



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
EIDGENÖSSISCHES INSTITUT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

(11) CH 699 230 A2

(51) Int. Cl.: B65H 35/04 (2006.01)
B65H 75/34 (2006.01)

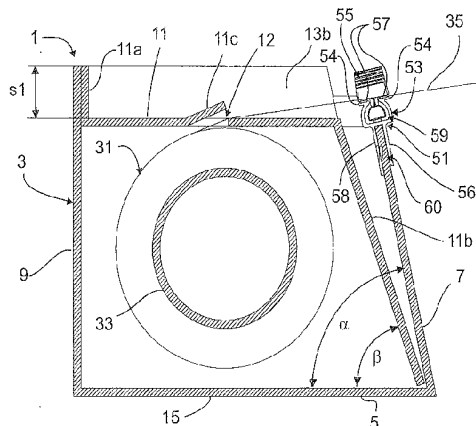
Patentanmeldung für die Schweiz und Liechtenstein
Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

(12) PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 01121/08	(71) Anmelder: ALU-VERTRIEBSSTELLE AG, Bahnhofstrasse 27 8280 Kreuzlingen (CH)
(22) Anmeldedatum: 17.07.2008	(72) Erfinder: Walder, Max, 8599 Salmsach (CH)
(43) Anmeldung veröffentlicht: 29.01.2010	(74) Vertreter: GACHNANG AG Patentanwälte, Badstrasse 5 Postfach 8501 Frauenfeld (CH)

(54) Foliendispenser und Trennvorrichtung für Folien.

(57) Der Foliendispenser (1) umfasst eine auf ein Gehäuse (3) aufsteckbare und an diesem Gehäuse (3) mittels einer Rastverbindung verbindbare Trennvorrichtung (51) mit einer entlang eines Führungsprofils (53) geführt verschiebbaren Schneidvorrichtung (55). Die Trennvorrichtung (51) umfasst mindestens eine Haftkante (57) zum Fixieren herausgezogener Folienabschnitte während des Trennvorgangs.



Beschreibung

[0001] Gegenstand der Erfindung ist ein Foliendispenser und eine Trennvorrichtung für Folien bei einem Foliendispenser gemäss dem Oberbegriff der Patentansprüche 1 und 10.

[0002] Folien, wie sie insbesondere im Gastrobereich, aber auch in privaten Haushaltungen verwendet werden, sind in der Regel auf Kartonrohre aufgewickelt und in Einweggebinden aus Karton oder Wellpappe verpackt. Solche Einweggebände schützen die Folienrolle vor äusseren Einwirkungen und haben meistens Gestalt eines Quaders mit quadratischen Stirnseiten. Durch das Entfernen eines Erstnutzungsschutzes bzw. nach dem Öffnen des Einweggebindes wird eine Entnahmeöffnung freigelegt, durch welche die äussere Folienkante hindurchgeführt wird. Durch Ziehen an diesem Folienende wird jeweils ein Folienstück der gewünschten Länge aus dem Gebinde herausgezogen und mittels einer Trennvorrichtung abgetrennt. Herkömmliche Trennvorrichtungen umfassen meist eine gezackte Schneide bzw. eine Sägezahnleiste, welche im Bereich einer der Längskanten des Einweggebindes ausgebildet ist. Zum Abtrennen eines Folienabschnitts müssen sowohl das Gebinde als auch die Folie ergriffen und in einem umständlichen Bewegungsablauf die Folie aus dem Gebinde herausgezogen und abgetrennt werden. Dabei wird die in der Regel dünne und empfindliche Folie meist beschädigt. Insbesondere bei Frischhaltefolien aus Kunststoffen, welche aufgrund ihrer elektrostatischen Eigenschaften oder aufgrund von Van-der-Waals-Kräften leicht haften, besteht die Gefahr, dass verschiedene Folienbereiche aneinander haften bleiben und kaum mehr voneinander getrennt werden können. Es ist auch bekannt, Folienrollen in nachfüllbare Dispenser einzusetzen, bei denen der herausgezogene Folienabschnitt mittels einer quer zur Folienbahn verschiebbaren Schneidvorrichtung abgetrennt werden kann. Solche Dispenser sind relativ teuer. Zum Lagern und Transportieren der Folienrollen sind zusätzliche Einweggebände erforderlich, die beim Nachfüllen eines Dispensers geöffnet und entsorgt werden müssen. Das Nachfüllen von Dispensern ist zudem meist umständlich.

[0003] Es ist deshalb Aufgabe der vorliegenden Erfindung, einen kostengünstigen, Foliendispenser mit einer leicht zu bedienenden Trennvorrichtung zu schaffen, wobei dieser Foliendispenser stapelbar und zum Lagern und Transportieren gerollter bzw. mehrschichtig gelagerter Folien geeignet ist.

[0004] Diese Aufgabe wird gelöst durch einen Foliendispenser gemäss den Merkmalen des Patentanspruchs 1 und durch eine Trennvorrichtung für Folien bei einem Foliendispenser gemäss den Merkmalen des Patentanspruchs 10.

