



⑫ **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

⑳ Numéro de dépôt : **92420140.3**

⑤① Int. Cl.⁵ : **A47F 1/14, B65D 21/02**

㉒ Date de dépôt : **28.04.92**

③⑩ Priorité : **06.05.91 FR 9105782**

④③ Date de publication de la demande :
11.11.92 Bulletin 92/46

⑧④ Etats contractants désignés :
**AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU MC NL
PT SE**

⑦① Demandeur : **Rougemont, Jean**
Villa Bellevue Route du Mont-Thou - 1677
F-69450 Saint-Cyr-au-Mont d'Or (FR)

⑦② Inventeur : **Rougemont, Jean**
Villa Bellevue Route du Mont-Thou - 1677
F-69450 Saint-Cyr-au-Mont d'Or (FR)

⑤④ **Distributeurs composés de sous-ensembles de boîtiers distributeurs modulables pouvant s'associer par empilage, 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 placés au dessous d'une table fig.6-7-8. Un seul sous-ensemble fig.1 ou 1' peut constituer un DISTRIBUTEUR fig.6 et 10. L'invention assure la distribution continue d'un produit en feuilles pliées, stockées à l'intérieur d'une boîte cartonnée jetable et recyclable, équipée d'un système pousseur. Chaque boîte carton sera mise en place coté droit ou gauche par appui sur 3 assurant le recul dans 1. Les systèmes 3 sont équipés de ressorts 23-24. La pièce 3 verrouille la boîte carton, elle même verrouillée dans 1 par 26 dans 21' et 22 dans 6. Assemblages des modules par tenons mortaises, collage éventuel. Lunette rectangulaire pour distribution face avant. Semelle évidée et un dos pour fixations 9-10-11-12-13. Des trous 14 pour semelles lest 28-29-30. Le couvercle ferme le boîtier du haut. UN socle 1-18, emboîté avec un couvercle 2, forment un module DISTRIBUTEUR.

Le DISTRIBUTEUR MONOBLOC fig. 1' à joue latérale 38 évidée est symétrique et réversible, un seul pousseur à ressort 3 assure le verrouillage de la boîte, assemblage des blocs et verrouillage par pièce H-41, dans trous aménagés 39-40.

La présente invention concerne un ensemble de blocs distributeurs modulables fig. 1-3-4-5-9-10, adaptables en fonction de leurs utilisations, de la forme et de la nature des locaux dans lesquels ils seront utilisés. Ils permettent la distribution continue de produits 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. 1-3-4-5-9. Les produits stockés à l'intérieur de la boîte cartonnée fig.2, équipée d'une ouverture de sortie 37 pour préhension, peuvent être des feuilles de papier pliées dégradées 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 sont de type à usage unique.

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

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, en considérant 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 comprimés (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 ces inconvénients énoncés précédemment.

Aucune coupure pendant la phase distribution, avec maximum d'hygiène Distribution correcte du produit. Mise en place d'une boîte de stockage de produit à distribuer très rapide à l'intérieur d'un modu-

le du distributeur et ce, d'une seule main.

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

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

Démontage et nettoyage rapides, sans risque de détérioration des organes fonctionnels.

10 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.

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

20 Logé à l'intérieur d'une cavité aménagée longitudinalement à même les deux montants verticaux latéraux de la face avant 1, un dispositif 3, assure le verrouillage du boîtier carton à l'intérieur d'un module sous ensemble distributeur fig.1 et 1'. Ce système de verrouillage est équipé d'un dispositif ressort, assuré par 24 aménagé à même 3, et représentant une paire de cornes élastiques compressibles. L'extrémité de ces deux cornes 23, est légèrement rabattue vers l'intérieur pour assurer le bon glissement de l'ensemble au cours de la compression sur 21, cavité longitudinale ou rainure. L'extrémité de la corne 23, lorsque 3 est comprimé par l'action d'un doigt sur la face 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 incurvé 25, aménagé dans 3. L'arc de cercle décrit par le dos 24, vient épouser l'intérieur du flanc incurvé 25. Le déplacement de 24 sur 25 définit la course de 3 en pénétration dans 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 3 à l'intérieur du montant vertical 1, doit permettre à 27 de ne pas être en saillie du montant vertical 1. Un passage de doigt 17 peut faciliter toutes ces interventions.

