



SCHWEIZERISCHE Eidgenossenschaft  
Eidgenössisches Institut für Geistiges Eigentum

(11) CH 712 069 A2

(51) Int. Cl.: B26B 29/06 (2006.01)  
B26D 1/04 (2006.01)  
B65H 35/06 (2006.01)  
B65H 75/34 (2006.01)

Patentanmeldung für die Schweiz und Liechtenstein

Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

(12) PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 00112/16

(71) Anmelder:  
ALU-VERTRIEBSSTELLE AG, Bahnhofstrasse 27  
8280 Kreuzlingen (CH)

(22) Anmeldedatum: 29.01.2016

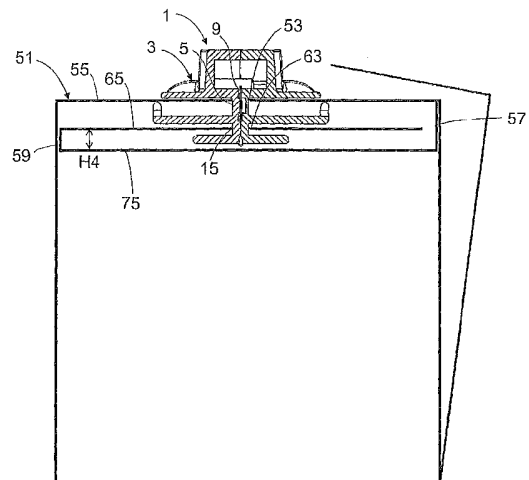
(72) Erfinder:  
Beat Forrer, 8592 Uttwil (CH)  
Max Walder, 8592 Uttwil (CH)

(43) Anmeldung veröffentlicht: 31.07.2017

(74) Vertreter:  
GACHNANG AG Patentanwälte, Badstrasse 5 Postfach  
8501 Frauenfeld (CH)

(54) Schneidvorrichtung und Foliendispenser mit einer solchen Schneidvorrichtung.

(57) Die Erfindung betrifft eine Schneidvorrichtung und einen Foliendispenser mit einer solchen Schneidvorrichtung. Der Foliendispenser umfasst eine Faltschachtel (51) mit einer äusseren Führungswand (55) und einer inneren Führungswand (65), die beide einen Führungsspalt (53, 63) umfassen und eine Schneidvorrichtung (1), die dazu ausgebildet ist, in beiden Führungsspalten (53, 63) an den beiden Führungswänden (55, 65) geführt in einer Schneidrichtung (S) verschoben zu werden.



**Beschreibung**

**[0001]** Gegenstand der Erfindung ist eine Schneidvorrichtung und ein Foliendispenser gemäss dem Oberbegriff der Patentansprüche 1 und 8.

**[0002]** Aufgerollte Folien wie z.B. Adhäsionsfolien, die in privaten Haushalten oder im Gastrobereich genutzt werden, sind oft in Gebinden aus Karton oder Wellpappe gelagert. In der Regel sind solche Gebinde zugleich auch als Dispenser ausgebildet, aus denen Folienabschnitte herausgezogen und mittels einer Trennvorrichtung abgetrennt werden können.

**[0003]** Aus der Patentanmeldung CH 699 230 A2 ist ein Foliendispenser bekannt, der ein Gehäuse mit einer solchen Trennvorrichtung umfasst. Das Gehäuse ist als Einweggebinde aus Karton oder Wellkarton gefertigt. Die Trennvorrichtung umfasst ein separates Kunststoffprofil, welches an der oberen Vorderkante des Gehäuses befestigt ist sowie eine an diesem Kunststoffprofil verschiebbar gelagerte Schneidvorrichtung mit einem Schneidmesser. Gehäuse und Trennvorrichtung solcher Foliendispenser sind vergleichsweise stabil und einfach zu bedienen. Der Materialaufwand und die Herstellkosten sind aber im Vergleich zu Foliendispensern, die aus dünnerem Karton gefertigt sind und als Trennvorrichtung eine Abreisskante umfassen, deutlich höher. Aus ökologischer Sicht besteht bei solchen Dispensern zudem Verbesserungspotential, falls diese als Einweg-Vorrichtungen verwendet werden, die nach vollständigem Verbrauch des Folienvorrats entsorgt werden. Aus der WO 2006 096 187 ist ein weiterer Foliendispenser bekannt, dessen Gehäuse als Kartonfaltschachtel ausgebildet ist. Ein Längsspalt am Deckel oder allgemein an einer Längswand der Faltschachtel dient als Führungsmittel für eine Schneidvorrichtung. Die Schneidvorrichtung umfasst einen Hals mit zwei Klingen, der zwischen einem Fussteil und einem Kopfteil angeordnet ist. Fuss- und Kopfteil sind wesentlich breiter und länger als die Breite des Führungsspalt, welche näherungsweise der Breite des Halses quer zur Schneidrichtung entspricht. Bei solchen Foliendispensern kann bereits eine geringfügige Drehung der Schneidvorrichtung während des Verschiebens entlang des Führungsspalt bewirken, dass die in Verschieberichtung vordere Klinge die Längswand der Faltschachtel angrenzend an den Führungsspalt beschädigt. Dieser unerwünschte Effekt ist besonders stark, wenn die Faltschachtel aus vergleichsweise dünnwandigem Karton gefertigt ist und/oder wenn die Schneidvorrichtung mit zu viel Spiel an der Längswand mit dem Führungsspalt gelagert ist.

