

Title (en)

Method and device for making filled drinking cups closed with a sealed cover sheet

Title (de)

Verfahren zum Herstellen von gefüllten und mit aufgesiegelten Deckfolienzuschnitten verschlossenen Trinkbechern

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la fabrication de gobelets pour boire fermés par un opercule soudé

Publication

EP 0952080 A1 19991027 (DE)

Application

EP 99107635 A 19990416

Priority

DE 19817737 A 19980421

Abstract (en)

The beaker production process involves the timed supply of the packing strip (PB) of deep-drawn filled beakers under a cover foil cutout transfer device. The cutout is transferred onto the packing strip with the tear-open tabs vertical. Then cutouts are laid with the tabs turned up, sealed around the edges to the undeformed regions of the strip around the beaker apertures. Tabs are turned down, the beakers stamped out of the strip and sent down to an edging device to produce a down-turned edge. An Independent claim is also included for a packing machine for the beaker production.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Verpackungsmaschine zum Herstellen von gefüllten und mit aufgesiegelten Deckfolienzuschnitten (DZ) verschlossenen Trinkbechern (TB), die tiefgezogen aus einer thermoplastischen Packstoffbahn (PB) gebildet sind, einen umgebördelten Randflansch (RT) aufweisen und deren Deckfolienzuschnitte (DZ) mit einer Aufreißlasche (AL) versehen sind. Nach der Erfindung sind folgende Schritte vorgesehen: 1.1 getaktete Zuförderung der mit den tiefgezogenen und gefüllten Bechern versehenen Packstoffbahn(PB) unter eine Deckfolienzuschnittsübergabe; 1.2 Übernahme der Deckfolienzuschnitte (DZ) aus der Übergabe, wobei während der Übergabe der Deckfolienzuschnitte auf die Packstoffbahn(PB) die Aufreißlaschen senkrecht zur Erstreckungsebene der Zuschnitte gestellt und die Zuschnitte mit hochstehender Aufreißlasche über den Becheröffnungen auf die Packstoffbahn aufgelegt werden; 1.3 Ansiegeln der Ränder der Deckfolienzuschnitte an den unverformten Bereichen der Packstoffbahn ringsum die Becheröffnungen; 1.4 Umlegen der senkrechtstehenden Laschen während der Weiterförderung der Packstoffbahn; 1.5 Ausstanzen der Becher aus der Packstoffbahn längs einer sich parallel mit Abstand zur Umfangskontur der Deckfolienzuschnitte erstreckenden Stanzkonturlinie und 1.6 Überführen der ausgestanzten Becher in eine Bördleinrichtung, in der der in Bezug auf die Deckfolienzuschnitte überstehenden Randflanschteil nach unten umgebördelt wird. <IMAGE>

IPC 1-7

B65B 7/28; **B65B 61/18**

IPC 8 full level

B65B 7/28 (2006.01); **B65B 61/00** (2006.01); **B65B 61/18** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65B 7/2807 (2013.01 - EP US); **B65B 7/2878** (2013.01 - EP US); **B65B 61/005** (2013.01 - EP US); **B65B 61/18** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

- GB 2243137 A 19911023 - SAHI KHALID IQBAL
- GB 2234137 A 19910123 - MESSERSCHMITT BOELKOW BLOHM [DE]
- DE 3928654 A1 19910307 - BOSCH GMBH ROBERT [DE]

Citation (search report)

- [AD] DE 3928654 A1 19910307 - BOSCH GMBH ROBERT [DE]
- [A] US 3908340 A 19750930 - ERHARDT STEFAN
- [A] DE 2054228 A1 19720316

Designated contracting state (EPC)

DE ES FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0952080 A1 19991027; DE 19817737 A1 19991104; US 6161367 A 20001219

DOCDB simple family (application)

EP 99107635 A 19990416; DE 19817737 A 19980421; US 29461399 A 19990419