45 Le dépassement de 3 par rapport au montant 1 est défini par la course du ressort 23-24. Ce dépassement dont l'extrémité 27, doit interdire toute sortie de la boîte carton d'un module 1, bloc distributeur dès l'instant de sa mise en place, verrouillage assuré jusqu'au remplacement de la boîte carton.

50 Il est évident qu'un seul module 1, peut éventuellement former un ensemble distributeur. Dans cette hypothèse pour extraire une boîte carton vide de l'intérieur, il suffit de passer un doigt de main par l'ouverture avant du bloc 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 3 et comprimant ainsi le ressort 24, la boîte carton est éjectée, soit à droite, soit

à gauche.

La mise en place de 3 à l'intérieur de la rainure 21 se fait par enclenchement d'une partie seulement de la base 26 , bec dégagé à la base de 3 , formant guide de maintien et de fin de course en venant s'appliquer sur 21', partie de la cannelure 21 obstruée à l'avant uniquement à sa base ; la partie haute de 3 assurant également le guidage et le maintien, à la forme d'un Té 22, la jambe du Té doit être plus courte que le bec 26 pour faciliter le montage. Les cornes 23 comprimées sur 21, il ne reste plus qu'à appuyer sur la tête du Té 22 pour terminer l'encliquetage de 3 sur 1 (31) à l'intérieur de 6 rainure en partie haute de 1 placée dans l'alignement de la rainure 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 (6) cannelure est légèrement supérieure à l'épaisseur des ailes du Té .

Le verrouillage de 3, système pousseur assurant le blocage des boîtes de carton à l'intérieur du module distributeur se fait soit par le couvercle 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 .

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

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

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 5 , placés en parties hautes venant se loger à l'intérieur de trois mortaises adaptées 5', aménagées en parties basses. Deux sont placées à l'avant.

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 20, avec un dégagement au dessus 19 parallélépipédique, dont la longueur est légèrement supérieure à la longueur du tenon 15, aménagé en saillie sur l'autre flanc longitudinal de la semelle du socle . Leur emplacement peut être centré sur la longueur, ou bien autre part .

En examinant vue de l'avant fig.4, on s'aperçoit que pour effectuer l'assemblage de 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 15-19-20 .

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

Ces trous 12 sont percés à l'intérieur de cannelures trapézoïdales longitudinales, aménagées sur le dos du socle 11. La profondeur de la cannelure 11 , 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 13. On peut éviter le centre de la semelle du socle en aménageant une ouverture rectangulaire 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 9 .

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 la table, côte à côte ou dos à dos fig. 4-5 .

L'ouverture aménagée 7, centrée sur la face avant du socle fig.1,est de forme rectangulaire avec des 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.

Les passages de doigt 17 facilitant le recul de 3 jusqu'à fin de course , sont aménagés à l'intérieur des deux blocs avant latéraux 1 .

Les dimensions du distributeur sont adaptées aux dimensions des boîtes carton ou sont stockés les produits à distribuer.

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

Un modèle double, permet d'associer soit deux modules dos à dos fig.5 verrouillés par cliquetage de 13' dans 13 .

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.

Les deux faces latérales des socles étant évitées , elles permettent l'insertion des boîtes carton,

soit par la gauche , soit par la droite .

Le couvercle du socle est entr'au tre 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. Les découpes extérieures du couvercle 2 épousent celles du socle 18 fig.1 . Son épaisseur est imposée par la pénétration du tenon 5 dans la mortaise 5', qui elle même est imposée par les contraintes de rigidité, des efforts et nature des matériaux utilisés. Ce couvercle sera donc évidé intérieurement 33, une nervure transversale 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 .

En résumé , l'assemblage des sous ensembles distributeurs ou association peut se faire en piles fig.3-9 , 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 chaîne de distribution fig. 6-7-8 .

VARIANTE : Distributeur mono-bloc fig.1'-9-10, ou socle et couvercle sont moulés par injection d'un seul jet , supprimant ainsi les trois tenons et mortaises 5 et 5' du système précédant . On obtient ainsi un boîtier dont le démoulage est assuré par flanc au lieu du dessus ; gain d'assemblage, de moulage et augmentation de la rigidité, qui peut être renforcée par l'apport d'un flanc latéral évidé gauche ou droite fig.1' rep.38 . Ce module distributeur ayant son couvercle et sa semelle de socle (ou fond) symétrique et même usinage, peut être retourné afin d'effectuer son chargement soit par la droite ou la gauche.

