwerkzeug zugeführt ist. Im Schnittbereich ist meistens auch ein temporärer Befestigungsbereich vorgesehen, auf dem das noch mit der Rolle verbundene Klebeband bis zur nächsten Benutzung des Abrollers temporär festgeklebt wird, um einen einfachen Zugriff auf das Klebeband für ein weiteres Abrollen zu gewährleisten. Das Gehäuse kann geöffnet werden, damit ein Nachfüllen einer neuen Rolle Klebeband möglich ist.

[0003] Ist eine Nachfüllbarkeit nicht gewünscht, so ist das Herstellen des Gehäuses aus Kunststoff kostengünstig und das Wegwerfen des Kunststoffs aus ökologischen Gesichtspunkten ungünstig und damit verbesserungswürdig.

[0004] Aus dem Stand der Technik sind ferner Abroller zum Abrollen eines auf einer Rolle aufgetrommelten Produkts bekannt, deren Gehäuse aus einem Zuschnitt aus Papier oder Metall herstellbar ist (DE 299 00 358 U1; GB 841,861). Die Herstellung derartiger Abroller ist im Vergleich zu den Abrollern aus Kunststoff deutlich günstiger. Dennoch sind auch derartige Abroller insbesondere im Hinblick auf deren Vertrieb noch nicht optimal.

[0005] Der vorliegenden Erfindung liegt das Problem zugrunde, einen gattungsgemäßen Abroller weiter zu optimieren, insbesondere im Hinblick auf Herstellungskosten und Vertriebsmöglichkeiten.

[0006] Das zuvor aufgezeigte Problem wird bei einem Abroller mit den Merkmalen des Oberbegriffs von Anspruch 1 durch die Merkmale des kennzeichnenden Teils von Anspruch 1 gelöst. Eine nebengeordnete Lösung stellt ein Zuschnitt gemäß Anspruch 8 bereit. Vorteilhafte Ausgestaltungen und Weiterbildungen sind Gegenstand der jeweiligen Unteransprüche.

[0007] Bei der erfindungsgemäßen Ausgestaltung ist aufgrund des zusammenhängenden Zuschnitts ein einfaches Herstellen mit wenig Teilen möglich. Ferner fällt wenig Abfallmaterial bei der Herstellung des Zuschnitts an. Dadurch, dass der Präsentationsteil vom Funktionsteil abtrennbar ist, wird keine zusätzliche Außen- bzw. Präsentationsverpackung benötigt, um den Abroller in einem Geschäft dem potentiellen Kunden zu präsentieren. Hierdurch werden Kosten und Abfall gespart.

[0008] Die in Anspruch 2 und 3 dargestellte Ausführung

ermöglicht auf einfache Weise eine Umsetzung der Aufteilung in Funktionsteil und Präsentationsteil des Abrollers.

[0009] Durch den Einsatz von Papierprodukten, insbesondere Pappe gemäß Anspruch 4 wird ein ökologisch gut verwertbares und kostengünstiges Material bereitgestellt. Darüber hinaus ist ein einfaches Gestalten des Abrollers auf diesem Material möglich.

[0010] Die Ausführung gemäß Anspruch 5 ermöglicht ein Inbetriebnehmen des Abrollers ohne zusätzliche Maßnahmen bzw. Bauteile.

[0011] Anspruch 6 ermöglicht eine einfache Herstellbarkeit des erfindungsgemäßen Abrollers.

[0012] Die in Anspruch 7 dargestellte Ausführung ermöglicht auf einfache Weise das Bereitstellen einer Abrollachse ohne das Vorsehen von weiteren externen Bauteilen.

[0013] Der in Anspruch 8 beschriebene Zuschnitt dient zur Herstellung eines Abrollers gemäß Anspruch 1ff.

[0014] Im Folgenden wird die Erfindung anhand eines Ausführungsbeispiels mit begleitender Zeichnung näher erläutert. Es zeigen

Fig. 1 eine Draufsicht auf eine erste Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Zuschnitts,

Fig. 2 eine erste räumliche Darstellung eines erfindungsgemäßen Abrollers zu Fig. 1,

Fig. 3 eine zweite räumliche Darstellung einer erfindungsgemäßen Abrollers zu Fig. 1,

Fig. 4 eine Draufsicht auf eine zweite Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Zuschnitts,

Fig. 5 eine räumliche Darstellung eines erfindungsgemäßen Abrollers zu Fig. 4,

Fig. 6 eine erste Seitenansicht eines erfindungsgemäßen Abrollers zu Fig. 4,

Fig. 7 eine zweite Seitenansicht eines erfindungsgemäßen Abrollers zu Fig. 4, und

Fig. 8 eine räumliche Darstellung des Funktionsteils des erfindungsgemäßen Abrollers zu Fig. 4.