[0005] Der erfindungsgemässe Foliendispenser umfasst ein Gehäuse, welches vorzugsweise als Einweggebände aus Karton oder Wellkarton gefertigt ist, und eine Trennvorrichtung mit einer entlang eines Führungsprofils verschiebbaren Schneidvorrichtung. An der Trennvorrichtung sind Befestigungsmittel ausgebildet, welche eine rastende, wieder lösbare formschlüssige Verbindung mit korrespondierenden, am Gehäuse ausgebildeten Rückhaltemitteln ermöglichen. Zum Aufstecken auf die Vorderwand des Gehäuses von deren oberen Stirnseite her umfasst die Trennvorrichtung vorzugsweise unten oder seitlich angrenzend an das Führungsprofil eine Aufnahme Nut zwischen zwei Längsleisten. Das Führungsprofil und die Längsleisten können z.B. als einstückiges Extrusionsteil oder Spritzgussteil aus Kunststoff gefertigt sein. Das Führungsprofil begrenzt einen Führungskanal und umfasst zwei durch einen Längsspalt voneinander getrennte Schultern, die als Auflage bzw. Schiene für eine entlang des Profils verschiebbare Schneidvorrichtung dienen. Zum Abtrennen eines Folienabschnittes wird dieser aus dem Gehäuse ausgezogen und im Bereich der zu bildenden Trennlinie über die Schultern gelegt. Mindestens eine, vorzugsweise aber beide Schultern umfassen Mittel zum Fixieren der Folie beim Trennvorgang. Vorzugsweise ist an den Schultern für diesen Zweck eine Haftschiicht ausgebildet, z.B. eine Schicht aus Silikon-Kautschuk, thermoplastischem Elastomer oder ähnlichen Materialien. Die Haftschiicht kann z.B. direkt während des Extrusions- oder Spritzgiessprozesses an der Schulter angeformt oder alternativ nachträglich ausgebildet werden. Anstelle einer Haftschiicht könnte auch feine Zacken oder Zähne entlang einer oder beider Schultern ausgestanzt oder in sonstiger Weise ausgebildet werden.

[0006] An den Längsleisten sind z.B. durch Stanzen und Umformen in die Aufnahmenut hineinragende Führungsstanzen und/oder Haltestanzen bzw. Zungen ausgebildet. Die Führungsstanzen dienen zum Ausrichten oder Führen der Trennvorrichtung beim Aufstecken auf das Gehäuse und begrenzen dabei den Bewegungsspielraum quer zur Aufsteckrichtung. Dabei dienen Stanzkanten bzw. -flächen von zur oberen Stirnseite hin offenen Ausnehmungen oder Schlitzen in der Montagewand als Anschlag oder Rückhaltemittel für die Zungen. In ähnlicher Weise verhindern die Haltestanzen, dass eine auf die Montagewand aufgesteckte Trennvorrichtung ohne weiteres wieder entgegen der Aufsteckrichtung von der Montagewand abgezogen werden kann. Beim Aufstecken auf das Gehäuse werden die Haltestanzen durch Anlage mit der Montagewand elastisch verformt und ermöglichen so das Aufstecken auf die Montagewand. In der Montagewand sind beabstandet zur oberen Stirnseite Ausnehmungen ausgebildet, die ein Zurückfedern der korrespondierenden Haltestanzen ermöglichen, sobald die Trennvorrichtung ihre gewünschte Endlage erreicht hat. Die oberen Stanzkanten bzw. -flächen dieser Ausnehmungen dienen als Anschlag oder Rückhaltemittel für die Zungen.

[0007] Die Schneidvorrichtung umfasst bei einer bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung einen lose bzw. mit viel Spiel im Führungskanal geführt verschiebbaren Führungskörper, ein auf den Schultern des Führungsprofils (bzw. einer auf diesen Schultern aufliegenden Folie) aufliegendes Bedienelement und einen den Führungskörper und das Bedienelement verbindenden, durch den Spalt zwischen den beiden Schultern hindurchragenden Mittelteil mit einem Messer. Das Messer umfasst zwei Klingen bzw. Schneidkanten, die je einer der beiden entgegengesetzten Verschieberichtungen zugeordnet und unter einem spitzen Winkel zur Folienebene zwischen den Schultern geneigt sind.

[0008] Die Unterseite des Bedienelements hat relativ zur Folie gute Gleiteigenschaften. Alternativ könnten an der Unterseite des Bedienelements auch andere Mittel wie z.B. Bürsten oder Rollen mit schlechten Hafteigenschaften bezüglich des Folienmaterials verwendet werden. Zum Schneiden der Folie wird die Scheidvorrichtung entlang des Führungsprofils verschoben. Dabei bleibt die Folie an den Haftkanten haften, nicht jedoch am Bedienelement.

[0009] Der erfindungsgemässe Foliendispenser ist stapelbar. Für diesen Zweck sind zumindest der vordere Bereich der Gehäusedecke zwischen der Montagewand und einer an der Gehäusedecke ausgebildeten Entnahmeöffnung sowie die obere Stirnseite der Montagewand tiefer angeordnet als der obere Gehäuseerand der Rückwand und der beiden Seitenwände des Gehäuses. Zudem ist die Vorderwand bzw. die Montagewand des Gehäuses nach hinten geneigt angeordnet, sodass in Aufsicht auf das Gehäuse der Gehäuseboden nach vorne über die Trennvorrichtung hinausragt. Beim Stapeln solcher Foliendispenser kann durch geeignete Anordnung jeweils benachbarter Foliendispenser vermieden werden, dass die Trennvorrichtungen belastet werden.

[0010] In der Regel ist das Gehäuse ein Einweggebinde, wobei die Folie auf einem Kartonrohr als Welle aufgerollt und im Gehäuse drehbar gelagert ist. Die Folie kann z.B. eine Aluminiumfolie oder eine Polyethylen- oder PVC-Folie sein. Selbstverständlich können auch Folien aus anderen Materialien und/oder mehrschichtige Folien im Gehäuse gelagert sein. Bei entsprechender Ausgestaltung des Gehäuses könnten gewisse Folien alternativ auch in anderer Weise, z.B. mäanderartig geschichtet, im Gehäuse gelagert sein.

