

Title (en)

Method and device for feeding packaging blanks into a folding device.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Zuführen von Verpackungs-Zuschnitten zu einem Faltaggregat.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour alimenter des ébauches d'emballage à un dispositif de pliage.

Publication

**EP 0297266 A2 19890104 (DE)**

Application

**EP 88107919 A 19880518**

Priority

DE 3721459 A 19870630

Abstract (en)

[origin: JPS6445221A] PURPOSE: To prevent blank loss and packaging error by controlling blank feed to a folding turret in accordance with the supply condition of an article to be wrapped, and interrupting the blank delivery until article supply restarts when the delivery interruption occurs. CONSTITUTION: In the spacing between knife rollers 26, 29, a cutting edge 31 of a cutting knife 30 engages with a counter knife 27 at a minimum gap, and cuts out a web packaging material 21 to form a blank 11. The blank 11 is placed on a circumference face 19 of a folding turret 13 by a feed roller 35 and kept in a predetermined length by a belt 37. The cutting of the blank 11 and its transfer to the folding turret 13 are done in accordance with the delivery of a stack 10. If the stack 10 is not in the area of a delivery conveyor 12, then the blank 11 is not placed on the folding turret 13. The deliver of the stack 10 into the area of the conveyor 12 is monitored with a photosensor. When the delivery is interrupted, a drive apparatus of the web packaging material 21 is interrupted in a controlled manner.

Abstract (de)

Bei der Umhüllung von Gegenständen (Stapel 10) durch Zuschnitte (11) werden diese von einer Materialbahn (21) abgetrennt und einem Faltrevolver (13) zugeführt. Bei Unterbrechung der Lieferung von einzuhüllenden Gegenständen (10) wird auch die Abtrennung von Zuschnitten (11) und Zuführung zum Faltrevolver (13) unterbrochen. Zu diesem Zweck wird bei weiterlaufenden Messerwalzen (26, 29) die Materialbahn (21) angehalten, nachdem sie um einen Nachlaufabschnitt (44) über die Trennstelle hinaus gefördert worden ist. Die Messer (Trennmesser 30) der weiter rotierenden Messerwalzen (26, 29) werden aus ihrer Schneidstellung herausbewegt.

IPC 1-7

**B65B 57/12**

IPC 8 full level

**B65B 43/08** (2006.01); **B65B 57/02** (2006.01); **B65B 57/12** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B65B 57/12** (2013.01 - EP US)

Cited by

WO2012101493A1; EP2668104B1

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

**EP 0297266 A2 19890104**; **EP 0297266 A3 19900307**; **EP 0297266 B1 19940928**; BR 8803223 A 19890117; CA 1308130 C 19920929; DE 3721459 A1 19890112; DE 3851660 D1 19941103; JP H0764337 B2 19950712; JP S6445221 A 19890217; US 4885895 A 19891212

DOCDB simple family (application)

**EP 88107919 A 19880518**; BR 8803223 A 19880629; CA 568927 A 19880608; DE 3721459 A 19870630; DE 3851660 T 19880518; JP 16234788 A 19880629; US 20413888 A 19880527