Le flanc latéral rapporté dans le boîtier mono-bloc permet de n'utiliser qu'un seul système ressort pous-seur 3 assurant le verrouillage de la boîte carton , le flan latéral gauche ou droit assure la fonction de butée fin de course de centrage et de protection latérale supplémentaire

Puisque retournable fig.10 , ce boîtier nécessite quatre trous coulisseaux 12' usinés au dos symétriquement et inversés deux à deux, logés dans des cannelures trapézoïdales 11', transversales , contrainte imposée par le démoulage fig.1' .

Deux trous coulisseaux 39 de même sens pour assemblage superposé des distributeurs et pour la fixation sur table , un au centre avant , l'autre au centre arrière , sont complétés par deux trous coulisseaux 40 de sens perpendiculaires et en opposition , situés sur le milieu des cotés latéraux, assurent le verrouillage en translation . Ces quatre trous coulisseaux sont implantés symétriquement et dans le couvercle , et dans le fond du distributeur puisque éléments réversibles . Ces trous coulisseaux sont aménagés pour recevoir les têtes de la pièce raccord 41

en forme de H ou double Té  assurant l'assemblage et le verrouillage des blocs distributeurs superposés fig.9 .

Les trous coulisseaux nécessitant une partie en retrait 39 pour assurer le logement des têtes de 41 , imposent des cannelures ou gorges fig.1' rep.42 aménagées de par les flancs et usinées sur le couvercle et le fond .

De même le pous-seur à ressort 3 identique à celui fig.1 est mis en place dans sa cannelure coulissante 21 par l'avant de la colonne 1 du boîtier, orifice 43 fig.1' . Un couvercle rectangulaire aménagé 44, monté par encliquetage assure le verrouillage de 3 . les trous de fixation au mur 12' , les cannelures trapézoïdales 11' , le pous-seur à ressort 3 de même que ses repères 21-22-23-24-25-26 et 27 sont identiques aux définitions du boîtier deux éléments fig.1, ce qui justifie les mêmes repères et la non continuité des nombres repères sur fig.1'.

Les renforts apportés sur ce distributeur fig.1' du fait qu'il est monobloc et par la joue latérale 38 évidé en son centre , permet de faire un gain de matière injectée et en évident également les parties centrales du couvercle du socle et de la partie centrale arrière fixée au mur 45.

Revendications

-1- Distributeurs caractérisés par la composition de sous ensembles blocs modulables, pouvant s'associer par empilage et placés côte à côte fig. 3-4-5 - Un seul sous ensemble est également un distributeur fig.1-1'

L'ensemble distributeur modulable est conçu pour s'adapter à la forme et la nature des locaux, fig-1-3-4-5-6-7-8, soit sur un mur, une cloison, une vitre, un pilier, posé sur une table avec lest et semelle antidérapante 28-30, éventuellement placé au dessous d'une table ou d'une banque de distribution, fixé par le couvercle à l'aide de quatre trous 14 39-40 .

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

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

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

Des moyens intérieurs d'actions 3, permettant d'assurer le guidage et maintien en position distribution de la boîte carton, par le verrouillage à l'inté-

rieur de chaque distributeur fig.1 ou 1'.

Le poussoir 3 est logé à l'intérieur d'une cannelure 21-6-21'-43 aménagé dans 1, montants latéraux verticaux de la face avant du socle.

Ce système de verrouillage est équipé d'un dispositif ressort 24 solidaire de 3, ressemblant à une paire de cornes, élastiques compressibles. L'extrémité de ces deux cornes 23 est légèrement rabattue vers l'intérieur pour assurer le bon glissement de l'ensemble au cours de la compression sur 21, cannelure ou rainure longitudinale.

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

Des moyens intérieurs de maintien assurés par la nervure transversale 32, située sur le milieu du couvercle 2.

Des moyens intérieurs d'assemblages superposés sous forme de tenons 5 et mortaises 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 1, le troisième sur la partie supérieure centrale dorsale du socle.

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

Des moyens intérieurs de fixation 12, rectangles à angles arrondis, surmontés en leur centre d'un demi cercle; diamètre adapté au diamètre de la vis. Ces trous 12 sont placés de part et d'autre du dos du socle et aménagés à l'intérieur d'une cannelure trapè-

zoidale 11, dont la profondeur correspond à l'épaisseur de la tête de vis et la largeur au diamètre.

