

Title (en)

Method and apparatus for automatically banding a packaging load

Title (de)

Herstellung einer Endlosbänderole sowie Verfahren und Bänderoliervorrichtung zum Bänderolieren mit dieser Endlosbänderole

Title (fr)

Procédé et dispositif pour banderoler automatiquement une charge à emballer

Publication

EP 0747288 A1 19961211 (DE)

Application

EP 96810333 A 19960523

Priority

CH 170595 A 19950609

Abstract (en)

Printed markings are applied to the sealing strip (5) at even distances. The distance (D) between neighbouring markings is the same as the repeat length of the strip. This in turn corresponds to the circumference of the largest package (P) to be wrapped, plus overlap. A strip-like coating, esp. of adhesive, is applied to the strip at a constant set distance in front of each marking, and at right angles to the longitudinal direction of the strip. This is for the closing the strip loops.

Abstract (de)

Die Endlosbänderole wird in gleichen Abständen mit Druckmarken (D) versehen, wobei dieser Abstand (r) dem Umfang des grössten zu banderolierenden Packguts (P) plus einer Ueberlappung entspricht. Im konstanten vorgegebenen Abstand (s) vor jeder Druckmarke (D) ist quer zur Längsrichtung der Bänderole ein streifenförmiger Leimauftrag (L) zum Verschliessen der Bänderolenschlaufen (5a) angebracht. Beim Bänderolieren wird, nach dem Umschlingen des Packguts (P), die Bänderolenbewegung gestoppt, wenn eine Druckmarke (D) von einem Druckmarkenleser gelesen wird. Im Stillstand befindet sich ein Leimauftrag (L) unmittelbar am Verschliessmechanismus. Während das freie Bänderolenende festgehalten wird, wird die Endlosbänderole so weit zurückgezogen, bis die Bänderolenschlaufe (5a) das Packgut (P) mit einer bestimmten Spannung umgibt. Dann erfolgt das Verschliessen der Bänderolenschlaufe und das Abtrennen derselben. Wenn der Umfang eines Packguts kleiner als der des grössten Packguts ist, wird die nach dem Abtrennen der Bänderolenschlaufe verbliebene Ueberlänge (2x) vor dem folgenden Leimauftrag (L) beim Bänderolieren des folgenden Packguts als innere Ueberlappung (2x) mit einbänderoliert. <IMAGE>

IPC 1-7

B65B 41/18; **B65B 13/32**

IPC 8 full level

B65B 13/18 (2006.01); **B65B 11/10** (2006.01); **B65B 13/32** (2006.01); **B65B 41/18** (2006.01); **B65D 63/10** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

B65B 13/00 (2013.01 - KR); **B65B 13/32** (2013.01 - EP US); **B65B 41/18** (2013.01 - EP US); **Y10T 428/28** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- [Y] DE 3937970 A1 19910516 - FERKLASS HERBERT [DE]
- [Y] DE 2501734 A1 19760722 - KIENER MASCH & APP JOSEF
- [A] EP 0612661 A1 19940831 - ROSENBERG GMBH & CO [DE]
- [A] US 3996719 A 19761214 - DABROWSKI WOJCIECH M, et al

Cited by

EP1261519A4

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0747288 A1 19961211; **EP 0747288 B1 20021009**; AT E225731 T1 20021015; AU 5465196 A 19961219; AU 712871 B2 19991118; CA 2177802 A1 19961210; CA 2177802 C 20060926; CH 691295 A5 20010629; CN 1063148 C 20010314; CN 1143594 A 19970226; DE 59609767 D1 20021114; JP 3776511 B2 20060517; JP H092409 A 19970107; KR 100432546 B1 20040825; KR 970001146 A 19970121; RU 2157331 C2 20001010; UA 41961 C2 20011015; US 5797242 A 19980825

DOCDB simple family (application)

EP 96810333 A 19960523; AT 96810333 T 19960523; AU 5465196 A 19960530; CA 2177802 A 19960530; CH 170595 A 19950609; CN 96107941 A 19960607; DE 59609767 T 19960523; JP 14305496 A 19960605; KR 19960020007 A 19960605; RU 96111422 A 19960604; UA 96062186 A 19960604; US 65739596 A 19960603