

Title (en)

Label inserting device and method of operation.

Title (de)

Etiketten-Einleger und Verfahren zum Betrieb desselben.

Title (fr)

Dispositif d'introduction d'étiquettes et procédé de fonctionnement.

Publication

EP 0661213 A1 19950705 (DE)

Application

EP 93121048 A 19931229

Priority

EP 93121048 A 19931229

Abstract (en)

The carrier plate (1) has a support plate (3) and a stop (4), between which a stack (2) of labels rests on the carrier plate (1). The carrier plate (1) is pivotable towards the suction drum (11). The suction drum (11) is driven by a stepping motor (13). Arranged in the suction drum (11) is the support (14), in the interior of which a suction draught can be applied. Blowing nozzles (30) are arranged near the suction drum (11). To remove a label, the air-passage holes of the suction drum (11) are aligned with the corresponding row of outlet holes (15) of the support (14). The carrier plate (1) is lowered towards the stationary suction drum (11), so that the lowest label is sucked onto the suction drum (11). The carrier plate (1) thereafter pivots upwards and an air jet is blown out of the blowing nozzles (30) between the sucked-up label and the remaining stack (2), in order to assist the separation. The suction drum (11) thereupon rotates in order to transport away the label now detached completely from the stack (2). The various successive work steps are controlled by a sequential control unit (29). <IMAGE>

Abstract (de)

Die Trägerplatte (1) weist eine Stützplatte (3) und einen Anschlag (4) auf, zwischen welcher ein Stapel (2) Etiketten auf der Trägerplatte (1) ruht. Die Trägerplatte (1) ist gegen die Saugtrommel (11) schwenkbar. Die Saugtrommel (11) ist von einem Schrittmotor (13) getrieben. In der Saugtrommel (11) ist die Stütze (14) angeordnet, in deren Innenraum ein Saugzug angelegt werden kann. Bei der Saugtrommel (11) sind Blasdüsen (30) angeordnet. Zum Entfernen einer Etikette werden die Luftdurchtrittslöcher der Saugtrommel (11) mit der entsprechenden Reihe Ausgangslöcher (15) der Stütze (14) ausgerichtet. Die Trägerplatte (1) wird gegen die stillstehende Saugtrommel (11) abgesenkt, so dass die unterste Etikette auf die Saugtrommel (11) angesogen wird. Danach schwenkt die Trägerplatte (1) nach oben und aus den Blasdüsen (30) wird ein Luftstrahl zwischen die angesogene Etikette und dem verbleibenden Stapel (2) geblasen, um das Trennen zu unterstützen. Darauf rotiert die Saugtrommel (11) um die nun vollständig vom Stapel (2) gelöste Etikette abzutransportieren. Die verschieden aufeinanderfolgenden Arbeitsschritte sind durch ein Taktsteuergerät (29) gesteuert. <IMAGE>

IPC 1-7

B65C 9/14

IPC 8 full level

B65C 9/10 (2006.01); **B65C 9/14** (2006.01)

CPC (source: EP)

B65C 9/10 (2013.01); **B65C 9/14** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] US 3537934 A 19701103 - MUNCH KARL ALAN
- [X] US 4293365 A 19811006 - GEYSER JOSEPH E, et al
- [A] US 4619726 A 19861028 - COOK STEPHEN F [US], et al
- [A] DE 9207254 U1 19920903
- [A] FR 2159948 A5 19730622 - JOS HUNKELER AG FABRIK
- [A] FR 2318071 A1 19770211 - MATENIN ETS [FR]

Cited by

CN106167121A; CN104029877A; CN108706169A; CN108609251A; CN112027276A; WO2014186678A1

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE DK FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0661213 A1 19950705; **EP 0661213 B1 19971203**; AT E160742 T1 19971215; DE 59307798 D1 19980115

DOCDB simple family (application)

EP 93121048 A 19931229; AT 93121048 T 19931229; DE 59307798 T 19931229