

Title (en)

Device and method for screwing screwclosures.

Title (de)

Vorrichtung und Verfahren zum Aufschrauben von Schraubverschlüssen.

Title (fr)

Dispositif et procédé pour visser des fermetures à vis.

Publication

EP 0639529 A1 19950222 (DE)

Application

EP 93112741 A 19930809

Priority

EP 93112741 A 19930809

Abstract (en)

In the case of a device for screwing on screw closures, especially screw closures having an original securing ring which grips round a transfer ring on the bottle neck, in order to achieve a reliable closing process and a defined closing torque, provision is made for the sensor for recording the torque to take the form of a torque sensor (Md) which continuously detects the applied torque in each case, for a regulator to be arranged downstream of the torque sensor (Md) in such a way that the output signal of the torque sensor (Md) is fed to the regulator as an actual torque value, an output of the regulator being connected to the braking magnet coupling (10) in order to adjust the preset desired values by comparing a stored desired value or desired value curve with the actual values supplied by the torque sensor (Md) and by acting on the amount of current and/or duration of current and/or duration of current pulse of the braking magnet coupling (10). <IMAGE>

Abstract (de)

Bei einer Vorrichtung zum Aufschrauben von Schraubverschlüssen, insbesondere von Schraubverschlüssen mit einem einen Transferring am Flaschenhals übergreifenden Originalitätssicherungsring ist zur Erzielung eines zuverlässigen Schließvorganges und eines definierten Schließdrehmoments vorgesehen, daß der Sensor zur Erfassung des Drehmoments als kontinuierlich das jeweils anliegende Drehmoment erfassender Drehmomentgeber (Md) ausgebildet ist, daß dem Drehmomentgeber (Md) ein Regler derart nachgeordnet ist, daß das Ausgangssignal des Drehmomentgebers (Md) als Ist-Wert des Drehmoments dem Regler zugeführt wird, wobei ein Ausgang des Reglers mit der Brems-Magnetkupplung (10) verbunden ist, um durch Vergleich von einem abgespeicherten Soll-Wert bzw. Soll-Wert-Verlauf mit den vom Drehmomentgeber (Md) gelieferten Ist-Werten und durch Einwirkung auf die Stromstärke bzw. Beströmungsdauer bzw. Beströmungsimpulsdauer der Brems-Magnetkupplung (10) die vorgegebenen Soll-Werte einzuregeln. <IMAGE>

IPC 1-7

B67B 3/20

IPC 8 full level

B67B 3/20 (2006.01)

CPC (source: EP)

B67B 3/208 (2013.01)

Citation (search report)

- [DA] DE 4131910 A1 19930408 - HEINLEIN PLASTIK TECHNIK GMBH [DE]
- [A] FR 2629440 A1 19891006 - SERVAJEAN ROGER [FR]
- [A] GB 2129409 A 19840516 - SHIBUYA KOGYO CO LTD
- [A] WO 9115422 A1 19911017 - ALCOA GMBH VERPACKWERKE [DE]

Cited by

CN103671921A; DE10245879A1; US2022306442A1; US11760616B2; EP1524002A1; DE102009045637A1; CN102040180A; US8915052B2; US8001748B2; WO2007028509A1; WO2007137737A1

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0639529 A1 19950222; EP 0639529 B1 19950628; DE 59300313 D1 19950803

DOCDB simple family (application)

EP 93112741 A 19930809; DE 59300313 T 19930809