

Title (en)
Label preparation device/method

Title (de)
Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Verpackungszuschnitten

Title (fr)
Procédé et dispositif de préparation d'étiquettes

Publication
EP 0693424 A1 19960124 (FR)

Application
EP 94810424 A 19940719

Priority
EP 94810424 A 19940719

Abstract (en)
The machine consists of a unit (2) fitted directly to a package-making machine (3) and fed with a pre-printed strip of paper (32) from a reel (31). The unit forms a cut-out portion of a label, with the strip of paper relaxed periodically to provide for realignment relative to a marker, while transverse cutting rollers (76,77) separate each label (1) from the strip. The unit also incorporates a mechanism for making a scored line for a fold, comprising a shaped roller (41) pressing against a thrust roller (40), with other rollers (60,61,7) for making milled lines and for applying a preglued strip (19) for opening the packet. Print (51) and thrust (50) rollers are used to print an alphanumerical or bar code on the packet. <IMAGE>

Abstract (fr)
Des étiquettes (1) pour paquets de cigarettes de type mou, comportant des découpes et découpes partielles (14,15,16,16B) ne peuvent être confectionnées de la même manière que des étiquettes pour paquets rigides comportant les mêmes découpes. Un dispositif (2) est donc prévu, destiné à être installé directement sur la machine d'emballage (3), et qui regroupe en une unité compacte (20) plusieurs moyens élémentaires (4,5,6,7) permettant d'effectuer diverses opérations de préparation de l'étiquette, comme des découpes (14,15,16), des rainures de pliage (11A,12A,13A,14A,15A,16C), une ou plusieurs lignes moletées (17,18) ainsi que la préparation des moyens d'ouverture du paquet (16A,19A). De par la modularité des divers moyens élémentaires, il est aisé de passer de la confection d'un type d'étiquette à un autre. Des moyens (8,42,80,81) sont prévus afin de synchroniser les divers moyens élémentaires et d'effectuer une dernière coupe transversale de séparation de l'étiquette en un endroit très exactement déterminé. <IMAGE>

IPC 1-7
B65B 19/22; **B65H 23/188**; **B65B 61/18**; **B65B 61/02**

IPC 8 full level
B65B 19/22 (2006.01); **B65B 61/02** (2006.01); **B65B 61/18** (2006.01); **B65H 23/188** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B65B 19/228 (2013.01 - EP US); **B65B 61/025** (2013.01 - EP US); **B65B 61/182** (2013.01 - EP US); **B65D 85/1027** (2013.01 - EP US); **B65H 23/1882** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [A] DE 3141311 A1 19820616 - HAUNI WERKE KOERBER & CO KG [DE]
• [A] DE 3124344 A1 19830105 - ZUPACK GES MBH FUER HERSTELLUN [DE]
• [A] FR 1158865 A 19580620 - MOLINS MACHINE CO LTD
• [A] DE 3322129 A1 19841220 - TOKYO AUTOMATIC MACH WORKS [JP]
• [A] DE 2915829 A1 19801023 - GAWARECKI HERBERT ING GRAD

Cited by
EP1914168A1; KR101429787B1; CN1114099C; EP0965523A1; CN1111491C; EP0885809A1; US8099933B2; US6234943B1; WO0160730A3; WO2008046896A1; WO9815405A1; US6308492B1; US6206815B1

Designated contracting state (EPC)
DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)
EP 0693424 A1 19960124; **EP 0693424 B1 19960327**; BR 9503365 A 19960716; DE 69400120 D1 19960502; DE 69400120 T2 19961010; US 5876317 A 19990302

DOCDB simple family (application)
EP 94810424 A 19940719; BR 9503365 A 19950718; DE 69400120 T 19940719; US 50295095 A 19950717