[0015] Nachfolgend wird der erfindungsgemäße Abroller beispielhaft und detailliert anhand eines Ausführungsbeispiels beschrieben. In den unterschiedlichen Figuren ist Gleiches stets mit denselben Bezugszeichen versehen, weswegen diese in der Regel auch nur einmal beschrieben werden.

[0016] Ein erstes bevorzugtes Ausführungsbeispiel ist dargestellt in den Fig. 1 bis Fig. 3. Ein weiteres bevorzugtes Ausführungsbeispiel ist dargestellt in den Fig. 4 bis Fig. 8.

[0017] Fig. 1 zeigt einen Zuschnitt 10. Der Zuschnitt

10 ist aufgeteilt in einen Funktionsteil 12, aus dem ein Abroller 100 herstellbar ist und einem Präsentationsteil 13. Der Funktionsteil 12 besteht aus einer Rückseite 15, einer Vorderseite 16, einer Seitenwand 17 und einer Aufklebefläche 18. Die Aufklebefläche 18 ist an ihrem vorderen Ende mit einer Messerkante 19 versehen. Bei der Messerkante 19 handelt es sich um ein gewelltes, gerades oder gezagtes Messer, das als Einwegmesser ausgeführt sein kann. Das Messer wird mit dem Zuschnitt 10, 10' durch Klemmen, Kleben, Nieten oder Ähnliches verbunden.

[0018] Der Präsentationsteil 11 besteht aus einer Seitenwand 20, einer Vorderseite 21 und einer Rückseite 22. Die Vorderseite 21 und die Rückseite 22 sind jeweils mit einem Euroloch 13, 14 versehen. Die Rückseite 22 ist über eine Perforation P1 mit der Rückseite 15 des Funktionsteils verbunden. Die Vorderseite 22 ist über eine Perforation P3 mit der Seitenwand 20 und diese ist über eine Perforation P2 mit der Vorderseite 16 verbunden. Die Seitenwand 20 ist mit einer Aufreißöffnung 23 verbunden, die in die Vorderseite 15 hineinragt und mit dieser über eine Perforation P4 verbunden ist.

[0019] Die Rückseite 15 ist mit der Seitenwand 17 und mit der Aufklebefläche 18 über eine Falzkante F1 verbunden. Die Vorderseite 16 ist mit der Seitenwand 17 und mit der Aufklebefläche 18 über eine Falzkante F2 verbunden. Die Perforationen P2 und P3 sind auch gleichzeitig Falzkanten F3 und F4. Die Vorderseite 16 ist mit einer Öffnung 25 und die Rückseite 15 mit einer Öffnung 24 versehen. In diese Öffnungen wird eine Welle 34 eingesetzt, auf die eine Klebebandrolle 30 rotierbar aufgesteckt wird.

[0020] Zum Erstellen des Abrollers 100 (siehe Fig. 8) wird die Rückseite 15 um die Falzkante F1 aufgerichtet. Gleiches gilt für die Vorderseite 16, die um die Falzkante F2 aufgerichtet wird. Anschließend wird die Seitenwand 20 um die Falzkante F3 so umgebogen, dass sie im Wesentlichen rechtwinklig zur Vorderseite 16 steht. Die Vorderseite 21 wird um die Falzkante F4 gebogen, so dass sie rechtwinklig zu der Seitenwand 20 steht. Anschließend werden die Rückseite 15 und die Vorderseite 16 so um die Falzkanten F1 und F2 ausgerichtet, dass sie parallel zu einander sind. Dieses bewirkt, dass die Vorderseite 21 und die Rückseite 22 aufeinander angeordnet sind. Alle Teil 15, 16, 17, 20, 21 und 22 müssen so um die jeweiligen Falzkanten zueinander ausgerichtet sein, dass die Eurolöcher 13 und 14 deckungsgleich sind. Die Berührungsflächen der Vorderseite 21 und der Rückseite 21 werden miteinander verbunden. Dieses Verbinden kann durch Kleben, Nieten, Klemmen, Klammern oder ähnlichem miteinander erfolgen.

[0021] Fig. 2 und Fig. 3 zeigen räumliche Ansichten der fertig zusammengesetzten Abrolleranordnung aus verschiedenen Blickwinkeln ohne Montieren der zusätzlichen Welle 33 und der Klebebandrolle 30 bzw. des Klebebands 31.