[0011] Anhand einiger Figuren wird eine beispielhafte Ausgestaltung der Erfindung im Folgenden näher beschrieben. Dabei zeigen

- Fig. 1 eine perspektivische Ansicht eines Foliendispensers mit einem Gehäuse und einer daran befestigten Trennvorrichtung,
- Fig. 2 einen Querschnitt des Foliendispensers aus Figur 1,
- Fig. 3 das Gehäuse des Foliendispensers aus Figur 1 in perspektivischer Ansicht
- Fig. 4 die Trennvorrichtung des Foliendispensers aus Figur 1, umfassend ein bereichsweise als Führungsprofil ausgebildetes und eine entlang des Führungsprofils verschiebbare Schneidvorrichtung, in perspektivischer Ansicht,
- Fig. 5 einen Querschnitt des Strangprofils,
- Fig. 6 ein Details eines Längsschnitts durch das Strangprofil entlang der Linie A-A in Figur 5 im Bereich einer Haltestanze,
- Fig. 7 ein Details eines Längsschnitts durch das Strangprofil entlang der Linie A-A in Figur 5 im Bereich einer Führungsstanze,
- Fig. 8 ein Details eines Längsschnitts durch das Strangprofil aus Fig. 5 im Bereich einer Stoppstanze,
- Fig. 9 eine perspektivische Ansicht einer Schneidvorrichtung,
- Fig. 10 einen Querschnitt der Trennvorrichtung,
- Fig. 11 eine Anordnung mit vier gestapelten Foliendispensern.

[0012] Fig. 1 zeigt in perspektivischer Ansicht einen Foliendispenser 1 für z.B. Frischhaltefolien aus Polyethylen, PVC oder Aluminium. Selbstverständlich können auch andere Folienarten in solchen Foliendispensern 1 aufgenommen werden. Obwohl solche Foliendispenser 1 in erster Linie im Gastro-Bereich Verwendung finden, können sie auch in Privathaushalten benutzt werden. Der Foliendispenser 1 umfasst ein Gehäuse 3, welches vorzugsweise als stapelbare Faltschachtel aus Wellpappe ausgebildet ist. Bei alternativen Ausgestaltungen kann das Gehäuse 3 auch aus Karton oder anderen Materialien wie z.B. Kunststoff oder aus Verbundwerkstoffen gefertigt sein.

[0013] Das Gehäuse 3 umfasst einem rechteckigen Gehäuseboden 5, eine orthogonal zum Gehäuseboden 5 stehende rechteckige Gehäuserückwand 9, eine zur Rückwand 9 hin leicht geneigte rechteckige Gehäusevorderwand 7, eine parallel zum Gehäuseboden 5 angeordnete, rechteckige Gehäusedecke 11 und zwei im Wesentlichen trapezförmige Gehäuseseitenwände 13a, 13b. Bei alternativen Ausgestaltungen können die Gehäuseseitenwände 13a, 13b z.B. auch rechteckig oder quadratisch ausgebildet sein.

[0014] Wie aus dem in Fig. 2 dargestellten Querschnitt des Foliendispensers 1 ersichtlich, liegt die Gehäusedecke 11 um einen Versatz s_1 tiefer als die Oberkanten der Rückwand 9 und der Seitenwände 13a, 13b des Gehäuses 3. Die Gehäusedecke 11 ist z.B. mittels einer Klebelasche 11a an der Gehäuserückwand 9 befestigt und mittels einer Stützlasche oder -platte 11b an der Innenkante zwischen dem Gehäuseboden 5 und der Gehäusevorderwand 7 abgestützt. Die Gehäusevorderwand 7 und der Gehäuseboden 5 schliessen einen Winkel $\#$ ein, der etwas kleiner als 90° ist, z.B. etwa 80° . Die

Stützplatte 11b und der Gehäuseboden 5 schliessen einen Winkel # ein, der etwas kleiner ist als der Winkel #, z.B. etwa 70°. Die obere Stirnseite der Gehäusevorderwand 7 liegt ungefähr auf gleicher Höhe über dem Gehäuseboden 5 wie die Gehäusedecke 11. Die Gehäusevorderwand 7 ist als Montagewand für eine Trennvorrichtung 51 ausgebildet, wobei die Trennvorrichtung 51 von der oberen Stirnseite her auf diese Montagewand aufgesteckt und mittels einer Rastverbindung formschlüssig an der Montageplatte gehalten wird, und wobei diese Trennvorrichtung 51 im montierten Zustand nicht über den oberen Gehäuserand bzw. die Oberkanten der Rückwand 9 und der Seitenwände 13a, 13b des Gehäuses 3 hinausragt.

[0015] Im Gehäuse 3 ist zwischen den beiden Gehäusesseitenwänden 13a, 13b eine Folienrolle 31 mit einer auf einer Welle 33 aufgerollten Folie 35 drehbar gelagert. Die Welle 33 ist vorzugsweise ein Papprohr und überragt die aufgewickelte Folie 35 beidseitig. An der Gehäusedecke 11 ist eine Entnahmeöffnung 12 ausgebildet. Sie ist vorzugsweise als Längsspalt parallel zur Drehachse der Folienrolle 31 ausgebildet und durch eine an der Gehäusedecke 11 ausgebildete Deckklappe 11c abdeckbar, wobei diese Deckklappe 11c vor der Erstrutung z.B. entlang einer Perforationslinie trennbar mit dem angrenzenden Teil der Gehäusedecke 11 verbunden sein kann.