**[0004]** Zum Anbringen der Schneidvorrichtung an der Längswand beim Führungsspalt kann die Schneidvorrichtung zweiseitig ausgebildet sein, wobei der Fussteil von innen her mittels einer Schnappverbindung am Hals befestigt wird, nachdem dieser von aussen her durch den Führungsspalt an der Längswand eingeführt worden ist. Die Herstellung und das Zusammenfügen solcher Schneidvorrichtungen unmittelbar am Gehäuse sind kompliziert und teuer.

**[0005]** Alternativ kann der Längsspalt an einem seiner Enden eine grössere Öffnung zum Einführen der Schneidvorrichtung umfassen. Dies erfordert unnötig lange Gehäuselängen und birgt zudem die Gefahr, dass Schneidvorrichtungen im Bereich der Öffnungen aus der Führung springen und verloren gehen.

**[0006]** Eine Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es deshalb, eine Schneidvorrichtung und einen Foliendispenser mit einer Schneidvorrichtung zu schaffen, die kostengünstig herstellbar und einfach zu bedienen sind. Diese Aufgabe wird gelöst durch eine Schneidvorrichtung und durch einen Foliendispenser gemäss den Merkmalen der Patentansprüche 1 und 8.

**[0007]** Anhand einiger Figuren wird eine beispielhafte Ausführungsart der Erfindung im Folgenden näher beschrieben. Dabei zeigen

- Fig. 1 eine Schneidvorrichtung in perspektivischer Ansicht,
- Fig. 2 eine Aufsicht auf die Schneidvorrichtung aus Fig. 1,
- Fig. 3 eine Vorderansicht der Schneidvorrichtung aus Fig. 1 quer zur Schneidrichtung,
- Fig. 4 eine Seitenansicht der Schneidvorrichtung aus Fig. 1 in Schneidrichtung gesehen,
- Fig. 5 eine perspektivische Ansicht der Schneidvorrichtung aus Fig. 1 im aufgeklappten Zustand,
- Fig. 6 einen Querschnitt der Schneidvorrichtung entlang der Linie I-I in Fig. 3,
- Fig. 7 einen Querschnitt eines Dispensers im Bereich der Schneidvorrichtung.

**[0008]** In den Fig. 1 bis 4 ist eine bevorzugte Ausführungsform einer erfindungsgemäss ausgebildeten Schneidvorrichtung 1 in unterschiedlichen Blickrichtungen dargestellt. Sie umfasst einen Kopfteil 3, mit einer Gleitsole 3a und einem Griff 3d, der zum manuellen Verschieben in einer Schneidrichtung S dient, wenn die Schneidvorrichtung 1 an einer Faltschachtel 51 entlang eines ersten Führungsspalt 53 an einer äusseren Führungswand 55 der Faltschachtel 51 verschiebbar gehalten ist (Fig. 7). Wo im vorliegenden Dokument nichts anderes erwähnt ist, ist der Ausdruck «in Schneidrichtung S» so zu verstehen, dass er auch die der Schneidrichtung S entgegengesetzte Richtung umfasst. Die Gleitsole 3a hat einen ebenen Gleitabschnitt 3b und zwei sich in Schneidrichtung S gegenüberliegende Endbereiche 3c, die schaufelartig nach oben gebogen sind. Diese Endbereiche 3c sowie die abgerundeten Ecken der Gleitsole 3a tragen dazu bei, dass eine zu schneidende Folie beim Verschieben der Schneidvorrichtung 1 in Schneidrichtung S nicht am Kopfteil 3 einhakt oder haftet.

