

Title (en)

Method and apparatus for wrapping products in stretchable film.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Umhüllen von Stückgut mit Stretchfolie.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour envelopper des marchandises avec un film étirable.

Publication

EP 0461564 A1 19911218 (DE)

Application

EP 91109394 A 19910607

Priority

DE 4019041 A 19900614

Abstract (en)

The invention relates to a method and an apparatus for wrapping products (1), which are possibly supported on a pallet (10) or the like, with a tubular or hood-shaped stretchable film (2, 3), in particular for wrapping cuboid or right parallelepipedal stacks of products consisting of multiply palletised product layers piled one above the other, in which method the film portion forming the overwrap for the lateral faces is gathered in and stretched transversely before being pulled over the products, wherein, with the lateral faces of the products, or the pallet, essentially already completely wrapped, and before the film is passed under the products or the pallet or the like, the lower edge portion of the stretchable film hood is lifted up again to a point above the underside of the products, or above the pallet, from a lowered first position extending underneath the products or (at least) into the region of the pallet to form a double-ply film loop and is only then released, so that at least one twin-ply film edge portion results, or rather the stirrup-like frame portions while pulling the film hood over the products and still in engagement with said hood are to be lowered in a manner known per se first of all into a first lowered position (Fig. 8) underneath the products or (at least) in the region of a pallet or the like supporting the products and are then to be lifted from this first lowered position (Fig. 8) into a second lowered position (Fig. 9) in which the film on the one hand forms a double-ply fold (1) and rests against the lower edge region of the products or against the pallet and on the other hand still lies against the stirrup-shaped frame portions of the lifting frame; and wherein the stirrup-shaped frame portions are to be brought out of engagement with the film in/out of the second lowered position (Fig. 9) and then finally are to be moved back to their starting position. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Umhüllen von ggf. auf einer Palette (10) od.dgl. abgestütztem Stückgut (1) mit einer schlauch- bzw. haubenförmigen Stretchfolie (2,3), insbesondere von aus mehrschichtig übereinander palettierten Stückgutschichten bestehenden, würfel- bzw. quaderförmigen Stückgutstapeln, bei dem der die Seitenflächenumhüllung bildende Folienabschnitt vor dem Überziehen über das Stückgut gerefft und quergestretcht wird, wobei der untere Randabschnitt der Stretchfolienhaube bei im wesentlichen bereits vollständig umhüllten Stückgutseitenflächen bzw. umhüllter Palette vor dem Untergreifen des Stückgutes bzw. der Palette od.dgl. unter Bildung einer doppellagigen Folieschleife bis über die Unterseite des Stückgutes bzw. bis über die Palette aus einer Sicht bis unter das Stückgut bzw. (wenigstens) in den Bereich der Palette erstreckenden, abgesenkten ersten Absenkstellung wieder angehoben wird und erst danach losgelassen wird, so daß sich wenigstens ein zweilagiger Folienrandabschnitt ergibt bzw. die bügelartigen Rahmenabschnitte beim Überziehen des Stückgutes mit der Folienhaube noch im Eingriff mit dieser in an sich bekannter Weise zunächst in eine unter dem Stückgut bzw. (wenigstens) im Bereich einer das Stückgut abzustützenden Palette od.dgl. liegende erste Absenkstellung (Fig. 8) abzusinken sind und danach aus dieser ersten Absenkstellung (Fig. 8) in eine zweite Absenkstellung (Fig. 9) anzuheben sind, in welcher die Folie einerseits unter Bildung einer doppellagigen Falte (21) am unteren Stückgut-Randbereich bzw. an der Palette und andererseits noch an den bügelartigen Rahmenabschnitten des Hubrahmens anliegt; und daß die bügelartigen Rahmenabschnitte in/aus der zweiten Absenkstellung (Fig. 9) außer Eingriff mit der Folie zu bringen und danach schließlich in ihre Ausgangsstellung zurückzufahren sind. <IMAGE>

IPC 1-7

B65B 9/14

IPC 8 full level

B65B 9/13 (2006.01); **B65B 9/14** (2006.01)

CPC (source: EP)

B65B 9/135 (2013.01)

Citation (search report)

- [YD] EP 0344815 B1 19920304
- [Y] FR 2566739 A1 19860103 - NEWTEC INTERNAL SA [FR]
- [YD] GB 1333125 A 19731010 - DAPPLICATIONS THERMIQUES SA SO
- [AD] DE 9001319 U1 19900412

Cited by

EP2199214A1; EP2371716A1; US8875480B2; WO2010078915A1; EP2036818A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE DK FR LI NL

DOCDB simple family (publication)

DE 4019041 C1 19911017; DE 59104843 D1 19950413; DK 0461564 T3 19950626; EP 0461564 A1 19911218; EP 0461564 B1 19950308

DOCDB simple family (application)

DE 4019041 A 19900614; DE 59104843 T 19910607; DK 91109394 T 19910607; EP 91109394 A 19910607