

Title (en)

Device for feeding blanks to a packaging station.

Title (de)

Vorrichtung zum Zuführen von Zuschnitten zu einer Verpackungsstation.

Title (fr)

Dispositif d'alimentation de flans vers une station d'emballage.

Publication

EP 0425903 A1 19910508 (DE)

Application

EP 90119963 A 19901018

Priority

DE 3935972 A 19891028

Abstract (en)

The invention relates to a device for feeding blanks (1) to a packaging station, in particular external paper blanks for soft cigarette packagings to cigarette-receiving cells (11) of a folding packer, with a constant-speed conveying and gluing section, at the end of which a conveying device (4) is arranged, the conveying elements of which can be driven intermittently with a transport speed between a maximum value corresponding to the speed of the conveying and gluing section and momentary standstill in such a manner that the blank (1), at the time of the momentary standstill, can be taken over by a holder (13) of the packaging station, which is at this time situated adjacent to the delivery end of the device. In order to avoid running off-centre of the blanks (1) and to achieve accurate positioning, it is envisaged that the conveying elements of the conveying device are formed by a roller pair (4) which has at least one roller (5', 5'') with a flattening (7) in such a manner that the blank (1) can be pressed, by means of the following axial edge(s) (26) of the flattening(s) (7), against a stop (9) into slightly curved position, a guide section (2, 21) following the roller pair (4), in which air outlet openings (23) of an air supply device (19) open. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Zuführen von Zuschnitten (1) zu einer Verpackungsstation, insbesondere von Außenpapierzuschnitten für Zigarettenweichpackungen zu Zigaretten aufnehmenden Zellen (11) eines Faltungspackers, mit einer mit konstanter Geschwindigkeit fördernden Förder- und Beleimstrecke, an deren Ende eine Fördereinrichtung (4) angeordnet ist, deren Förderelemente intermittierend mit einer Transportgeschwindigkeit, die zwischen einem Maximalwert entsprechend der Geschwindigkeit der Förder- und Beleimstrecke und momentanem Stillstand derart antreibbar sind, daß der Zuschnitt (1) im Zeitpunkt des momentanen Stillstands von einem in diesem Zeitpunkt sich benachbart zum Abgabeende der Vorrichtung befindlichen Festhalter (13) der Verpackungsstation übernehmbar ist. Um ein Verlaufen der Zuschnitte (1) zu vermeiden und eine präzise Positionierung zu erreichen, ist vorgesehen, daß die Förderelemente der Fördereinrichtung von einem Rollenpaar (4) gebildet werden, das mindestens eine Rolle (5', 5'') mit einer Anflachung (7) derart aufweist, daß der Zuschnitt (1) mittels der nachlaufenden axialen Kante(n) (26) der Anflachung(en) (7) gegen einen Anschlag (9) in gering gewölbte Stellung drückbar ist, wobei sich an das Rollenpaar (4) eine Führungsstrecke (2, 21) anschließt, in der Luftaustrittsöffnungen (23) einer Luftzuführeinrichtung (19) münden.

IPC 1-7

B65B 41/02

IPC 8 full level

B65B 19/22 (2006.01); **B65B 41/02** (2006.01)

CPC (source: EP)

B65B 19/228 (2013.01)

Citation (search report)

- [AD] EP 0133511 A2 19850227 - SCHMERMUND MASCHF ALFRED [DE]
- [A] FR 1379882 A 19641127
- [A] GB 831628 A 19600330 - SCHMERMUND ALFRED

Cited by

EP0839719A1; US5918440A; US6234943B1; WO9815405A1

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0425903 A1 19910508; EP 0425903 B1 19930825; DE 3935972 A1 19910502; DE 59002467 D1 19930930

DOCDB simple family (application)

EP 90119963 A 19901018; DE 3935972 A 19891028; DE 59002467 T 19901018