[0016] Die Trennvorrichtung 51 umfasst ein Längsprofil bzw. Strangprofil, dessen oberer Teil als Führungsprofil 53 ausgebildet ist, wobei dieses Führungsprofil 53 einen Führungskanal 59 begrenzt und zwei durch einen Längsspalt getrennte Schultern 54 umfasst, und wobei an mindestens einer dieser Schultern 54 eine Haftkante 57 zum Fixieren der Folie 35 während des Schneidvorgangs ausgebildet ist. Der untere Teil des Strangprofils umfasst zwischen einer Vorderleiste 56 und einer Hinterleiste 58 eine Aufnahmemut 60 zum Aufstecken auf die Gehäusevorderwand 7 bzw. auf die Montageplatte von deren oberen Stirnseite her. Die Figuren 3 und 4 zeigen perspektivische Ansichten des Gehäuses 3 und der Trennvorrichtung 51. An der Montageplatte sind entlang der oberen Stirnseite in geringem Abstand (z.B. etwa 5mm bis etwa 25mm) zu dieser Stirnseite und/oder in diese Stirnseite mündende Ausnehmungen 62 ausgestanzt. Mindestens eine der Stanzkanten bzw. -flächen jeder dieser Ausnehmungen 62 dient als Anschlagfläche bzw. Rückhaltemittel für damit korrespondierende, an der Vorderleiste 56 und/oder der Hinterleiste 58 der Trennvorrichtung 51 ausgebildete, in die Aufnahmemut 60 hineinragende Befestigungsmittel. Diese Befestigungsmittel sind vorzugsweise elastisch federnde Zungen 64, die z.B. durch Stanzen und Umformen bzw. Knicken rechteckiger Bereiche der Vorderleiste 56 und/oder der Hinterleiste 58 ausgebildet sind. Die Vorderkanten der Zungen 64 dienen als Riegelabsätze, die durch Anlage an den betreffenden Stanzkanten der Ausnehmungen 62 den Bewegungsspielraum der Trennvorrichtung 51 relativ zur Montagewand begrenzen. Die beiden äusseren und die mittlere der in Fig. 4 dargestellten Zungen 64 sind entlang einer unteren, parallel zur Längsrichtung des Strangprofils ausgerichteten Knickkante mit der Hinterleiste 58 verbunden. Sie sind Haltestanzen 64a und werden beim Aufstecken der Trennvorrichtung 51 durch Anlage an der Montagewand elastisch weggedrückt und federn beim Erreichen der Endlage in die korrespondierenden Ausnehmungen 62 an der Montagewand zurück. Durch diese Verriegelung ist die Trennvorrichtung 51 formschlüssig mit der Montagewand bzw. der Gehäusevorderwand 7 verbunden. Die Verbindung kann durch Druck auf die Zungen 64 quer zur Aufsteckrichtung wieder gelöst werden.

[0017] Die restlichen beiden der in Fig. 4 dargestellten Zungen 64 sind entlang orthogonal zur Längsrichtung des Strangprofils ausgerichteten, am linken bzw. rechten Rand dieser Zungen 64 ausgebildeten Knickkanten mit der Hinterleiste 58 verbunden. Diese Zungen 64 sind Führungsstanzen 64b, welche beim Aufstecken der Trennvorrichtung 51 auf die Montagewand in die schlitzförmigen Ausnehmungen 62 eingreifen und so die Trennvorrichtung 51 führen bzw. in der korrekten seitlichen Position relativ zum Gehäuse 3 halten und Verschiebungen der Trennvorrichtung 51 relativ zum Gehäuse 3 in Längsrichtung des Strangprofils verhindern. Fig. 5 zeigt einen Querschnitt des Strangprofils mit den in die Aufnahmemut 60 hineinragenden Haltestanzen 64a und Führungsstanzen 64b. Nahe den beiden Enden des Strangprofils sind in analoger Weise in den Führungskanal 59 hineinragende Stoppstanzen 64c zum Begrenzen des Bewegungsspielraums einer entlang des Führungsprofils 53 verschiebbaren Schneidvorrichtung 55 ausgebildet. Fig. 6 zeigt ein Detail des Strangprofils als Längsschnitt entlang der Linie A-A in Fig. 5 im Bereich einer der Führungsstanzen 64b. Fig. 7 zeigt ein Detail des Strangprofils als Längsschnitt entlang der Linie A-A in Fig. 5 im Bereich einer der Haltestanzen 64a. Fig. 8 zeigt ein weiteres Detail des Strangprofils im Bereich einer der Stoppstanzen 64c als Längsschnitt entlang einer Schnittebene parallel zu und zwischen der Vorderleiste 56 und der Hinterleiste 58. Eine Schneidvorrichtung 55, wie sie in Fig. 9 perspektivisch dargestellt ist, umfassend einen länglichen Führungskörper 73, ein oberhalb des Führungskörpers 73 und beabstandet zu diesem angeordnetes Bedienelement 79 und ein das Bedienelement 79 und den Führungskörper 73 verbindendes Mittelteil mit einem Messer 75, ist so ausgebildet, dass der Führungskörper 73 von den stirnseitigen, offenen Enden her in den Führungskanal 59 eingeschoben werden kann, wobei die dort befindliche Stoppstanze 64c aufgrund der vom Führungskörper 73 ausgeübten Kraft federnd nach unten gedrückt wird und hinter dem Führungskörper 73 wieder in die ursprüngliche Lage zurückfedert. Nun bilden die Vorderkanten der Stoppstanzen 64c Anschläge für den Führungskörper 73 und begrenzen so beidseitig den Bewegungsspielraum beim geführten Verschieben der Schneidvorrichtung 55 entlang des Führungsprofils 53. Das am Mittelteil ausgebildete Messer 75 umfasst zwei bezüglich der beiden Verschieberichtungen der Schneidvorrichtung 55 unter einem spitzen Winkel - vorzugsweise kleiner als 45° - angeordnete Schneiden oder Klingen 75a, 75b. Das Messer 75 ist in einem quaderförmigen Sockel 76 aus Kunststoff verankert, wobei die Klingen 75a, 75b an zwei sich gegenüberliegenden Stirnseiten dieses Sockels 76 hervorragen. Der Sockel 76 verbindet den Führungskörper 73 und das Bedienelement 79. Die Sockelstärke ist so bemessen, dass der Sockel 76 entlang des Führungsprofils 53 mit geringem Spiel im Längsspalt zwischen den beiden Schultern 54 verschiebbar ist. Vorzugsweise sind Sockel 76, Führungskörper 73 und Bedienelement 79 als einstückiges Kunststoff-Spritzgussteil gefertigt, wobei der mittlere Bereich des Messers 75 mit Kunststoff umspritzt ist. Zur besseren Verankerung im Kunststoffteil können am Messer 75 Bohrungen oder Ausnehmungen ausgebildet sein (nicht dargestellt).