Des moyens internes permettant le guidage et la pose des semelles lest 28-30; quatre ou deux trous aménagés symétriquement 14-29-39-40. Une semelle lest double, permet d'associer deux modules côte à côte ou deux modules dos à dos fig. 4-5.

VARIANTE: Distributeur monobloc fig.1', comprenant socle, couvercle et un coté latéral évidés; socle et couvercle sont symétriques percés de quatre trous coulisseaux 39-40 donc réversibles, entrée boîte à droite ou à gauche. Un seul système poussoir à ressort 3 de la fig.1 subsiste. L'assemblage superposé de plusieurs distributeurs et le verrouillage est assuré par des pièces raccords 41 en forme de H. La fixation murale est effectuée par quatre trous 12' opposés deux à deux avec les mêmes principes que fig.1.

-2- Sous ensemble bloc distributeur 1, équipé de moyens intérieurs 3 système à ressort de maintien en position selon la revendication 1, caractérisé en ce que toutes les fonctions guidage, maintien en position, coulisseau, ressort, soient conçus d'une seule pièce facilitant la fabrication. L'ensemble 3 très fiable est indémontable de l'extérieur.

Des moyens intérieurs d'assemblages de modules 5-5', tenons et mortaises de forme tronc pyramide à base rectangulaire, placés le plus près possible des montants latéraux verticaux 1-18, obligent 8 d'avoir une surépaisseur.

Des moyens intérieurs mortaises 19-20 et extérieurs tenons 15, avec support moulé à même le socle. 15 cisailé par pliage si inutile.

Des moyens intérieurs de fixation 12, aménagée dans rainure 11 afin que la tête des systèmes de fixations ne dépasse pas l'alignement de 13.

Des moyens intérieurs et extérieurs 14, selon la revendication 1, d'adaptation de semelle lest; ces moyens peuvent être de formes différentes, allant du trou cylindrique ou tout autre forme. Ils seront placés sur la semelle, soit deux ou quatre. La semelle 28 épouse la forme du socle, mais elle peut avoir une autre forme géométrique. Il en est de même pour la semelle antidérapante 30. L'assemblage de 30 sur 28 et de 29 sur 14 peut utiliser tous les systèmes actualisés.

Le distributeur monobloc fig.1' suit le même principe que celui fig. 1 La mise en place de 3 dans la cannelure 21 se fait par l'avant 43 dans le montant latéral usiné 1. 3, mis en place est indémontable de l'extérieur.

Le flanc latéral 38 est évidé, des coulisseaux 42 usinés à la profondeur de l'épaisseur des têtes de 41. Les glissières à coulisseaux 40-39 rectangulaires, surmontées d'un demi cercle assurant le logement de 41 sont aménagées et ajustées pour assurer un bon verrouillage entre 39-40-41, 13 est horizontale.

-3- Boitier sous ensemble distributeur 1-2 , suivant les revendications 1 et 2 , caractérisé par chaque socle 1 équipé de 3 , système à ressort bloquant la boîte carton 36 en position travail . Equipé des tenons et mortaises d'assemblages à la verticale rep.5-5' , collage éventuel, équipé des tenons et mortaises 20-19-15 d'assemblage cote à cote. Equipé du dos du socle , partie murale plate de 12 orifice de fixation . Chaque embase de socle doit être identique à la structure interne du couvercle 2 fig.1 . Tous ces dispositifs étudiés permettent à un élément distributeur fig.1 de pouvoir être mis en place sur table , sous table, contre un mur et d'être fonctionnel en utilisant une seule boîte cartonnée de produits à distribuer; leurs constitutions leurs permettent d'être très amovibles et de pouvoir s'assembler en KITS tels les fig- 3-4-5 et de les disposer tels les fig. 6-7-8.

