

Title (en)

Method and device for preparing a sheet of a flexible material for packaging a box, especially a box for tobacco industry products.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Vorbereiten von einer Folie aus flexiblem Material zur Verpackung eines Paketes, insbesondere eines Paketes für Tabakindustriewaren.

Title (fr)

Procédé et dispositif de préparation d'une feuille d'un matériau souple destiné à l'emballage d'un paquet, notamment d'un paquet de produits de l'industrie du tabac.

Publication

**EP 0590217 A1 19940406 (FR)**

Application

**EP 92810739 A 19921001**

Priority

EP 92810739 A 19921001

Abstract (en)

The method and the device for preparing sheets (30) for packaging make it possible to cut out a packaging sheet from a strip (3) and to present it opposite the box (packet) (20) to be packaged. By carrying out, first of all, a precut (32), leaving a few points of attachment (32A) remaining between the end of the strip and the precut sheet (31), then by imparting a movement of accelerated displacement to the said sheet, it is entirely separated from the strip and a space is created between the end of the strip and the cut sheet. In this manner, the risk of jamming of the packaging machine is avoided, while simplifying the synchronisation of the various elements of the device which makes it possible to operate the packaging machine (1) at a high production rate. <IMAGE>

Abstract (fr)

Le procédé et le dispositif de préparation de feuilles d'emballage (30) permettent de découper une feuille d'emballage à partir d'une bande (3) et de la présenter en face du paquet (20) à emballer. En effectuant tout d'abord une prédécoupe (32) laissant subsister quelques points d'attache (32A) entre l'extrémité de la bande et la feuille prédécoupée (31), puis en imprimant un mouvement de déplacement accéléré à ladite feuille, on la sépare entièrement de la bande et on crée un espace entre l'extrémité de la bande et la feuille découpée. De cette manière, on évite le risque de bourrage de la machine d'emballage tout en simplifiant la synchronisation des divers éléments du dispositif, ce qui permet de faire fonctionner la machine d'emballage (1) à haute cadence. <IMAGE>

IPC 1-7

**B31B 1/16**; **B65H 35/10**

IPC 8 full level

**B26F 3/00** (2006.01); **B65B 19/22** (2006.01); **B65B 61/12** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B26F 3/002** (2013.01); **B65B 19/228** (2013.01); **B65B 61/12** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] EP 0187323 A1 19860716 - FOCKE & CO [DE]
- [YD] US 4388794 A 19830621 - FOCKE HEINZ H [DE], et al
- [A] US 5076555 A 19911231 - BUNCH JR EARNEST B [US]
- [A] DE 431290 C 19260706 - JOHANNES BERGMANN KNOBEL
- [A] US 1772785 A 19300812 - BRIDGMAN SMITH HARRY

Cited by

US5771662A; US7032360B2; WO9800336A3

Designated contracting state (EPC)

CH LI

DOCDB simple family (publication)

**EP 0590217 A1 19940406**; DE 69301078 D1 19960201; DE 69301078 T2 19960725

DOCDB simple family (application)

**EP 92810739 A 19921001**; DE 69301078 T 19930910