

Title (en)

Method and device for joining and assembling container blanks and block-shaped article groups

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Zusammenführen und Zusammenfügen von Schachtelzuschnitten und blockförmigen Artikelgruppen

Title (fr)

Procédé et dispositif pour réunir et assembler des flancs de boîtes et des groupes d'articles parallélépipédiques

Publication

**EP 0856467 A2 19980805 (DE)**

Application

**EP 98100687 A 19980116**

Priority

DE 19703069 A 19970129

Abstract (en)

[origin: JPH10258803A] PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a method and a device for guiding cut pieces for box-making together with block-like articles covered with interior materials and intermittently and parallelly arranged mutually and delivered to a joining position and joining them together. SOLUTION: A cut piece for box-making 1 of a material to be connected is folded at the periphery around articles, except the outward pasted side flaps 14, 21 forming closed parts of a package of the cut piece for box-making, at maximum three stop positions mutually connected in the transfer sections. A transfer means 22 for jointed materials is provided with folding stations S2-S4 for folding the cut pieces for box-making at maximum three positions as a whole except the folding of the side flaps 14, 21 connected to each other in the transfer sections F1-F3, in order to execute this method.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft die Herstellung von Klappdeckelpackungen für Zigaretten, deren Schachtelzuschnitte mit blockförmigen, folienumhüllten Zigarettengruppen vereint und durch aufeinanderfolgende Faltvorgänge geschlossen werden. Es ist das Ziel, die Herstellung rationeller und effektiver zu gestalten. Erreicht wird dies unter Einsatz eines um eine vertikale Achse (23) intermittierend rotierenden Falttellers (22), der mit oberseitigen, an einer Auflagestation mit kopfseitig zur Drehachse (23) ausgerichteten Schachtelzuschnitten (1) bestückten Aufnahmeplattformen (29) und unterseitigen Aufnahmetaschen (24) versehen ist, die an einer ersten Vereinigungs- und Faltstation (S2) in vertikaler Richtung mit Aufnahmetaschen (27) eines überlappenden Drehtellers (26) unter Ausübung von Faltoperationen zusammenwirken, in denen an einer zweiten Faltstation (S3) weitere Faltoperationen vorgenommen werden und aus denen mit Schachtelzuschnitten versehene Zigarettengruppen an einer Abgabestation (S4) zwecks Beleimung noch abstehende Randstreifen radial ausgestoßen werden. Auf diese Weise wird eine relativ kleinbauende Verpackungseinrichtung erhalten. <IMAGE>

IPC 1-7

**B65B 19/20**

IPC 8 full level

**B65B 5/02** (2006.01); **B65B 19/20** (2006.01); **B65B 19/22** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B65B 5/024** (2013.01 - EP US); **B65B 19/223** (2013.01 - EP US)

Cited by

US6766951B2

Designated contracting state (EPC)

CH DE ES FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)

**DE 19703069 A1 19980730**; CN 1135187 C 20040121; CN 1194225 A 19980930; DE 59806381 D1 20030109; EP 0856467 A2 19980805; EP 0856467 A3 19990421; EP 0856467 B1 20021127; ES 2185067 T3 20030416; HK 1015330 A1 19991015; JP H10258803 A 19980929; US 6694703 B1 20040224

DOCDB simple family (application)

**DE 19703069 A 19970129**; CN 98104095 A 19980204; DE 59806381 T 19980116; EP 98100687 A 19980116; ES 98100687 T 19980116; HK 99100542 A 19990209; JP 1574198 A 19980128; US 1016698 A 19980121