[0022] Fig. 4 zeigt einen Zuschnitt 10' als weitere bevorzugte Ausführungsform zur Herstellung eines weite-

ren erfindungsgemäßen Abrollers 100. Der Zuschnitt 10' unterscheidet sich vom Zuschnitt 10 durch das Vorsehen von Stegen 26, 27 am unteren Ende der Vorderseite 16 bzw. Rückseite 15, die jeweils um eine Falzkante F5, F6 rechtwinklig zu der Vor- bzw. Rückseite 16, 15 umgebogen werden. Im ausgerichteten Zustand der Bestandteile des Funktionsteils 12 zueinander sind die Stege 26, 27 in Deckung und werden miteinander analog der Vorderseite 21 mit der Rückseite 22 verbunden. Der Abroller 100 erhält durch das Vorsehen der Stege 26, 27 eine größere Stabilität.

[0023] Des Weiteren unterscheidet sich der Zuschnitt 10' vom Zuschnitt 10 durch unterschiedliche Ausformung der Öffnungen 24', 25' und dem Vorsehen von Faltlaschen 28, 29, die nach Innen in das Gehäuse 33 umgebogen werden, auf die die Klebebandrolle 30 aufgesetzt wird und die dann als Welle 34 dienen.

[0024] Fig. 5 zeigt eine räumliche Ansicht der fertig zusammengesetzten Abrolleranordnung ohne Montieren der Klebebandrolle 30 auf der durch die Laschen 28, 29 gebildeten Welle 33 bzw. des Klebebands 31. Fig. 6 zeigt eine Seitenansicht auf die Unterseite des Abrollers 100 im Betrieb und Fig. 7 zeigt eine Seitenansicht auf die Oberseite des Abrollers 100 im Betrieb.

[0025] Fig. 8 zeigt den Abroller 100 im Betriebszustand, der nur noch aus dem Funktionsteil 12 besteht. Der Präsentationsteil 11 ist entfernt worden. Hierfür wurde die Abreißöffnung 23 in eine auf der Vorderseite 16 im oberen Bereich vorgesehene Öffnung 32 durch aufbrechen der Perforation P4 eingedrückt und anschließend die Seitenwand 20 an den Perforationen P2 und P3 abgetrennt. Dabei werden die Vorderseite 21 und die Rückseite 22 an den Perforationen P1 und P3 vom Funktionsteil 11 abgetrennt.

[0026] Zur Inbetriebnahme des Abrollers 100 wird das Klebeband 21 von der Rolle 30 gelöst und durch eine Öffnung 35 geführt, die zwischen der Seitenwand 17 und der Aufklebefläche 18 angeordnet ist.

Bezugszeichenliste

[0027]

100	Abroller
10, 10'	Zuschnitt
11	Präsentationsteil
12	Funktionsteil
13	Euroloch
14	Euroloch
15	Rückseite
16	Vorderseite
17	Seitenwand
18	Aufklebefläche
19	Messerkante
20	Seitenwand
21	Vorderseite
22	Rückseite
23	Aufreißöffnung

24,25,24',25'	Öffnung	
26, 27	Steg	
28, 29	Falttasche	
30	Klebebandrolle	
31	Klebeband	5
32	Öffnung	
33	Gehäuse	
34	Welle	
35	Öffnung	
F1 bis F6	Falzkante	10
P1 bis P4	Perforation	

8. Zuschnitt zur Herstellung eines Abrollers gemäß einem der Ansprüche 1 bis 7.

Patentansprüche

1. Abroller zum Abrollen eines auf einer Rolle (30) aufgetrommeltem Produkts (31), insbesondere eines Klebebandes, wobei die Rolle (30) innerhalb des Abrollers (100) drehbar ist, mit einem aus Seitenwänden (15, 16, 17) erstellten Gehäuse (33) und einem Abtrennelement (19), über das das Produkt (31) geführt ist, zum Erstellen von Produktabschnitten, wobei das Gehäuse (33) aus einem Zuschnitt (10, 10') herstellbar ist, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Zuschnitt einen Funktionsteil (12) als Gehäuse (33) und ein Präsentationsteil (11) zum Anbieten des Abrollers in einer Verkaufsstelle aufweist. 15
2. Abroller nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Präsentationsteil (11) vom Funktionsteil (12) abtrennbar ist. 20
3. Abroller nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Präsentationsteil (11) und der Funktionsteil (12) perforiert verbunden sind. 25
4. Abroller nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Zuschnitt (10, 10') ein Papierprodukt, besonders bevorzugt aus Pappe, ist. 30
5. Abroller nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Aufbrechöffnung (23), bevorzugt an einer Seitenwand (15, 16, 17) des Gehäuses (33), vorgesehen ist. 35
6. Abroller nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Gehäuse (33) durch Falten von wenigstens einem Bestandteil des Zuschnitts (10, 10') und Verbinden von wenigstens zwei Bestandteilen des Zuschnitts (10, 10') herstellbar ist. 40
7. Abroller nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Rolle (30) drehbar auf einer Abrollachse (34) angeordnet ist, wobei die Abrollachse (34) bevorzugt einstückig, besonders bevorzugt in Form von Falttaschen (28, 29), mit dem Zuschnitt (10, 10') verbunden ist. 45

