

Title (en)

Method and apparatus for cutting a tube made of spirally wound bands of paper, cardboard or the like into single sections.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Zerschneiden eines aus mehreren Streifen aus Papier, Pappe od.dgl. schraubenförmig gewickelten Rohres in einzelne Abschnitte.

Title (fr)

Méthode et appareil pour couper en sections un tube fait de bandes de papier, carton ou similaire, enroulées en spirale.

Publication

EP 0006852 A1 19800123 (DE)

Application

EP 78900007 A 19790306

Priority

DE 2725116 A 19770603

Abstract (en)

[origin: US4256027A] A method and apparatus for the cutting of a helically wound tube made of strips of paper, cardboard or the like, into container cylinders having a labeling which is wound thereon by a wrapping belt, the drive speed of the cutting mechanism being compared with the feeding speed of the strip of labels, and a correction in the cutting being effected in the event of any difference. For the correction of the cut, the value resulting from the comparison of the drive speed of the cutting mechanism with the feeding speed of the strip of labels is used to control the speed of the wrapping belt.

Abstract (fr)

Procédé de découpage en plusieurs sections utilisées pour fabriquer des emballages de boîtes, d'un tube (9) formé de bandes de papier, de carton ou d'un matériau similaire enroulées en hélice, une étiquette (10) étant enroulée en hélice sur le tube par une courroie bobineuse (4). La vitesse d'entraînement du dispositif de coupe (6) est comparée à la vitesse de défilement de la bande étiquettes (10) et corrigée en fonction des variations de cette vitesse. Cette correction est effectuée sur la base d'une valeur obtenue à partir de la comparaison, ladite valeur commandant la vitesse de la courroie bobineuse (4). Un appareil pour la mise en œuvre du procédé qui comporte un cylindre de report angulaire (11) pour la bande étiquettes (10), un dispositif d'entraînement à réducteur pour la courroie bobineuse (4) et le dispositif de coupe (6), un dispositif photo-électrique (12) adjacent au cylindre de report angulaire (11) et tournant à la vitesse du dispositif de coupe (6) pour détecter les marques de contrôle (4) de la bande étiquettes (10), ainsi qu'un embrayage électro-magnétique (19) dispose entre l'entraînement du dispositif de coupe (6) et celui de la courroie bobineuse (4), l'embrayage étant commandé par le dispositif de détection photo-électrique.

IPC 1-7

B31C 3/00; B65C 9/40

IPC 8 full level

B65C 3/00 (2006.01); **B31C 3/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B31C 3/00 (2013.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

CH FR GB LU SE

DOCDB simple family (publication)

US 4256027 A 19810317; AR 227871 A1 19821230; AT 359819 B 19801210; AT A361078 A 19800415; BE 867790 A 19781002; DE 2725116 A1 19781214; DE 2725116 C2 19850912; EP 0006852 A1 19800123; EP 0006852 B1 19820505; ES 470471 A1 19790201; IT 1096458 B 19850826; IT 7824175 A0 19780602; JP S543500 A 19790111; JP S602981 B2 19850125; NL 7805953 A 19781205; WO 7800008 A1 19781207

DOCDB simple family (application)

US 91197278 A 19780602; AR 27230278 A 19780524; AT 361078 A 19780518; BE 6046493 A 19780602; DE 2725116 A 19770603; DE 7800002 W 19780602; EP 78900007 A 19790306; ES 470471 A 19780602; IT 2417578 A 19780602; JP 6589678 A 19780602; NL 7805953 A 19780531