[0018] Fig. 10 zeigt einen Querschnitt der Trennvorrichtung 51. Die Höhe s2 des Sockels 76 und die Abmessungen des Führungskörpers 73 sind so auf das Führungsprofil 53 abgestimmt, dass die Schneidvorrichtung 55 lose bzw. mit viel Spiel entlang des Führungsprofils 53 zwischen den Stopstanzen 64c geführt verschiebbar ist. Wenn das Bedienelement 79 auf den Schultern 54 des Führungsprofils 53 aufliegt, der Führungskörper 73 auf den Schultern 54 bzw. den Haftkanten 57 aufliegt, liegt zwischen der äusseren Mantelfläche des Führungskörpers 73 und der Innenseite des Führungsprofils 53 ein Spalt 78, der vorzugsweise eine zumindest annähernd gleichmässige Breite in der Grössenordnung von z.B. etwa 0.5mm bis etwa 2mm aufweisen kann. Die Schneidvorrichtung 55 hat demzufolge in Richtung des Sockels einen Bewegungsspielraum in derselben Grössenordnung.

[0019] Das Bedienelement 79 bzw. zumindest dessen Unterseite hat relativ zur Folie 35 gute Gleiteigenschaften. Alternativ könnten an der Unterseite des Bedienelements 79 auch andere Mittel wie z.B. Bürsten oder Rollen mit schlechten Haften bezügl. des Folienmaterials verwendet werden. Zum Schneiden der Folie 35 wird die Schneidvorrichtung 55 entlang des Führungsprofils 53 verschoben. Dabei bleibt die Folie 35 an den Haftkanten 57 haften, nicht jedoch am Bedienelement 79. In den beiden äusseren Randpositionen, wo der Führungskörper 73 an der jeweiligen Stopstanze 64c anliegt, liegt die Schneidvorrichtung 55 bezogen auf die Auszugsrichtung der Folie 35 neben dieser Folie 35, und das Bedienelement 79 sowie die Stirnseite des Strangprofils grenzen bündig oder mit geringem Abstand an die Innenseite der jeweiligen Gehäuseseitenwand 13a, 13b. Die Oberseite des Bedienelements 79 ist zum Verschieben mit einem oder zwei Fingern ergonomischen konkav gekrümmt und mit einer Riffelung versehen.

[0020] Wie in Fig. 11 dargestellt, sind die erfindungsgemässen Foliendispenser 1 stapelbar, wobei in jeder Stapelebene jeweils alternierend jeder zweite Foliendispenser 1 mit dem Gehäuseboden 5 nach oben ausgerichtet und die geeigneten Gehäusevorderwände 7 aneinander angrenzen.