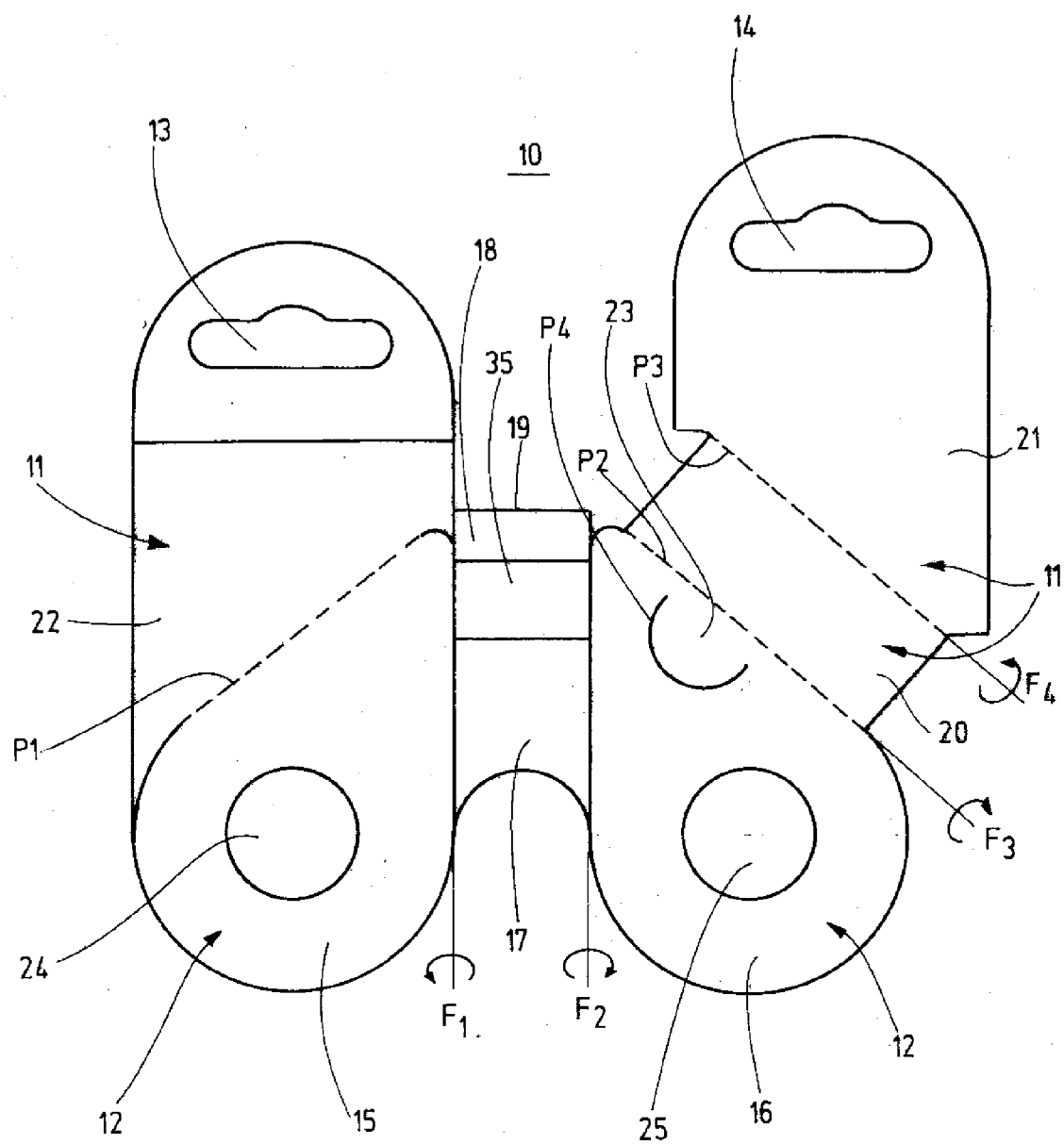
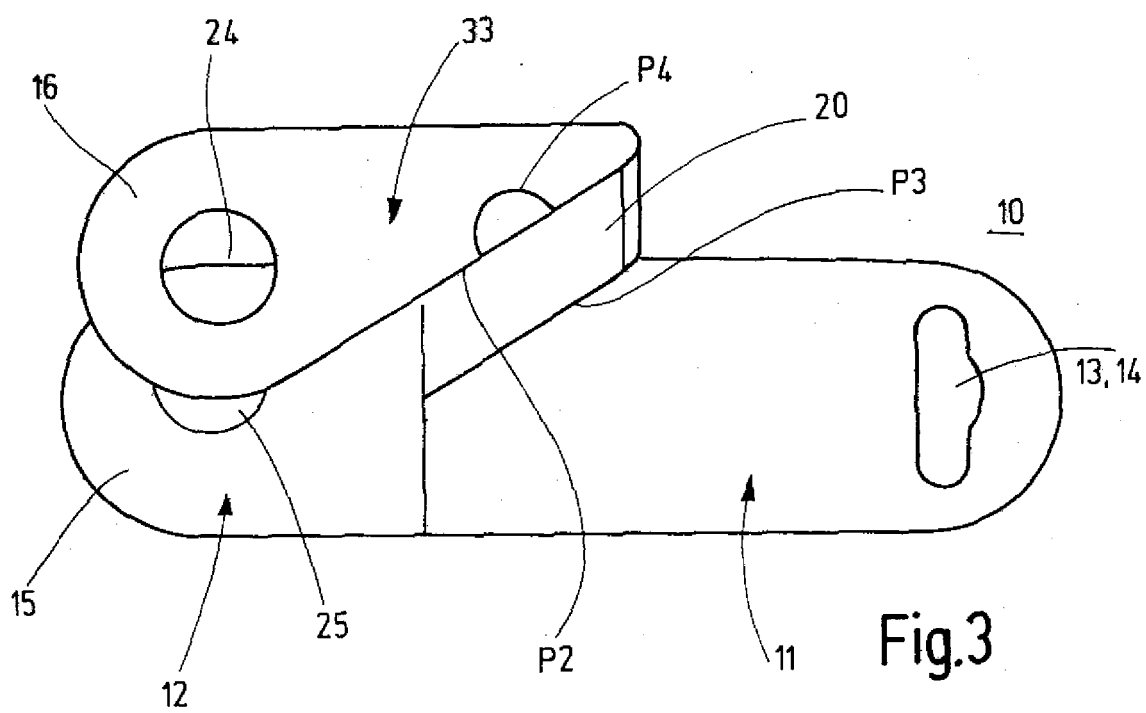
