

## Title (en)

Packaging method and packaging automat for envelopes for letters and expedition bags.

## Title (de)

Verpackungsverfahren und Verpackungsautomat für Briefhüllen und Versandtaschen.

## Title (fr)

Procédé d'emballage et automate d'emballage pour enveloppes pour lettres et pochettes d'expédition.

## Publication

**EP 0271042 A2 19880615 (DE)**

## Application

**EP 87118061 A 19871207**

## Priority

DE 3641859 A 19861208

## Abstract (en)

[origin: US4879862A] In the process of packaging letter envelopes and mailing wallets, the packaging batch is counted in the end region of the production machine, and the individual article of the packaging batch corresponding to the specific batch size is at least identified or optionally pushed a certain distance sideways out of the path of movement of the packaging batch in one direction or the other as a counting article. The packaging batch is deposited on a conveyor belt and conveyed away. A stack support keeps the stack approximately vertical on its end face. The stack support is advanced in front of the stack at the conveying speed of the conveyor belt. As soon as the counting article at the end of a stack has arrived at a transfer point which is at a relatively long distance from the production machine, a separating device is introduced into the stack, with the result that the following portion of the packaging batch is temporarily halted. During this time, the separated stack is pushed, at the same height, into an open container via a slide track. Subsequently, the stack support is guided back to the separation point, and the separating device is retracted from the end face of the following packaging batch, after which the stack support once again takes over the vertical guidance of the packaging batch, until the next counting article has arrived at the separation point. The automatic packaging machine for letter envelopes and mailing wallets has several devices, by means of which the individual steps of the process are executed partly alone and partly in combination with one another.

## Abstract (de)

Bei dem Verfahren zum Verpacken von Briefhüllen und Versandtaschen wird das Verpackungsgut im Endbereich der Produktionsmaschine gezählt und das einer bestimmten Losgröße entsprechende Einzelstück des Verpackungsgutes als Zählstück (65) in der einen oder anderen Richtung aus der Bewegungsbahn des Verpackungsgutes seitlich um ein gewisses Maß herausgeschoben. Das Verpackungsgut wird auf einem Förderband abgesetzt und weggeführt. Eine Stapelstütze (6) hält den Stapel an seiner Stirnseite annähernd lotrecht. Die Stapelstütze wird mit der Fördergeschwindigkeit des Förderbandes vor dem Stapel hergeführt. Sobald das Zählstück am Ende eines Stapels an einer Übergabestelle angekommen ist, die einen verhältnismäßig großen Abstand von der Produktionsmaschine hat, wird eine Trenneinrichtung in den Stapel eingeführt, wodurch der nachfolgende Teil des Verpackungsgutes vorübergehend angehalten wird. In dieser Zeit wird der abgetrennte Stapel auf derselben Höhe über eine Gleitbahn in ein offenstehendes Behältnis (9) hineingeschoben. Anschließend wird die Stapelstütze zur Trennstelle zurückgeführt und die Trenneinrichtung von der Stirnseite des nachfolgenden Verpackungsgutes zurückgezogen, wonach die Stapelstütze wieder die aufrechte Führung des Verpackungsgutes übernimmt, bis das nächste Zählstück an der Trennstelle eingetroffen ist. Der Verpackungsautomat für Briefhüllen und Versandtaschen weist mehrere Vorrichtungen auf, mit denen die einzelnen Schritte des Verfahrens teils alleine, teils in Kombination miteinander selbsttätig ausgeführt werden.

## IPC 1-7

**B65B 25/14**; **B65H 33/02**

## IPC 8 full level

**B65B 5/06** (2006.01); **B65B 25/14** (2006.01); **B65H 33/02** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**B65B 25/141** (2013.01 - EP US); **B65H 29/40** (2013.01 - EP US); **B65H 31/06** (2013.01 - EP US)

## Cited by

EP0506606A1; DE102009015047A1; CN103771177A; CN104590612A; EP3590850A1; KR20200003720A; US11130599B2; WO2015058738A1; US9114952B2; US10308380B2

## Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI NL SE

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0271042 A2 19880615**; **EP 0271042 A3 19890510**; **EP 0271042 B1 19930310**; AT E86569 T1 19930315; CA 1295976 C 19920218; DE 3641859 A1 19880609; DE 3641859 C2 19920521; DE 3784648 D1 19930415; DK 640387 A 19880609; DK 640387 D0 19871207; ES 2041257 T3 19931116; FI 87438 B 19920930; FI 87438 C 19930111; FI 875392 A0 19871208; FI 875392 A 19880609; JP S63218006 A 19880912; NO 875117 D0 19871208; NO 875117 L 19880609; US 4879862 A 19891114

## DOCDB simple family (application)

**EP 87118061 A 19871207**; AT 87118061 T 19871207; CA 553813 A 19871208; DE 3641859 A 19861208; DE 3784648 T 19871207; DK 640387 A 19871207; ES 87118061 T 19871207; FI 875392 A 19871208; JP 30881087 A 19871208; NO 875117 A 19871208; US 13037287 A 19871208