In Schneidrichtung S erstreckt sich die Gleitsole 3a über eine Länge L1, die vorzugsweise im Bereich von 15 mm bis 30 mm liegt und beispielsweise 20 mm beträgt. Die Breite B1 der Gleitsole 3a entspricht vorzugsweise etwa der Länge L1. In der Mitte des Gleitabschnitts 3b ragt ein erster Halsabschnitt 5 nach unten, dessen Breite B2 quer zur Schneidrichtung S etwa der Breite des ersten Führungsspalt 53 an der Faltschachtel 51 entspricht. Wenn die Schneidvorrichtung 1 an der Faltschachtel 51 montiert ist, ragt der erste Halsabschnitt 5 mit geringem Spiel durch den ersten Führungsspalt 53 ins Innere der Faltschachtel 51. Der erste Halsabschnitt 5 wirkt demnach als Führungsmittel, das Translationsbewegungen der Schneidvorrichtung 1 quer zur Schneidrichtung S verhindert bzw. begrenzt, in Schneidrichtung S jedoch zulässt. Die Schneidvorrichtung 1 umfasst weiter ein erstes Führungsorgan 7 mit einer parallel zum Gleitabschnitt 3b angeordneten ersten Führungsplatte 7a. Die Länge L3 und die Breite B3 der ersten Führungsplatte 7a sind ähnlich oder geringfügig grösser als jene der Gleitsole 3a des Kopfteils 3. Vorzugsweise überragt die Führungsplatte 7a die Gleitsole 3a in Schneidrichtung S bzw. Längsrichtung und quer dazu um etwa einen bis zwei Millimeter auf jeder der Seiten.

**[0009]** Der erste Halsabschnitt 5 dient als Stütze oder Abstandshalter, der den Kopfteil 3 und das erste Führungsorgan 7 vorzugsweise in der Mitte der Gleitsole 3a und der ersten Führungsplatte 7a miteinander verbindet und diese Teile beabstandet zueinander hält. Die erste Führungsplatte 7a begrenzt zusammen mit der Gleitsole 3a einen ersten Führungsraum, der im Bereich des Gleitabschnitts 3b eine Höhe H1 aufweist, die vorzugsweise im Bereich von 1 mm bis 5 mm liegt und beispielsweise 2 mm beträgt.

**[0010]** In Schneidrichtung S nimmt die Länge L2 des ersten Halsabschnitts 5 ausgehend von einer Länge L2'' beim ersten Führungsorgan 7 bis zu einer Länge L2' beim Kopfteil 3 zu. Die Zunahme der Länge L2 kann eine lineare oder vorzugsweise progressive Funktion der Höhenlage über der ersten Führungsplatte 7a sein. In den ersten Halsabschnitt 5 ist eine Klinge 9 eingebettet, die vorzugsweise eine umgekehrte Trapezform aufweist. Mindestens einer, vorzugsweise beide Schenkel der Klinge 9 sind als geschärfte Schneidkanten 9a ausgebildet und ragen in Schneidrichtung S über den ersten Halsabschnitt 5 hinaus. In den Austrittsbereichen der Klinge 9 ist der erste Halsabschnitt 5 angefast, sodass sich seine Breite B2 zur Klinge 9 hin verringert.

**[0011]** An der ersten Führungsplatte 7a ragen vorzugsweise entlang der beiden Längskanten Kontaktelemente 7b nach oben, deren Höhe etwas kleiner ist als die Höhe H1 des ersten Führungsraums. Der Höhenunterschied zwischen dem Niveau der Unterseite der Gleitsole 3a und dem Niveau der Oberkanten der Kontaktelemente 7b ist so bemessen, dass er zumindest näherungsweise der Materialstärke der an den ersten Führungsspalt 53 angrenzenden Abschnitte der Faltschachtel 51 einschliesslich eines daran anliegenden Folienabschnitts (nicht dargestellt) entspricht. Dies bewirkt, dass der Bewegungsspielraum der Schneidvorrichtung 1 orthogonal zur Ebene der Führungsplatte 7a, also in Halsrichtung, beschränkt wird. Der Gleitabschnitt 3b ist deshalb an der Aussenwand bzw. der äusseren Führungswand 55 der Faltschachtel 51 oder an einem dort anliegenden Folienabschnitt anliegend gehalten. Das Spiel für Bewegungen der Schneidvorrichtung 1 in Halsrichtung, d.h. orthogonal zur äusseren Führungswand 55, ist minimal. Die Schneidvorrichtung 1 kann jedoch leichtgängig entlang des ersten Führungsspalt 53 verschoben werden. Dabei wird der zu trennende Folienabschnitt durch den in Schneidrichtung S vorderen hochgebogenen Endabschnitt 3c der Gleitsole 3a mit nur geringem Druck sanft an die den ersten Führungsspalt 53 begrenzenden Abschnitte der äusseren Führungswand 55 angelegt, bevor er von der vorderen Schneidkante 9a in einer definierten Lage durchtrennt wird.