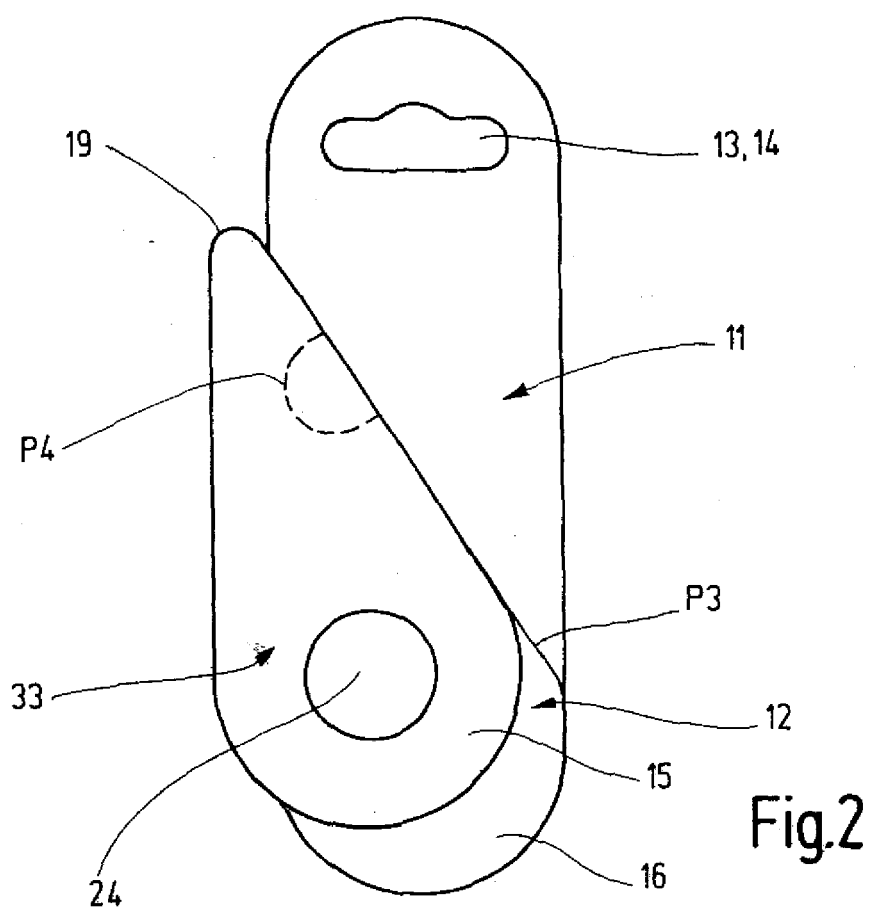