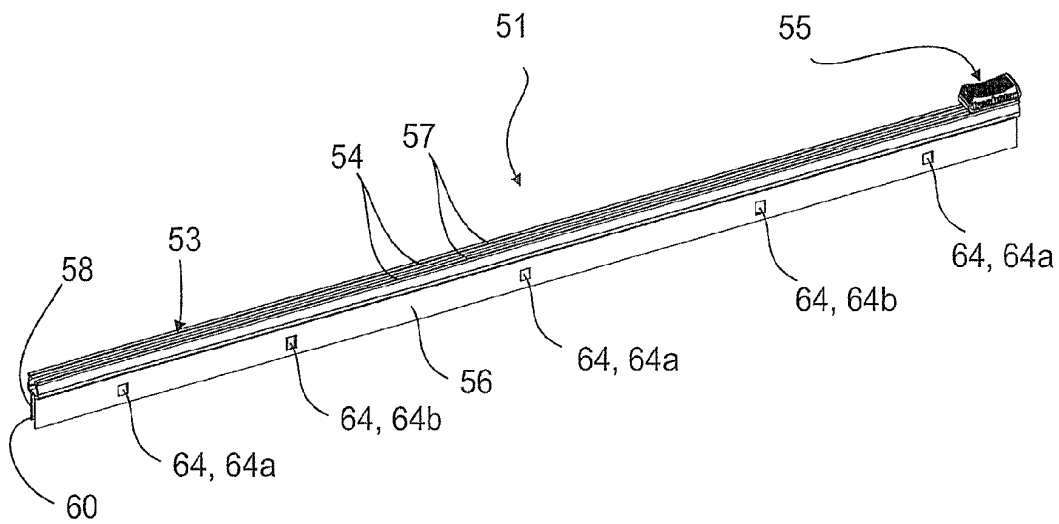
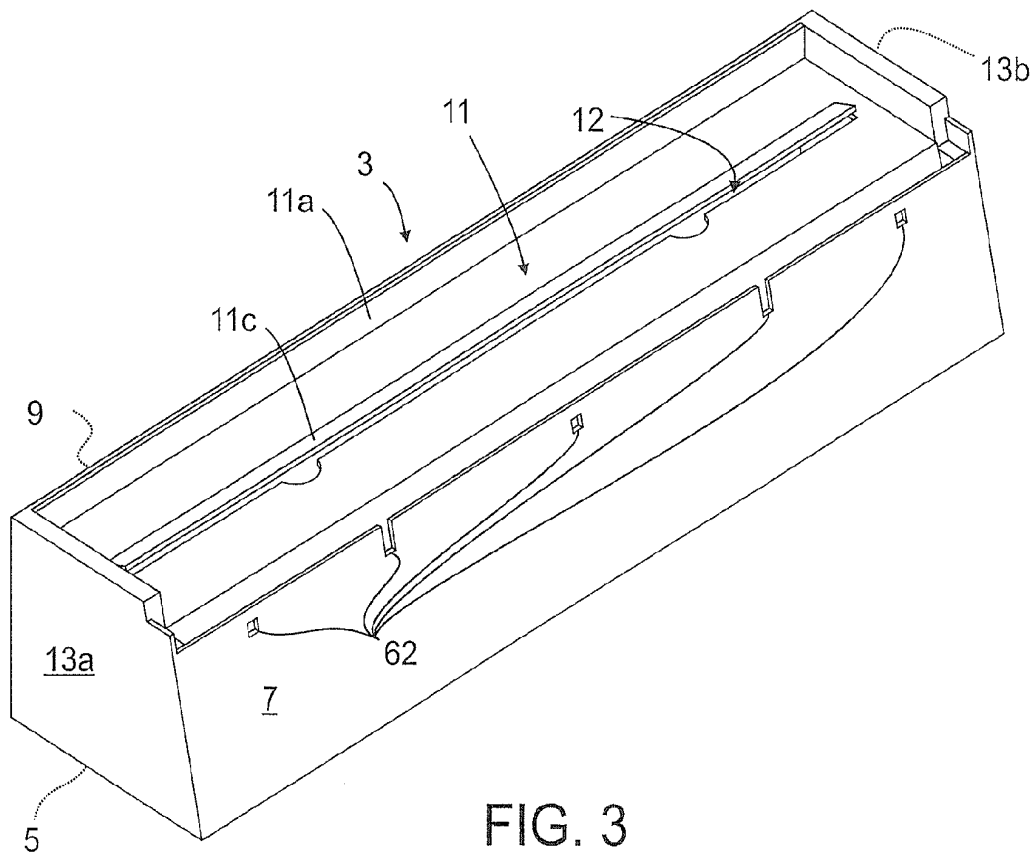
Patentansprüche

1. Foliendispenser (1) umfassend ein Gehäuse (3) zum Aufnehmen einer aufgerollten bzw. mehrschichtig gelagerten Folie (35) und eine Trennvorrichtung (51) zum Abtrennen von aus dem Gehäuse (3) durch eine Entnahmeöffnung (12) herausgezogenen Folienabschnitten, dadurch gekennzeichnet, dass die Trennvorrichtung (51) formschlüssig mittels einer Rastverbindung mit dem Gehäuse (3) verbunden ist.
2. Foliendispenser (1) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Gehäuse (3) eine Montageplatte mit einer quer zur Auszugsrichtung der Folie (35) ausgerichteten oberen Stirnseite umfasst, dass an der Montageplatte im Bereich dieser oberen Stirnseite Rückhaltemittel und an der Trennvorrichtung (51) mit den Rückhaltemitteln korrespondierende Befestigungsmittel ausgebildet sind, wobei sich Befestigungsmittel und Rückhaltemittel im verbundenen Zustand hintergreifen.
3. Foliendispenser (1) nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Trennvorrichtung (51) ein Strangprofil mit einer in Strangrichtung verlaufenden, zwischen einer Vorderleiste (56) und einer Hinterleiste (58) ausgebildeten Aufnahme (60) umfasst, und dass die Trennvorrichtung (51) auf die Montageplatte aufgesteckt ist, wobei die obere Stirnseite der Montageplatte in der Aufnahme (60) zwischen der Vorderleiste (56) und der Hinterleiste (58) aufgenommen ist, dass die Befestigungsmittel an der Hinterleiste (58) ausgebildete, in Richtung der Vorderleiste (56) hervorragende und/oder an der Vorderleiste (56) ausgebildete, in Richtung der Hinterleiste (58) hervorragende federnde Zungen (64) mit Riegelabsätzen sind, dass die Rückhaltemittel Anschlagflächen von Ausnehmungen (62) in der Montageplatte sind, wobei diese Ausnehmungen (62) in geringem Abstand zur Stirnseite und/oder in die Stirnseite mündend ausgebildet sind, und dass die Riegelabsätze an den Anschlagflächen der Ausnehmungen (62) anliegen.
4. Foliendispenser (1) nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass das Strangprofil ein in Strangrichtung verlaufendes, einen Führungskanal (59) bildendes Führungsprofil (53) mit zwei durch einen Längsspalt getrennten Schultern (54) umfasst, und dass mindestens eine dieser Schultern (54) als Haftkante (57) zum Fixieren der Folie (35) während des Schneidvorgangs ausgebildet ist.
5. Foliendispenser (1) nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Trennvorrichtung (51) eine Schneidvorrichtung (55) mit einem entlang des Führungskanals (59) verschiebbaren Führungskörper (73), einem auf den Schultern (54) bzw. auf einer auf den Schultern (54) aufliegenden Folie (35) abstützbaren Bedienelement (79) und einem den Führungskörper (73) und das Bedienelement (79) verbindenden Mittelteil umfasst, und dass am Mittelteil ein Messer (75) mit mindestens einer Schneide (75a, 75b) ausgebildet ist.
6. Foliendispenser (1) nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass am Führungsprofil (53) im Bereich der beiden stirnseitigen Enden in den Führungskanal (59) hineinragende federnde Halteriegel bzw. Stopstanzen (64c) so ausgebildet und angeordnet sind, dass der Führungskörper (73) der Schneidvorrichtung (55) von den Enden her in den Führungskanal (59) einschiebbar ist, bevor die Trennvorrichtung (51) mit dem Gehäuse (3) verbunden wird, wobei der am jeweiligen Ende des Führungsprofils (53) angeordnete Halteriegel quer zur Verschieberichtung durch den Führungskörper (73) zur Seite gedrückt wird und anschliessend wieder in seine Ruhelage zurückfedert, und dass jeder der Halteriegel in seiner Ruhelage eine Sperre für den im Führungskanal (59) befindlichen Führungskörper (73) bildet.
7. Foliendispenser (1) nach einem der Ansprüche 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Führungskörper (73) innerhalb des Führungskanals (59) Spiel aufweist und bei auf den Schultern (54) aufliegendem Bedienelement (79)