**[0012]** Unten an der ersten Führungsplatte 7a ragt ein zweiter Halsabschnitt 15 nach unten, dessen Breite B4 quer zur Schneidrichtung S etwa der Breite eines zweiten Führungsspalt 63 an einer inneren Führungswand 65 der Faltschachtel 51 entspricht (Fig. 7). Vorzugsweise erstreckt sich der zweite Halsabschnitt 15 zumindest annähernd über die gesamte Länge L3 der ersten Führungsplatte 7a. Der zweite Halsabschnitt 15 verbindet die erste Führungsplatte 7a und eine parallel dazu beabstandet angeordnete zweite Führungsplatte 17a bzw. allgemein ein zweites Führungsorgan 17. Die erste Führungsplatte 7a und die zweite Führungsplatte 17a begrenzen einen zweiten Führungsraum, dessen Höhe H2 vorzugsweise etwa der Materialstärke der inneren Führungswand 65 entspricht oder geringfügig grösser als diese ist, sodass die Verschiebung der Schneidvorrichtung 1 in Schneidrichtung S nicht behindert wird. Die Breite B5 der zweiten Führungsplatte 17a kann deutlich kleiner sein als die Breite B3 der ersten Führungsplatte 7a und beispielsweise einen Wert im Bereich von 25% bis 75% jener Breite B3 aufweisen. Dies erleichtert das Einsetzen der Schneidvorrichtung 1 in die beiden Führungsspalte 53, 63 an den Führungswänden 55, 65. Da das Material der Führungswände 55, 65 vergleichsweise dünn und biegeelastisch ist, kann die Schneidvorrichtung 1 als Ganzes einfach etwa in der Mitte der Führungsspalte 53, 65 eingefügt werden. Eine grössere Einführöffnung an den Enden der Führungsspalte 53, 65 ist nicht erforderlich. Fig. 5 zeigt die Schneidvorrichtung 1 in geöffnetem Zustand, Fig. 6 einen Querschnitt der Schneidvorrichtung 1. Die Klinge 9 ist aus Metall oder einem anderen harten Material wie z.B. glasfaserverstärktem Kunststoff (GFK) gefertigt und in einen Kunststoffkörper eingebettet, der den Kopfteil 3, den ersten Halsabschnitt 5, das erste Führungsorgan 7, den zweiten Halsabschnitt 15 und das zweite Führungsorgan 17 umfasst. Der Kunststoffkörper umfasst zwei Hälften, die in einer durch die Anordnung der Klinge 9 vorgegebenen Trennebene aneinander angrenzen und miteinander verbunden sind. Vorzugsweise sind die beiden Hälften des Kunststoffkörpers über ein Filmscharnier 19 an der Unterseite der zweiten Führungsplatte 17a gelenkig miteinander verbunden. Dies erlaubt eine kostengünstige Fertigung des Kunststoffkörpers als einstückiges Spritzgieussteil und ein einfaches Zusammenfügen der beiden Hälften, wenn die Klinge 9 durch Ausrichtmittel in der gewünschten Lage an einer der Hälften des Kunststoffkörpers gehalten ist. Alternativ oder zusätzlich können auch andere Verbindungstechniken wie z.B. Ultraschallschweissen oder Kleben zum Verbinden der Teile verwendet werden. Bei einer weiteren alternativen Ausführungsart könnte die Klinge 9 auch bei der Herstellung des Kunststoffteils in die Form eingelegt und im Bereich

zwischen den Schneidkanten 9a direkt mit Kunststoff umspritzt werden. Das Filmscharnier 19 kann sich über die gesamte Länge L4 der zweiten Führungsplatte 17a erstrecken. Bei der in Fig. 5 dargestellten Ausführungsform umfassen die Ausrichtmittel an der einen Hälfte des Kunststoffkörpers drei über die Trennebene hinausragende Ausrichtbolzen 21 und an der anderen Hälfte des Kunststoffkörpers damit korrespondierende Bolzenaufnahmen 23 sowie an mindestens einer der beiden Hälften des Kopfteils 3 ein an die Kontur der Klinge 9 angepasstes, durch einen leicht höheren Randbereich des Kopfteils 3 begrenztes Klingenbett 25. Die Klinge 9 umfasst Ausnehmungen 9c, die so angeordnet und ausgebildet sind, dass die Klinge 9 quer zur Trennebene mit geringem Spiel über die Ausrichtbolzen 21 geschoben werden kann. Die Ausrichtbolzen 21 definieren die Lage der Klinge 9 in der Trennebene und verhindern Bewegungen relativ zum Kopfteil 3 innerhalb der Trennebene.

**[0013]** Wenn die beiden Hälften des Kunststoffkörpers vollständig zusammengeklappt werden, sodass sie aneinander anliegen, greifen die Ausrichtbolzen 21 in die Bolzenaufnahmen 23 ein. Dadurch werden die beiden Hälften des Kunststoffkörpers in einer definierten Lage relativ zueinander gehalten und zugleich die Lage der Klinge 9 in der Trennebene gesichert.