Fig.1



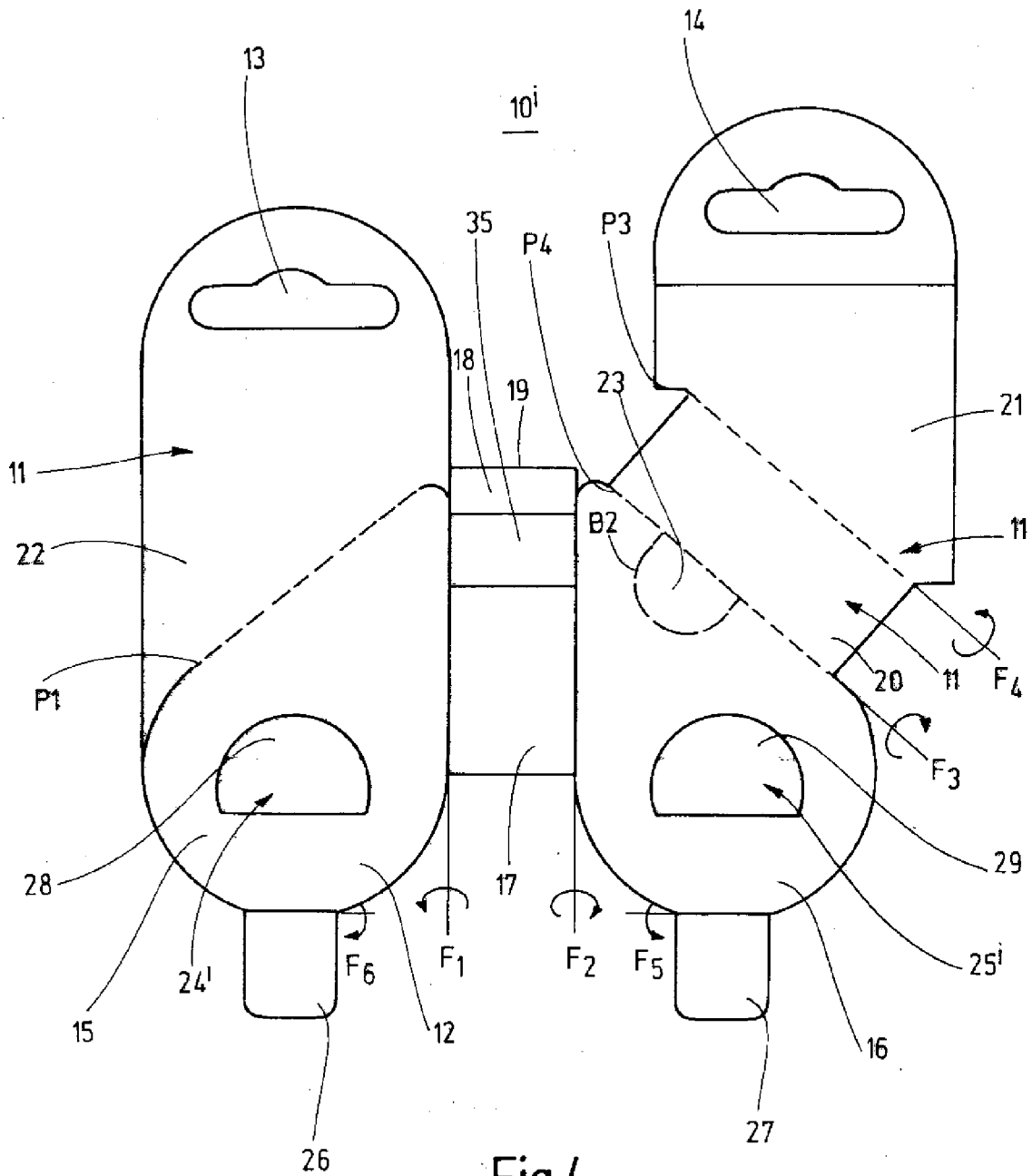
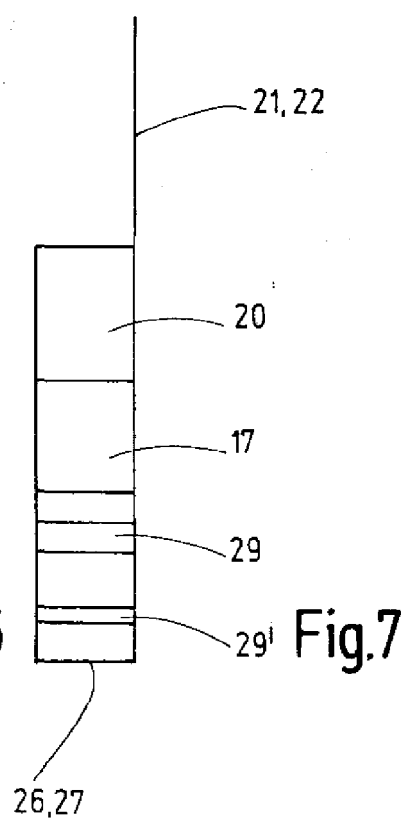
