

## Title (en)

Cutting tool for a bundling device and method for its manufacturing

## Title (de)

Schneidwerkzeug für ein Umreifungsgerät und Verfahren zu dessen Herstellung

## Title (fr)

Outil de coupe pour un appareil de cerclage ainsi que le procédé pour sa fabrication

## Publication

**EP 1410990 A1 20040421 (DE)**

## Application

**EP 03405702 A 20030929**

## Priority

CH 17422002 A 20021018

## Abstract (en)

A cutting device for cutting the end of the strap after the hoop-casing process. The cutting device has a cutting tool (100) with a number of cutting teeth (30) arranged next to each other on its cutting surface. The projection (22) of the cutting teeth in a plane perpendicular to the cutting edge (20) of the cutting tool has a cutting surface perpendicular to the cutting edge of the cutting tool and a cutting surface angled by 30-50, preferably 37-42, especially 39.2 degrees. The hoop-casing machine has a tension device with a tension drive for tightening the strap, a sealing device for sealing the two ends of the strap, and/or several backstops for fixing the strap on the hoop-casing machine. Independent claims are also included for the following: (1) Cutting device for use in the above hoop-casing machine; (2) Cutting tool for a cutting device; (3) Production of the above cutting tool; and (4) Process for separating a strap in a hoop-casing machine.

## Abstract (de)

Um bei einer Schneideeinrichtung für ein Umreifungsgerät zur Umreifung von Packgut mit einem Band wirkungsvoll zu vermeiden, dass das Schneidmesser das Band teilweise kratzt, anstatt es zu schneiden, wird vorgeschlagen, ein Schneidwerkzeug (100) einzusetzen, das an seiner Schneidfläche nebeneinander angeordnete Vielzahl von Schneidzähnen aufweist. Die Projektion (24) der Schneidzähne (30) auf eine Ebene senkrecht zur Schneidkante (20) des Schneidwerkzeuges (100) hat eine im Wesentlichen zur Schneidkante (20) des Schneidwerkzeuges (100) senkrechte Schneidfläche. Der Neigungswinkel der Schneidfläche ist dabei 30° bis 50°, vorzugsweise 37° bis 42°. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B65B 13/18**

## IPC 8 full level

**B65B 13/18** (2006.01)

## CPC (source: EP)

**B65B 13/185** (2013.01)

## Citation (applicant)

- EP 0997377 A1 20000503 - ORGAPACK GMBH [CH]
- EP 1106338 A1 20010613 - IDEMITSU PETROCHEMICAL CO [JP], et al
- DE 10026198 A1 20011129 - CYKLOP GMBH [DE]
- CH 643771 A5 19840629 - FROMM AG [CH]

## Citation (search report)

- [DA] DE 10026198 A1 20011129 - CYKLOP GMBH [DE]
- [DA] CH 643771 A5 19840629 - FROMM AG [CH]
- [A] GB 2118265 A 19831026 - HOESCH WERKE AG
- [A] US 6345648 B1 20020212 - CHEUNG NELSON [US]
- [DA] EP 1106338 A1 20010613 - IDEMITSU PETROCHEMICAL CO [JP], et al

## Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LI LU MC NL PT RO SE SI SK TR

## DOCDB simple family (publication)

**EP 1410990 A1 20040421; EP 1410990 B1 20060412; AT E323026 T1 20060415; DE 50302943 D1 20060524; ES 2261901 T3 20061116**

## DOCDB simple family (application)

**EP 03405702 A 20030929; AT 03405702 T 20030929; DE 50302943 T 20030929; ES 03405702 T 20030929**