LA VARIANTE fig.1' monobloc , apporte plus de rigidité longitudinale, évite tous les risques de l'emboitage et du collage, ne nécessite qu'une seule injection de presse pour le boitier. Ce système mono-pièce permet les évidements du socle , du couvercle et du fond 45, on obtient ainsi un gain de matière injectée . Principes et moyens apportés par la conception de fig.1 sont maintenus et améliorés en fig.1'. Fig.1' apporte des qualités supplémentaires de services , une protection latérale , elle augmente la fiabilité de l'ensemble et permet une diminution du prix de revient du bloc distributeur.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

6

Fig. 1

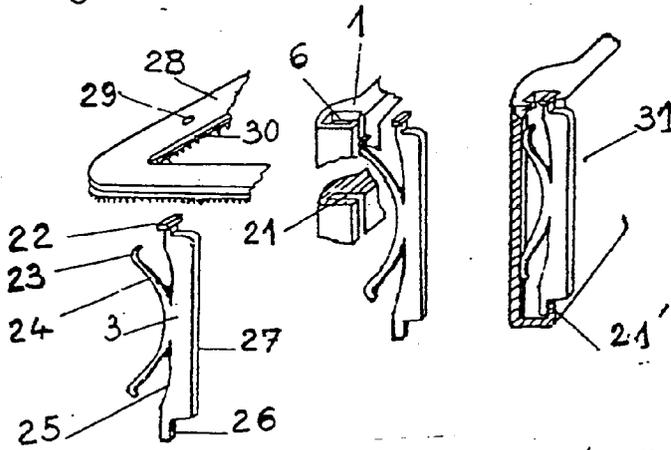
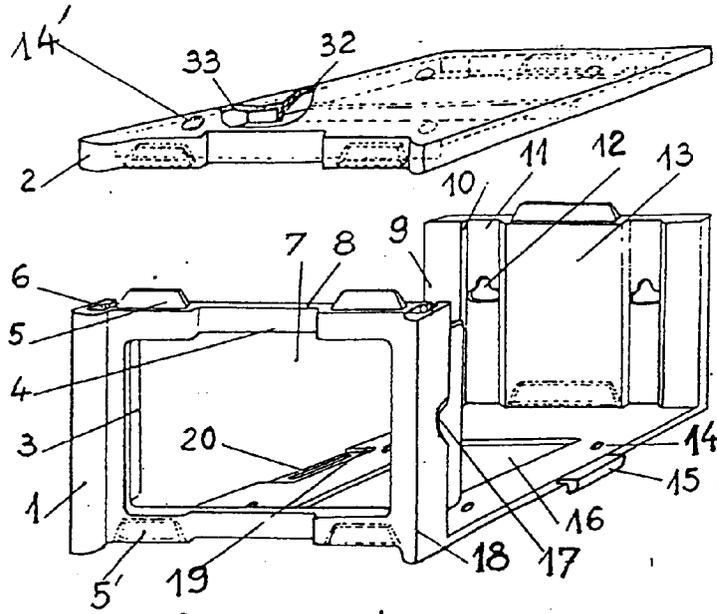
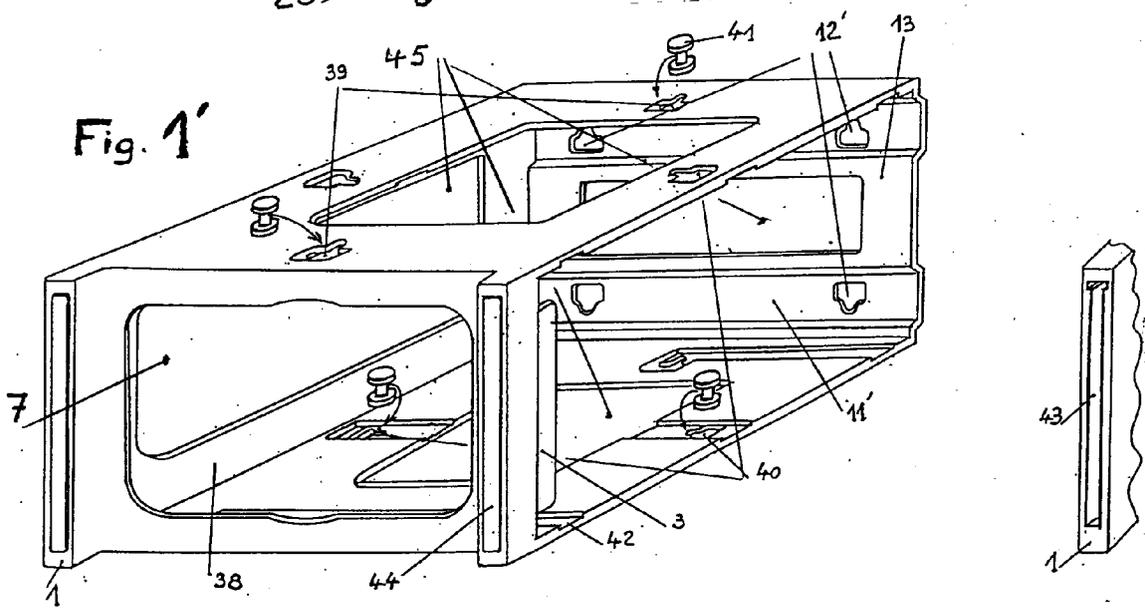