**[0014]** Analog zu den Ausrichtbolzen 21 und den Bolzenaufnahmen 23 sind an den beiden Hälften des Kunststoffkörpers miteinander korrespondierende Verbindungselemente angeordnet, beispielsweise hervorragende Rastbolzen 31 und vertiefte Rastbolzenaufnahmen 33, welche die beiden zusammengeklappten Hälften des Kunststoffkörpers in der geschlossenen Lage mittels einer form- oder kraftschlüssigen Verbindung sichern.

**[0015]** Fig. 7 zeigt den Querschnitt eines Foliendispensers. Dieser umfasst eine Faltschachtel 51, bei der eine Aussenwand als äussere Führungswand 55 ausgebildet ist. Die innere Führungswand 65 ist an einem Abschnitt der Faltschachtel 51 ausgebildet, der an eine der Längskanten der äusseren Führungswand 55 anschliesst und mehrfach parallel zu dieser Längskante um etwa 90° umgeknickt ist. Anschliessend an die erste Führungswand 55 folgen der Reihe nach ein erster Verbindungsabschnitt 57, eine Schutzwand 75, ein zweiter Verbindungsabschnitt 59 und dann die innere Führungswand 65. Die Längen des ersten Verbindungsabschnitts 57 und des zweiten Verbindungsabschnitts 59 sind so auf die Schneidvorrichtung 1 abgestimmt, dass die zweite Führungswand 65 in einem Abstand zur ersten Führungswand 55 angeordnet ist, der dem Niveau des zweiten Führungsraums entspricht, wenn der Gleitabschnitt 3b des Kopfteils 3 aussen an der äusseren Führungswand 55 anliegt und die an die Führungsspalte 53, 63 angrenzenden Abschnitte der Führungswände 55, 65 in die zugehörigen Führungsräume hineinragen. Die Länge H4 des zweiten Verbindungsabschnitts 59 wird möglichst klein bemessen, aber dennoch gross genug, dass das zweite Führungsorgan 17 bzw. die zweite Führungsplatte 17a beim Verschieben der Schneidvorrichtung 1 in Schneidrichtung S nicht behindert wird.

**[0016]** Die Schutzwand 75 schützt eine im Innern der Faltschachtel 51 gelagerte Folienrolle (nicht dargestellt), damit diese nicht durch die Schneidvorrichtung 1 beschädigt werden kann, wenn diese in Schneidrichtung S verschoben wird. Allgemein sind Ecken und Kanten der Schneidvorrichtung abgerundet. Dies begünstigt das leichtgängige Verschieben der Schneidvorrichtung 1 und trägt ebenfalls dazu bei, dass die Faltschachtel 51 und die Folie beim Verschieben nicht beschädigt werden.

**[0017]** Die Materialstärke der Faltschachtel 51 liegt vorzugsweise im Bereich von 0.4 mm bis 1 mm. Dies gilt auch für die Dicken der ersten Führungsplatte 7a und der zweiten Führungsplatte 7b.

**[0018]** Die innere Führungswand 65 könnte bei alternativen Ausführungsformen der Faltschachtel 51 auch als lose eingelagerte Wand ausgebildet sein.

**[0019]** Die vergleichsweise geringe Bauhöhe der Schneidvorrichtung 1 ermöglicht eine gute Nutzung des Raums für die von der Faltschachtel 51 aufzunehmende Folienrolle. Dadurch können die vergleichsweise kompakte Faltschachteln 51 hergestellt werden.

**[0020]** Die Führungsspalte 53, 63 müssen nicht zwingend in der Mitte der Führungswände 55, 65 angeordnet sein, Sie können auch zu einer der Längskanten der Führungswände 55, 65 hin versetzt angeordnet sein, wobei sichergestellt werden muss, dass die Schneidvorrichtung 51 ungehindert in Schneidrichtung S verschoben werden kann.

Die flache Bauweise der Schneidvorrichtung 1, insbesondere der zweiten Führungsplatte 17a stellt sicher, dass selbst bei Foliendispensern ohne Schutzwand 75 eine im Dispenser gelagerte Folienrolle nicht durch die Schneidvorrichtung 1 beschädigt werden kann.

