

Title (en)

Device for supplying blanks to a packaging machine.

Title (de)

Einrichtung zum Zuführen von Zuschnitten zu einer Verpackungsmaschine.

Title (fr)

Installation pour alimenter en flancs une machine d'emballage.

Publication

EP 0357906 A1 19900314 (DE)

Application

EP 89112620 A 19890711

Priority

DE 3827916 A 19880817

Abstract (en)

1. The adequate supply of packaging material to high-performance packaging machines is a particular problem. Firstly, web-shaped packaging material in the form of wound bobbins is to be supplied. Secondly, however, prefabricated blanks stamped from thin cardboard are to be made available to the packaging machine, for example in the production of hinged packs for cigarettes. The blanks are produced at a paper mill. <??>2. For the transporting of blank stacks (22), (disposable) cassettes (21) are provided which possess chambers (23) for receiving a plurality of blank stacks (22). The cassettes (21) are charged with the blank stacks (22) at the paper mill and are emptied in the region of the packaging machine. The cassettes (21) are so designed that a plurality of empty cassettes (21) fit into one another and can be returned to the paper mill as a space-saving unit. <??>3. The cassettes (21) are furthermore designed in such a manner that they can be transported by floor-mounted conveyors without manual intervention. <IMAGE>

Abstract (de)

1. Die ausreichende Versorgung von leistungsfähigen Verpackungsmaschinen mit Verpackungsmaterial ist ein besonderes Problem. Zum einen ist bahnförmiges Verpackungsmaterial in Gestalt von gewickelten Bobinen zuzuführen. Zum anderen sind aber auch vorgefertigte, gestanzte Zuschnitte aus dünnem Karton der Verpackungsmaschine zur Verfügung zu stellen, nämlich z.B. bei der Herstellung von Klappschachteln für Zigaretten. Die Zuschnitte werden in einer Papier-Fabrik hergestellt. 2. Für den Transport von Zuschnitt-Stapeln (22) sind (Mehrweg-)Kassetten (21) vorgesehen, die Kammern (23) zur Aufnahme einer Mehrzahl von Zuschnitt-Stapeln (22) aufweisen. Die Kassetten (21) werden in der Papier-Fabrik mit den Zuschnitt-Stapeln (22) befüllt und im Bereich der Verpackungsmaschine entleert. Die Kassetten (21) sind so ausgebildet, daß mehrere entleerte Kassetten (21) ineinander verschachtelt und als raumsparende Einheit an die Papier-Fabrik zurückgegeben werden können. 3. Die Kassetten (21) sind weiterhin so ausgebildet, daß sie ohne manuellen Eingriff durch Überflur-Förderer transportiert werden können.

IPC 1-7

B65B 43/12; **B65D 19/44**; **B65H 1/30**

IPC 8 full level

B65B 43/14 (2006.01); **B65B 19/20** (2006.01); **B65B 43/12** (2006.01); **B65D 19/44** (2006.01); **B65H 1/28** (2006.01); **B65H 1/30** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65B 43/126 (2013.01 - EP US); **B65H 1/28** (2013.01 - EP US); **B65H 1/30** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] EP 0150511 A2 19850807 - FOCKE & CO [DE]
- [Y] EP 0168060 A2 19860115 - STEENHAUT JOSE
- [A] EP 0258597 A2 19880309 - FOCKE & CO [DE]
- [A] GB 2047663 A 19801203 - MOLINS LTD

Cited by

EP0631952A1

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0357906 A1 19900314; **EP 0357906 B1 19940112**; BR 8904115 A 19900410; DE 3827916 A1 19900222; DE 58906687 D1 19940224; JP H02109827 A 19900423; US 5046617 A 19910910

DOCDB simple family (application)

EP 89112620 A 19890711; BR 8904115 A 19890816; DE 3827916 A 19880817; DE 58906687 T 19890711; JP 20400889 A 19890808; US 38766489 A 19890731