

Title (en)

Method for cutting a string-form food and cutting machine

Title (de)

Verfahren zum Schneiden eines strangförmigen Lebensmittels sowie Schneidmaschine

Title (fr)

Procédé de découpe d'aliments en forme de tiges et machine de profilage

Publication

EP 2095918 A1 20090902 (DE)

Application

EP 09151529 A 20090128

Priority

DE 102008011980 A 20080229

Abstract (en)

The method involves feeding forward a goods strand (7) of strand-like food on a cutting device i.e. rotary cutter, to cut the food into slices, strips or cubes. Low pressure is produced within an inner space of a contact element (29). An intake region of the element is divided into an internal partial intake region and an external partial intake region (37), and the inner space is divided into partial inner spaces (41, 41'). The partial intake regions about one another, are separated from each other by a contact line (K) and form internal and external partial fixing regions (42, 43). An independent claim is also included for a cutting machine for cutting of strand-like food, comprising a cutting device.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zum Schneiden eines strangförmigen Lebensmittels wird ein Gutsstrang (7) des Lebensmittels mittels einer Vorschubeinrichtung auf eine Schneideinrichtung zu vorgeschoben, von der der Gutsstrang (7) in Scheiben, Streifen oder Würfel geschnitten wird. Der Gutsstrang (7) wird während der Vorschubbewegung mittels eines Vakuumgreifers (1) fixiert, der zusammen mit dem Gutsstrang (7) vorgeschoben wird. Innerhalb eines Innenraums eines Kontaktelements (29) des Vakuumgreifers wird ein Unterdruck erzeugt, der in einem Saugbereich (35, 36) des Kontaktelements (29) auf einen Fixierbereich (42, 43) der Oberfläche des Gutsstrangs (7) einwirkt. Um die Gefahr von Störungen durch Vakuumverlust und Verlust der Fixierkraft zu vermeiden, wird vorgeschlagen, dass der Saugbereich in mindestens zwei getrennte Teilsaugbereiche (36, 37) und der Innenraum des Kontaktelements (29) entsprechend in mindestens zwei Teilinnenräume (41, 41') unterteilt sind, wobei die Teilsaugbereiche (36, 37) jeweils aneinander grenzen, durch eine Kontaktlinie (K) voneinander getrennt sind und getrennte Teilfixierbereiche (42, 43) bilden.

IPC 8 full level

B26D 7/01 (2006.01); **B25B 11/00** (2006.01); **B26D 7/06** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B26D 7/018 (2013.01 - EP US); **B26D 7/0683** (2013.01 - EP US); **B26D 2210/02** (2013.01 - EP US); **Y10S 83/932** (2013.01 - EP US); **Y10T 83/04** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/0538** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/6518** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/654** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/6657** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/748** (2015.04 - EP US)

Citation (applicant)

- DE 10024913 A1 20011129 - SCHINDLER & WAGNER GMBH & CO [DE]
- US 3880295 A 19750429 - WYSLOTSKY IHOR

Citation (search report)

- [DXA] US 3880295 A 19750429 - WYSLOTSKY IHOR
- [DA] DE 10024913 A1 20011129 - SCHINDLER & WAGNER GMBH & CO [DE]
- [DA] DE 102005010184 A1 20060907 - CFS KEMPTEN GMBH [DE]
- [A] US 4015494 A 19770405 - SPOONER ROBERT J, et al
- [A] US 3894457 A 19750715 - MILLER ROLAND E, et al
- [A] DE 8007660 U1 19840126
- [A] EP 1400324 A1 20040324 - GIANBON SRL [IT]

Cited by

DE102011012880B4; EP2554344A1; WO2012041491A1; DE102011012880A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)

AL BA RS

DOCDB simple family (publication)

DE 102008011980 B3 20090716; CN 101518913 A 20090902; CN 101518913 B 20130320; DK 2095918 T3 20131118; EP 2095918 A1 20090902; EP 2095918 B1 20130814; ES 2434962 T3 20131218; HK 1132710 A1 20100305; RU 2009107261 A 20100910; RU 2508188 C2 20140227; US 2010050833 A1 20100304; US 9132563 B2 20150915

DOCDB simple family (application)

DE 102008011980 A 20080229; CN 200910004436 A 20090225; DK 09151529 T 20090128; EP 09151529 A 20090128; ES 09151529 T 20090128; HK 10100339 A 20100113; RU 2009107261 A 20090227; US 39580409 A 20090302