**[0021]** Die innere Führungswand 65 kann an einer oder mehreren Stellen innerhalb der Faltschachtel 51 in ihrer Lage fixiert bzw. gegen unerwünschte Bewegungen in einer oder mehreren Richtungen gesichert sein. Vorzugsweise sind die Breite und optional auch die Länge der zweiten Führungswand 55 so an die Innenmasse der Faltschachtel 51 angepasst, dass Bewegungen der inneren Führungswand 65 in den jeweiligen Richtungen innerhalb der Faltschachtel 51 verhindert werden. Bei einer oder mehreren der langen und/oder kurzen Seitenkanten der inneren Führungswand 65 können optional umgeklappte End- oder Verbindungsabschnitte 59 ausgebildet sein, die als Abstandhalter oder Anschlagelemente zum Vorgeben oder Begrenzen der Lage der inneren Führungswand 65 innerhalb der Faltschachtel 51 genutzt werden können.

**[0022]** Wenn die Schneidvorrichtung 1 an der Faltschachtel 51 montiert ist, ragt der zweite Halsabschnitt 15 mit geringem Spiel durch den zweiten Führungsspalt 63 weiter ins Innere der Faltschachtel 51. Der zweite Halsabschnitt 15 wirkt demnach als zusätzliches Führungsmittel, das Translationsbewegungen der Schneidvorrichtung 1 quer zur Schneidrichtung S verhindert bzw. begrenzt, in Schneidrichtung S jedoch zulässt. Da die beiden Führungswände 55, 65 und die zugehörigen

Halsabschnitte 5, 15 orthogonal beabstandet zueinander angeordnet sind, bewirken sie gemeinsam einen verbesserten Schutz gegen Schwenkbewegungen bzw. unerwünschtem Verkanten der Schneidvorrichtung 1, wenn beispielsweise ein Drehmoment bezüglich der Schneidrichtung S und/oder bezüglich der Halsrichtung auf die Schneidvorrichtung 1 wirkt. Da der zweite Halsabschnitt 15 in Schneidrichtung S über die Schneidkanten 9a hinausragt, steht er beim Verschieben der Schneidvorrichtung 1 in Schneidrichtung S am Ende des zweiten Führungsspals 63 an der inneren Führungswand 65 an, bevor die Schneidkante 9a auf am Ende des ersten Führungsspals 53 die äussere Führungswand 55 beschädigen kann.

#### Patentansprüche

1. Schneidvorrichtung(1) umfassend einen Kopfteil (3), einen ersten Halsabschnitt (5), eine Klinge (9) und ein erstes Führungsorgan (7), das durch den ersten Halsabschnitt (5) mit dem Kopfteil (3) verbunden und beabstandet zu diesem gehalten ist, wobei der Kopfteil (3) und das erste Führungsorgan (7) einen ersten Führungsraum begrenzen, der dazu bestimmt ist, Wandabschnitte einer äusseren Führungswand (55) einer Faltschachtel (51) aufzunehmen, die sich gegenüberliegen und einen ersten Führungsspalt (53) dieser Faltschachtel (51) begrenzen, sodass die Schneidvorrichtung (1) entlang dieses ersten Führungsspals (53) verschiebbar an der Faltschachtel (51) gelagert werden kann, dadurch gekennzeichnet, dass ein zweites Führungsorgan (17) durch einen zweiten Halsabschnitt (15) mit dem ersten Führungsorgan (7) verbunden und beabstandet zu diesem gehalten ist, wobei das erste Führungsorgan (7) und das zweite Führungsorgan (17) einen zweiten Führungsraum begrenzen, der dazu bestimmt ist, Wandabschnitte einer inneren Führungswand (65) der Faltschachtel (51) aufzunehmen, die sich gegenüberliegen und einen zweiten Führungsspalt (63) dieser Faltschachtel (51) begrenzen.
2. Schneidvorrichtung (1) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Klinge (9) in einen Kunststoffkörper eingebettet ist, der den Kopfteil (3), den ersten Halsabschnitt (5), das erste Führungsorgan (7), den zweiten Halsabschnitt (15) und das zweite Führungsorgan (17) umfasst, wobei dieser Kunststoffkörper zwei Hälften umfasst, die in einer durch die Anordnung der Klinge (9) vorgegebenen Trennebene aneinander angrenzen und miteinander verbunden sind.
3. Schneidvorrichtung (1) nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die zwei Hälften des Kunststoffkörpers an der Unterseite des zweiten Führungsorgans (17) durch ein Filmscharnier (19) gelenkig miteinander verbunden sind.
4. Schneidvorrichtung (1) nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass sich der zweite Halsabschnitt (15) und das Filmscharnier (19) über die gesamte Länge (L4) des zweiten Führungsorgans (17) erstrecken.
5. Schneidvorrichtung (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass das erste Führungsorgan (7) eine erste Führungsplatte (7a) und das zweite Führungsorgan (17) eine zweite Führungsplatte (17a) umfassen, die parallel zueinander angeordnet sind.
6. Schneidvorrichtung (1) nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Führungsplatte (7a) nach oben ragende Kontaktelemente (7b) umfasst, deren Höhe kleiner ist als die Höhe (H1) des vom Kopfteil (3) und von der ersten Führungsplatte (7a) begrenzten ersten Führungsraums.
7. Schneidvorrichtung (1) nach einem der Ansprüche 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Breite (B5) der zweiten Führungsplatte (17a) grösser ist als die Breite (B4) des zweiten Halsabschnitts (15) und kleiner als die Breite (B3) der ersten Führungsplatte (7a).
8. Foliendispenser umfassend eine Faltschachtel (51) und eine Schneidvorrichtung (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Faltschachtel (51) eine äussere Führungswand (55) mit einem ersten Führungsspalt (53) und beabstandet dazu eine innere Führungswand (65) mit einem zweiten Führungsspalt (63) umfasst, dass die den ersten Führungsspalt (53) begrenzenden Abschnitte der äusseren Führungswand (55) in den ersten Führungsraum der Schneidvorrichtung (1) hineinragen, und dass die den zweiten Führungsspalt (63) begrenzenden Abschnitte der inneren Führungswand (65) in den zweiten Führungsraum der Schneidvorrichtung (1) hineinragen, sodass die Schneidvorrichtung (1) in einer Schneidrichtung (S) geführt verschiebbar ist.
9. Foliendispenser nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass die innere Führungswand (65) ein mit der äusseren Führungswand (55) zusammenhängender Abschnitt der Faltschachtel (51) ist.
10. Foliendispenser nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass die innere Führungswand (65) als lose Einlegewand ausgebildet ist.

