

Title (en)  
Process for controlling of rotating discs in labelling machines and labelling machine

Title (de)  
Verfahren zur Steuerung von Drehtellern in Etikettiermaschinen und Etikettiermaschine

Title (fr)  
Procédé de commande de plateau rotatif dans des étiqueteuses et étiqueteuse

Publication  
**EP 2277783 A1 20110126 (DE)**

Application  
**EP 10162841 A 20100514**

Priority  
DE 102009034217 A 20090722

Abstract (en)  
The method involves defining node points (K1, K2, K3a, K3b, K4, K5) that are spatially and/or temporally passed by a rotary disk, where the disk is attached to a transport element e.g. rotary table or conveyor belt. Rotational plots are defined between the node points, where the rotational plots define a rotational movement of the disk using a drive element i.e. servomotor. One of the rotational plots is activated in periodic intervals during passing one of the node points, and is deactivated during passing the other node point. The rotational plots are stored at the drive element. Independent claims are also included for the following: (1) a control program for controlling a rotary disk (2) a machine readable storage medium comprising a control program with instructions to perform a method for controlling a rotary disk.

Abstract (de)  
Die Steuerung wenigstens eines Drehtellers (1), der an einem Transportelement (2), wie beispielsweise einem Drehtisch oder einem Förderband, angebracht ist, und durch das Transportelement (2) fortbewegbar ist, wobei jeder Drehteller (1) mit Hilfe eines Antriebselements (5) gegenüber dem Transportelement (2) gedreht werden kann, erfolgt mit folgenden Schritten. Zunächst werden zwei oder mehr Knotenpunkte (K), die von dem Drehteller (1) räumlich und/oder zeitlich passiert werden können, definiert. Weiter wird mindestens ein Drehverlauf (D) zwischen dem ersten und dem zweiten Knotenpunkt (K 1 ,K 2 ) definiert, wobei ein Drehverlauf (D) eine Drehbewegung des Drehtellers mit Hilfe des Antriebselements beschreibt. Weiter wird beim Passieren des ersten Knotenpunktes ein erster definierter Drehverlauf aktiviert. Dieser Drehverlauf wird beim Passieren eines zweiten Knotenpunktes wieder deaktiviert.

IPC 8 full level  
**B65C 9/04** (2006.01); **B65C 9/40** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B65C 9/04** (2013.01); **B65C 9/40** (2013.01)

Citation (search report)  
• [XAI] EP 1864910 A1 20071212 - SIDEL HOLDINGS & TECHNOLOGY SA [CH]  
• [XAI] EP 1174345 A1 20020123 - KHS MASCH & ANLAGENBAU AG [DE]  
• [X] DE 102007031218 A1 20080110 - SEW EURODRIVE GMBH & CO [DE]  
• [XA] EP 0717703 B1 19980617 - B & H MFG CO INC [US]  
• [XI] US 2005265881 A1 20051201 - DAVIDSON HARTMUT [DE], et al  
• [X] DE 19811522 A1 19990923 - GERSTBERGER HELMUT [DE]

Cited by  
FR3066477A1; CN108328040A; CN108438400A; WO2023135157A1

Designated contracting state (EPC)  
AL 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 SM TR

Designated extension state (EPC)  
BA ME RS

DOCDB simple family (publication)  
**EP 2277783 A1 20110126; EP 2277783 B1 20121212**; CN 101962092 A 20110202; CN 101962092 B 20120822;  
DE 102009034217 A1 20110127

DOCDB simple family (application)  
**EP 10162841 A 20100514**; CN 201010236481 A 20100722; DE 102009034217 A 20090722