CH 699 230 A2

allseitig beabstandet zur Innenwand des Führungskanals (59) angeordnet ist, und dass mindestens die Unterseite des Bedienelements (79) bezüglich der zu trennenden Folie (35) nicht haftend oder haftungsarm ausgebildet ist.

8. Foliendispenser (1) nach einem der Ansprüche 5 bis 7, wobei das Gehäuse (3) einen Gehäuseboden (5), eine Gehäusedecke (11), eine Gehäuserückwand (9) zwei Gehäuseseitenwände (13a, 13b) und eine Gehäusevorderwand (7) umfasst, dadurch gekennzeichnet, dass die Montagewand die Gehäusevorderwand (7) ist, dass die Gehäusedecke (11) und die obere Stirnseite der Montagewand in geringerer Höhe über dem Gehäuseboden (5) angeordnet sind als die Oberkanten der Gehäuserückwand (9) und der Gehäuseseitenwände (13a, 13b), und dass die Trennvorrichtung (51) nach oben nicht über die Oberkanten der Gehäuserückwand (9) und der Gehäuseseitenwände (13a, 13b), und nach vorne nicht über die untere Vorderkante des Gehäuses (3) hinausragt.
9. Foliendispenser (1) nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Gehäusevorderwand (7) und der Gehäuseboden (5) einen Winkel # einschliessen, der kleiner ist als 90° , und dass die Gehäusedecke (11) entlang ihrer Vorderkante mittels einer Stützplatte (11b) entlang der Innenkante zwischen Gehäuseboden (5) und Gehäusevorderwand (7) abgestützt ist, wobei die Stützplatte (11b) und der Gehäuseboden (5) einen Winkel # einschliessen, der kleiner ist als der Winkel #.
10. Trennvorrichtung (51) für Folien (35) bei einem Foliendispenser (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 9, gekennzeichnet durch ein Führungsprofil (53) zum Führen einer Schneidvorrichtung (55) und durch federnde Befestigungsmittel zum formschlüssigen Befestigen an einer Montagewand des Gehäuses (3).