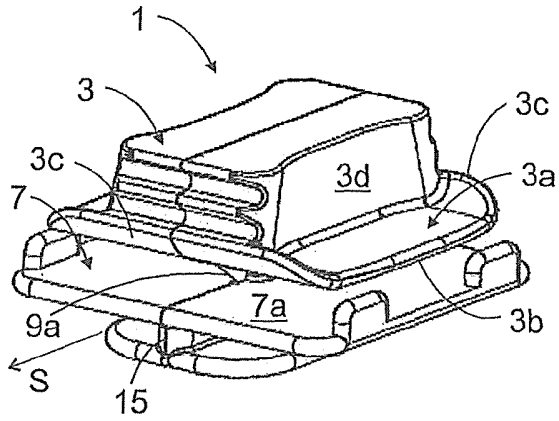


FIG. 1

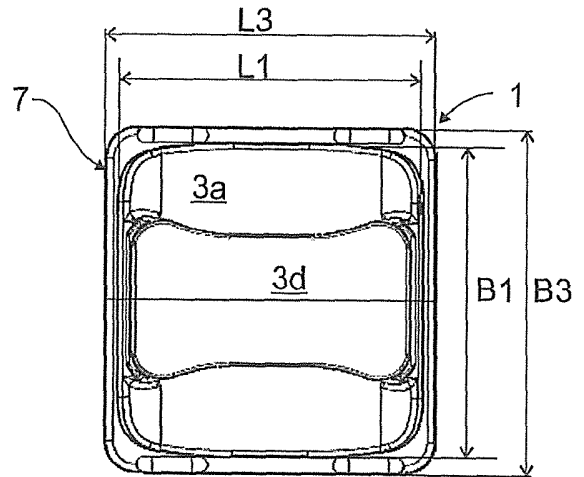


FIG. 2

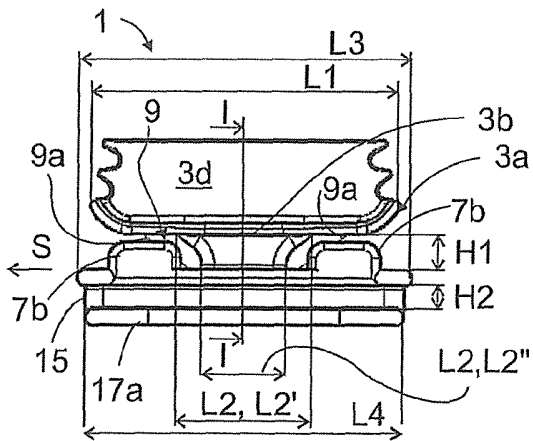


FIG. 3

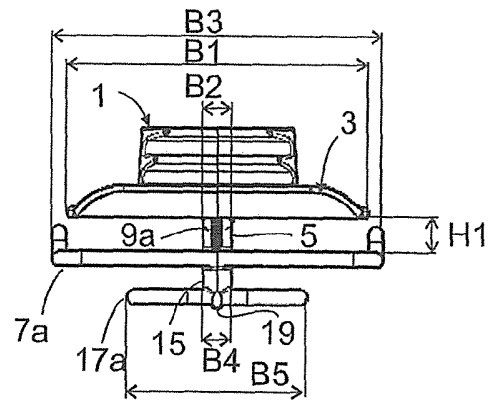