Fig. 1'



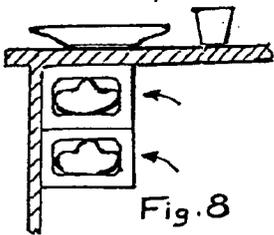
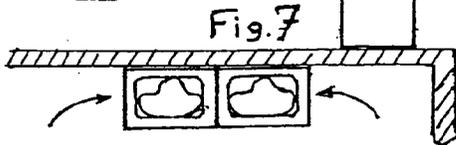
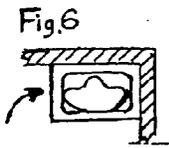
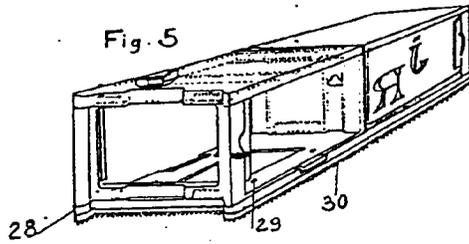
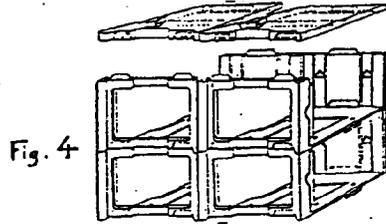
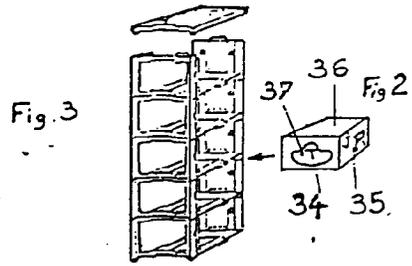


Fig. 10

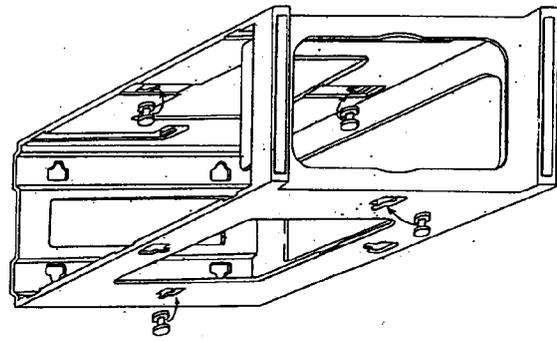
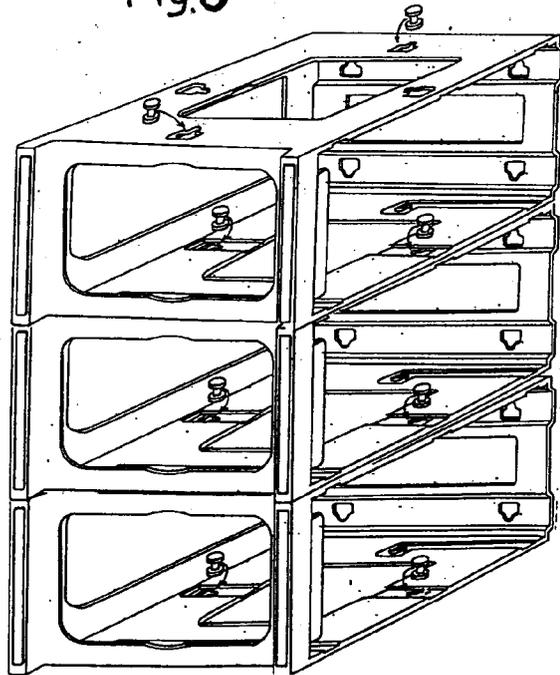


Fig. 9





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande

EP 92 42 0140

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl.5)
A	US-A-4 988 003 (A-BEE SYNDICATE) * figure 5 *	1	A47F1/14 B65D21/02
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)		
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
			A47F A47B B65D
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 14 JUILLET 1992	Examineur DE GROOT R. K.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	

EPO FORM 1503 03.82 (P0402)