

Title (en)

Device for feeding packaging blanks to a folding device.

Title (de)

Vorrichtung zum Zuführen von Verpackungs-Zuschnitten zu einem Faltaggregat.

Title (fr)

Dispositif pour alimenter un dispositif de pliage en ébauches d'emballage.

Publication

EP 0365812 A1 19900502 (DE)

Application

EP 89116912 A 19890913

Priority

DE 3832533 A 19880924

Abstract (en)

In the manufacture of (film) packagings, in particular for stacks of paper handkerchieves, blanks are separated from a continuously fed material strip and fed to a folding device, in particular a folding turret (11) for the wrapping of the paper handkerchieves and the folding of the blank (10). <??>In the event of the momentary interruption of the supply of articles to be wrapped to the folding turret (11), the manufacture and forwarding of blanks (10) is also to be interrupted. To this end, a stationary counter-cutter (22) of a separating station (16) can be temporarily moved out of working or cutting position, so that, despite continued running of cutter roller (21) with cutters (23, 24), a separating cut is not made in the stationary material strip (12). For this purpose, a support for the counter-cutter (22) is equipped with a pulsed adjusting gear. <??>By means of the arrangement and operation of the cutters, in particular by means of the movement of the counter-cutter for the interruption of the manufacture of blanks, extremely fast and accurate operational runs are possible. <IMAGE>

Abstract (de)

Bei der Herstellung von (Folien-)Verpackungen, insbesondere für Stapel von Papiertaschentüchern, werden Zuschnitte von einer fortlaufend zugeführten Materialbahn abgetrennt und einem Faltorgan, insbesondere einem Faltrevolver (11) zum Einhüllen der Papiertaschentücher und Falten des Zuschnitts (10) zugeführt. Bei momentaner Unterbrechung der Zuführung von einzuhüllenden Gegenständen zum Faltrevolver (11) soll auch die Herstellung und Förderung von Zuschnitten (10) unterbrochen werden. Zu diesem Zweck ist ein ortsfestes Gegenmesser (22) einer Trennstation (16) zeitweilig außer Wirkbzw. Schneidstellung bewegbar, so daß trotz weiterlaufender Messerwalze (21) mit Schneidmessern (23, 24) ein Trennschnitt in der ruhenden Materialbahn (12) nicht durchgeführt wird. Ein Träger für das Gegenmesser (22) ist zu diesem Zweck mit einem pulsierend wirkenden Stellgetriebe ausgerüstet. Durch die Anordnung und Betätigung der Messer, insbesondere durch das Bewegen des Gegenmessers zur Unterbrechung der Zuschnitt-Herstellung, sind äußerst schnelle und präzise Funktionsabläufe möglich.

IPC 1-7

B65B 41/12; **B65B 57/12**

IPC 8 full level

B65B 41/12 (2006.01); **B65B 57/12** (2006.01); **B65B 61/08** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65B 41/12 (2013.01 - EP US); **B65B 57/12** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [Y] US 4075816 A 19780228 - HOLT RONALD, et al
- [Y] EP 0137334 B1 19890614

Cited by

EP0847925A1; US6062000A

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0365812 A1 19900502; **EP 0365812 B1 19940330**; DE 3832533 A1 19900329; DE 58907340 D1 19940505; JP 2556595 B2 19961120; JP H02180132 A 19900713; US 5014490 A 19910514; US 5092103 A 19920303

DOCDB simple family (application)

EP 89116912 A 19890913; DE 3832533 A 19880924; DE 58907340 T 19890913; JP 24660389 A 19890925; US 40990589 A 19890920; US 66082891 A 19910226