FIG. 4

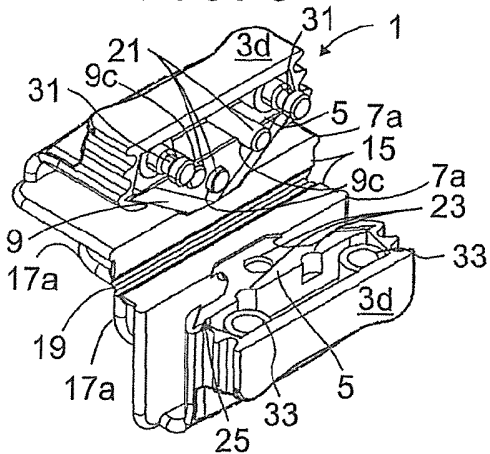


FIG. 5

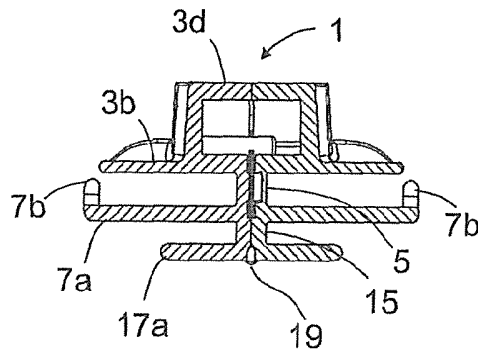


FIG. 6

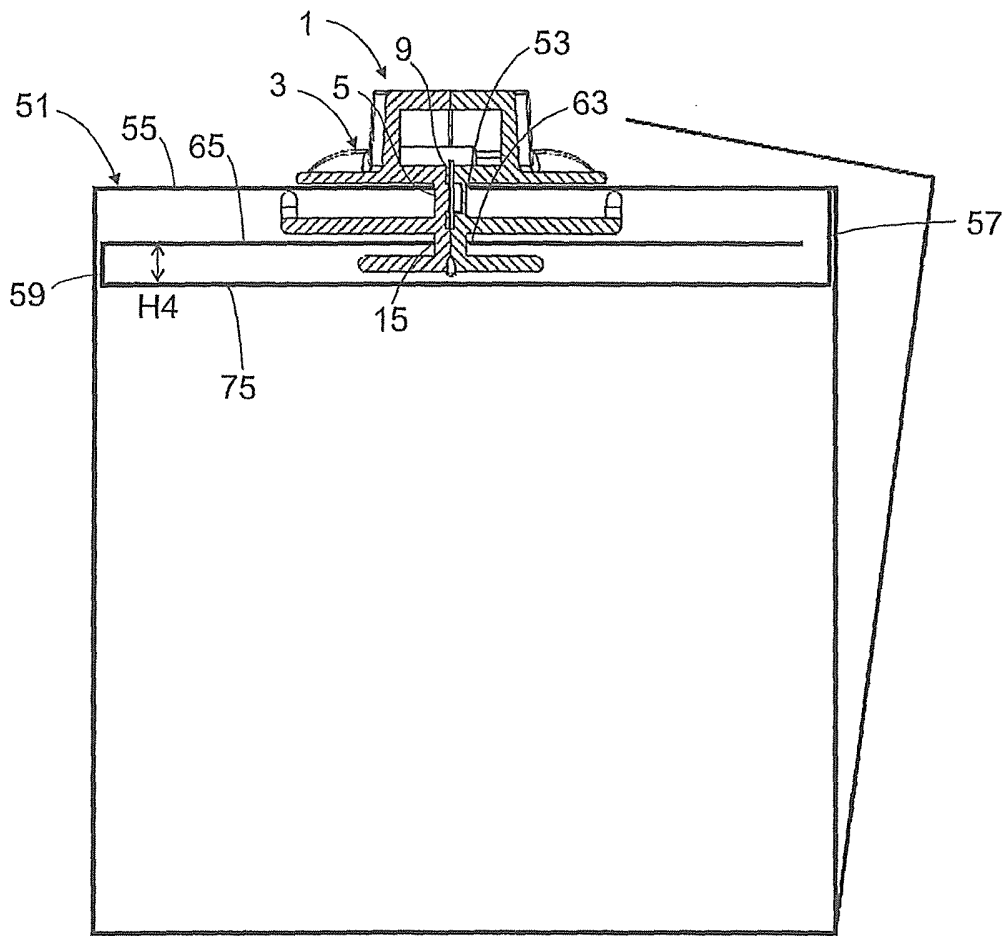


FIG. 7