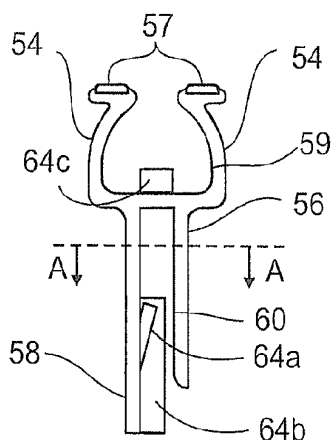


FIG. 5

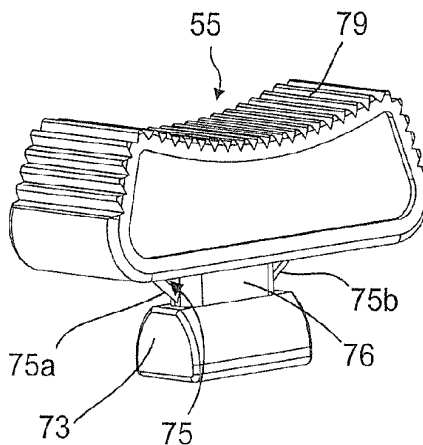


FIG. 9

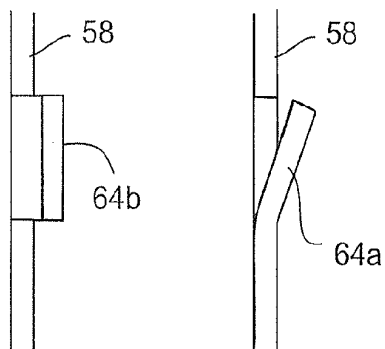


FIG. 6

FIG. 7

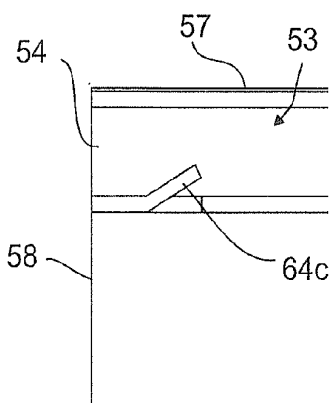


FIG. 8

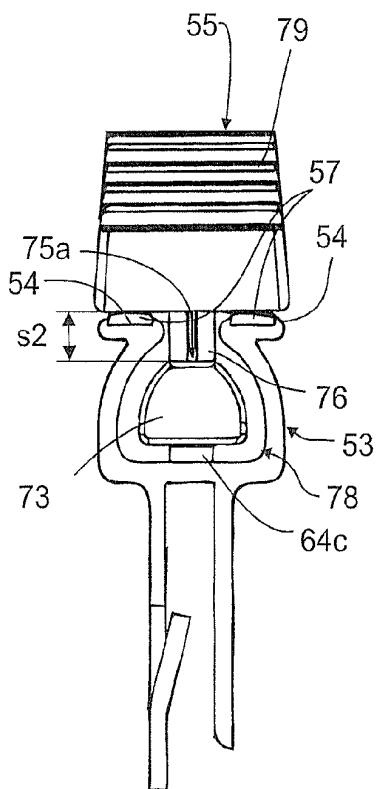


FIG. 10

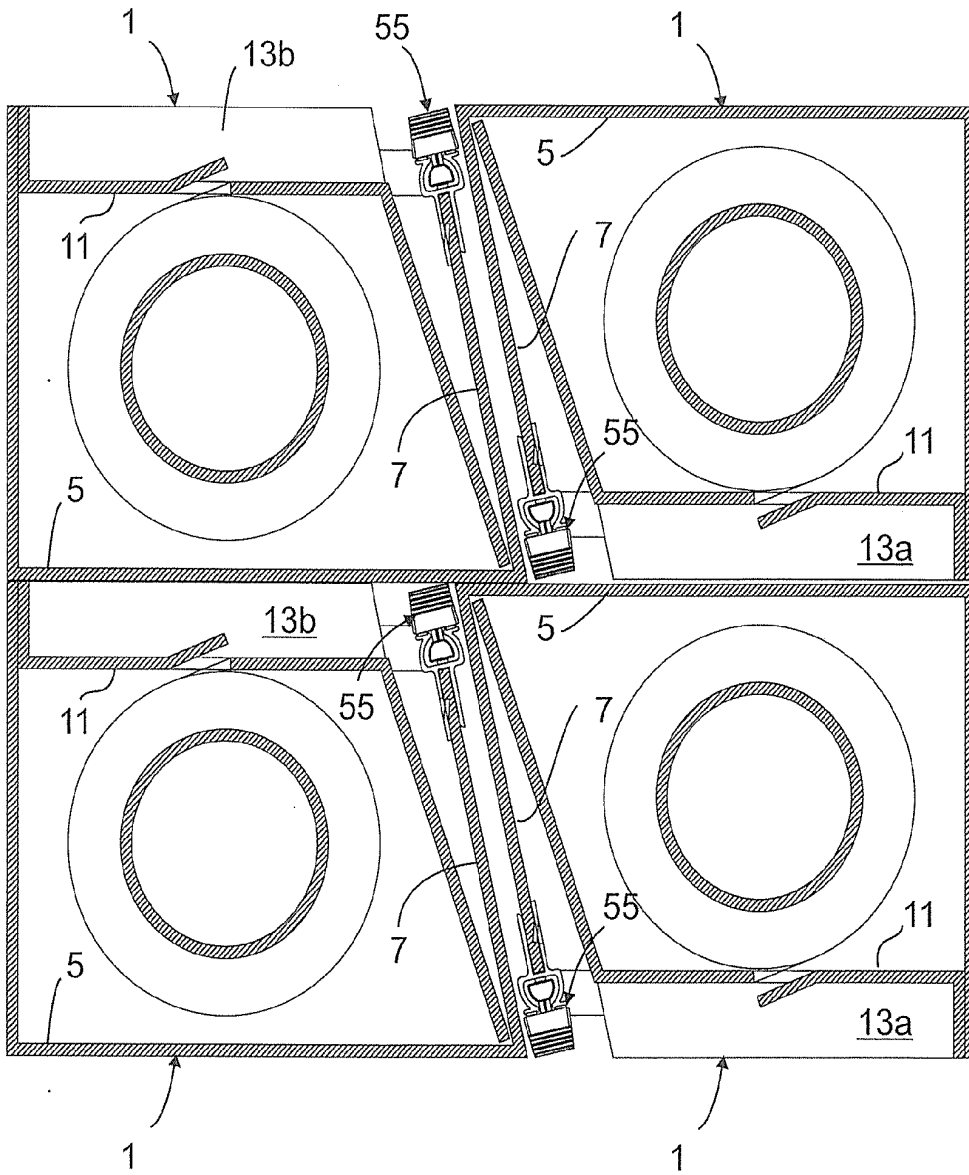


FIG. 11