

Title (en)

Method for the semi-automatic or automatic labelling of articles, and labelling device for the realisation of this method.

Title (de)

Verfahren zum halbautomatischen oder automatischen Etikettieren von Gegenständen sowie Etikettiervorrichtung zur Durchführung dieses Verfahrens.

Title (fr)

Procédé pour l'étiquetage semi-automatique ou automatique d'articles ainsi que le dispositif d'étiquetage pour la réalisation de ce procédé.

Publication

EP 0123097 A1 19841031 (DE)

Application

EP 84102669 A 19840312

Priority

DE 3310840 A 19830324

Abstract (en)

[origin: US4658982A] A band carrying labels is transported step by step from a feed reel over a label removing station to a take-up reel. The drive mechanism consists of a double acting pneumatic cylinder pivotably connected to a frame, movement of the piston rod to effect transport of the band is initiated by an optical scanner which senses the presence of a properly positioned box to which the label is to be applied. The return movement stopping the band transport is initiated by a band sensing device. The piston rod is coupled to the take-up reel by a rectangular linkage. The linkage causes the take-up reel to be moved with an angular velocity which increases during each transport step in such a way that the final linear velocity of the band at the end of each transport step is substantially independent of the diameter of the coil on the take-up reel.

Abstract (de)

In einer Etikettiervorrichtung wird ein im Abstand voneinander angeordnete Selbstklebeetiketten tragendes Band schrittweise von einer Abzugrolle über eine Spendeckante zu einer Aufwickelrolle gezogen. Der Vorzugmechanismus enthält einen an seinem einen Ende am Vorrichtungsgestell (38) angelenkten doppeltwirkenden Pneumatikzylinder (39), dessen Vorschubbewegung über eine optische Abtasteinrichtung (36) und dessen Rückzugbewegung über eine Bandabtasteinrichtung (20) ausgelöst wird. Die Kolbenstange (43) des Pneumatikzylinders ist über ein Gelenkviereck (44, 45, 46) mit der Aufwickelrolle (32) verbunden. Mit dem Gelenkviereck wird erreicht, daß die Aufwickelrolle (32) im Verlauf eines jeden Vorzugschritts mit zunehmender Winkelgeschwindigkeit in einer solchen Weise angetrieben wird, daß das Etikettenband (16, 16') unabhängig vom jeweiligen Wickeldurchmesser auf der Aufwickelrolle (32) eine im wesentlichen gleichbleibende Endgeschwindigkeit erreicht.

IPC 1-7

B65C 9/18

IPC 8 full level

B65C 9/18 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65C 9/1884 (2013.01 - EP US); **Y10T 156/171** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- [AD] DE 3135654 A1 19830317 - DUDZIK JOACHIM, et al
- [A] FR 1491392 A 19670811 - DE VREE & CO J

Cited by

US8603505B2; US9968525B2; US9345649B2; US9561163B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB LI NL

DOCDB simple family (publication)

DE 3310840 A1 19840927; DE 3310840 C2 19910307; EP 0123097 A1 19841031; US 4658982 A 19870421

DOCDB simple family (application)

DE 3310840 A 19830324; EP 84102669 A 19840312; US 59304284 A 19840323