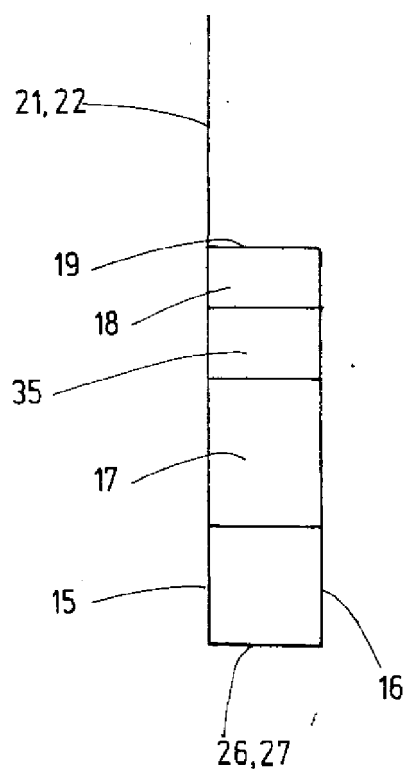
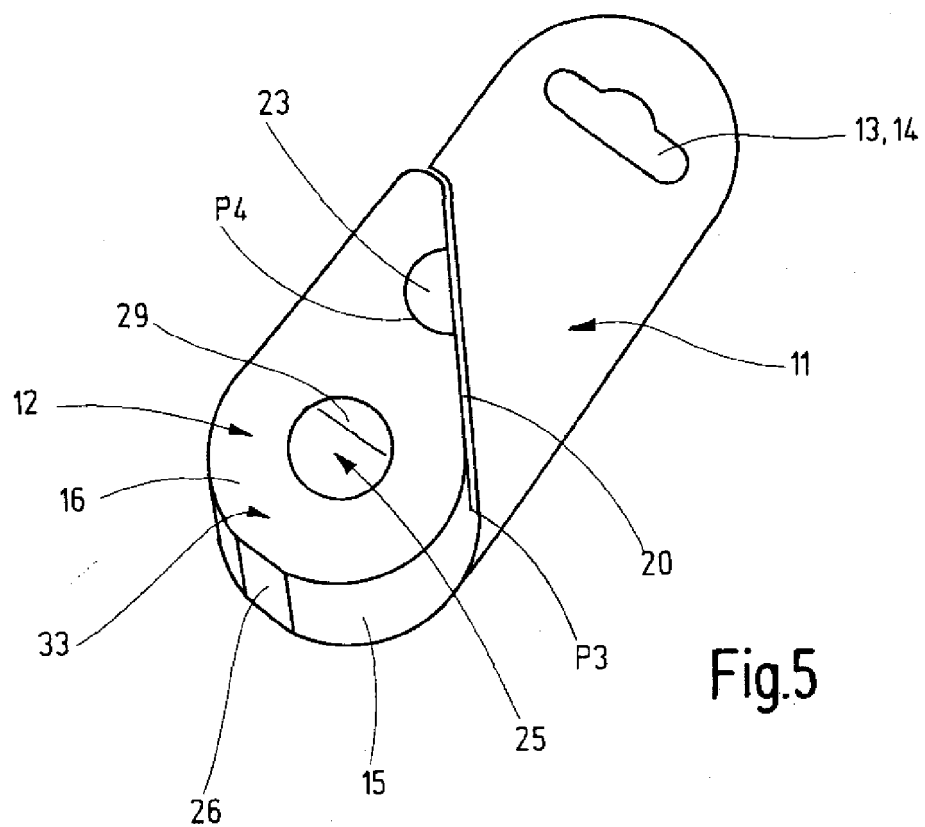


