

Title (en)

Device for separating a continuous conveyed overlapping formation of flat products.

Title (de)

Vorrichtung zur Trennung eines kontinuierlich geförderten Stroms von geschuppt übereinander liegenden flachen Werkstücken.

Title (fr)

Dispositif pour séparer des produits plans alimentés se chevauchant continuellement.

Publication

EP 0432424 A2 19910619 (DE)

Application

EP 90120517 A 19901025

Priority

DE 3941184 A 19891213

Abstract (en)

[origin: JPH03211164A] PURPOSE: To divide accurately a continuously conveyed stream of shingled workpieces by furnishing an intermediate endless conveyor extending parallel to the tails of two continued belt conveyors, rotating the intermediate conveyor at a lower speed than the downstream conveyor, and equipping the intermediate conveyor with a holding means at the forefront of the rear part of the workpiece stream. CONSTITUTION: An intermediate endless conveyor 8 is installed overlappingly under the area between the first endless conveyor 4 and second endless conveyor 5 which are arranged continuously and is rotated at a lower speed than the second conveyor 5. The belt of the intermediate conveyor 8 is fitted with cams 14 and 14' and equipped in the over-part with a pad 25 of a piston cylinder 22 to press a holding belt 15 and the cam 14 through shingled workpieces 12. When the cam 14 is inserted into the workpieces 12 divided owing to the speed difference between the conveyors 4 and 5 and a pressure is applied by the pad 25, the forefront of the workpiece(s) divided is held by the cam 14. The conveyor 5 is decelerated so that the three conveyors 4, 5, 8 have the same speed, and the upstream workpieces divided 12 are transported unchangedly.

Abstract (de)

Eine Vorrichtung zur Trennung eines kontinuierlich geförderten Stroms (12) von geschuppt übereinanderliegenden flachen Werkstücken, vorzugsweise von Beuteln oder Säcken, besteht aus zwei aufeinander folgenden endlosen Förderbändern (4;5), von denen das zweite stromabwärts angeordnete Band (5) im Takt der Schuppentrennung mit erhöhter Geschwindigkeit zum Auseinanderziehen des Schuppenstroms (12) angetrieben und nach der Trennung des Schuppenstroms (12) in einen vorlaufenden und einen nachlaufenden Teil wieder mit der gleichen Geschwindigkeit wie das erst Förderband (4) angetrieben wird. Zwischen den beiden Förderbändern (4;5) ist eine Trenneinrichtung (8,22-25) angeordnet. Um Schuppenstromteile mit genau vorherbestimmter Anzahl von Werkstücken abtrennen zu können, besteht die Trenneinrichtung (8,22-25) aus einem endlosen Zwischenförderband (8) das parallel zu dem Anfangsbereich des zweiten Förderbandes (5) verläuft. Während des Trennvorgangs läuft das Zwischenförderband (8) mit geringerer Geschwindigkeit um als das zweite Förderband (5). Weiterhin ist das Zwischenförderband (8) mit einer Einrichtung (22-25) zum Festhalten mindestens des ersten Werkstücks des nachlaufenden Schuppenstroms (12) versehen.

IPC 1-7

B65H 29/12; **B65H 29/66**; **B65H 29/68**; **B65H 33/12**

IPC 8 full level

B65H 29/12 (2006.01); **B65H 29/66** (2006.01); **B65H 29/68** (2006.01); **B65H 33/12** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 29/66 (2013.01 - EP US); **B65H 29/68** (2013.01 - EP US); **B65H 33/12** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

DE 2852603 A1 19800612 - BHS BAYERISCHE BERG

Cited by

DE10347807A1; CN102424294A

Designated contracting state (EPC)

DE DK ES FR GB IT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0432424 A2 19910619; **EP 0432424 A3 19911016**; **EP 0432424 B1 19940727**; CA 2030844 A1 19910614; CA 2030844 C 19981229; DE 3941184 A1 19910620; DE 59006597 D1 19940901; DK 0432424 T3 19941003; ES 2057326 T3 19941016; FI 100326 B 19971114; FI 906081 A0 19901211; FI 906081 A 19910614; JP 2898086 B2 19990531; JP H03211164 A 19910913; US 5054763 A 19911008

DOCDB simple family (application)

EP 90120517 A 19901025; CA 2030844 A 19901126; DE 3941184 A 19891213; DE 59006597 T 19901025; DK 90120517 T 19901025; ES 90120517 T 19901025; FI 906081 A 19901211; JP 32873890 A 19901128; US 60464490 A 19901029