Fig.4



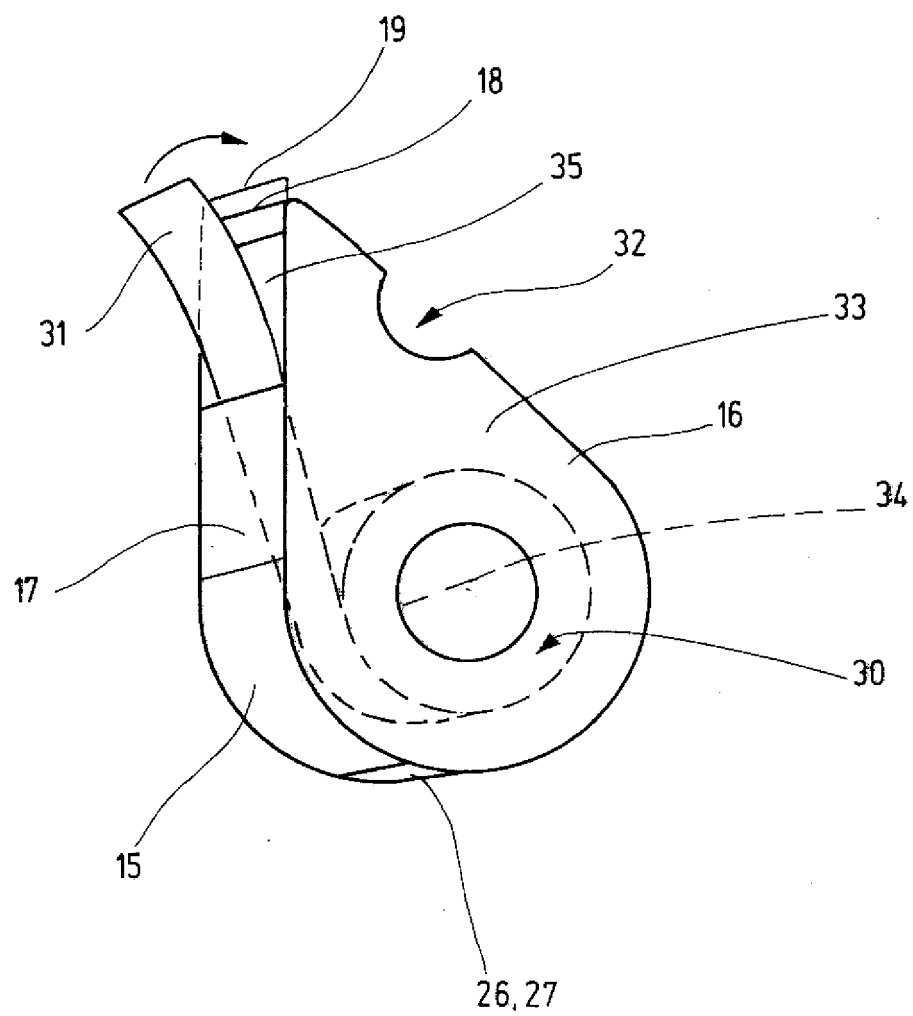


Fig.8



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 07 11 5503

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
X	US 3 815 801 A (PERRIN R) 11. Juni 1974 (1974-06-11) * Spalte 3, Zeile 6 - Zeile 50; Abbildungen 7-11 *	1-8	INV. B65H35/07 B65D85/672
X	US 4 401 248 A (HELMS CHARLES R [US]) 30. August 1983 (1983-08-30) * Spalte 2, Zeile 6 - Spalte 3, Zeile 15; Abbildungen 1-4 *	1-4,6-8	
X	US 5 642 866 A (NIEDING DETLEF [DE]) 1. Juli 1997 (1997-07-01) * Spalte 2, Zeile 55 - Spalte 4, Zeile 6; Abbildungen 1-4,8,9 *	1,4-8	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
			B65H B65D
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort München		Abschlußdatum der Recherche 24. Januar 2008	Prüfer Pollet, Didier
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

2
EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 07 11 5503

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am

Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

24-01-2008

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 3815801	A	11-06-1974	KEINE	
US 4401248	A	30-08-1983	KEINE	
US 5642866	A	01-07-1997	KEINE	

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 29900358 U1 [0004]
- GB 841861 A [0004]