

Title (en)  
Method and device for cutting products

Title (de)  
Verfahren und Vorrichtung zum Aufschneiden von Produkten

Title (fr)  
Procédé et dispositif de découpe de produits

Publication  
**EP 2808136 A1 20141203 (DE)**

Application  
**EP 14165790 A 20140424**

Priority  
DE 102013207788 A 20130429

Abstract (en)  
[origin: US2014318333A1] In a method of slicing products, in particular food products, a plurality of products are supplied next to one another along a product support to a cutting plane in which a cutting blade moves, in particular in a rotating and/or revolving manner. The products are initially offset relative to one another in a stepped manner in the product supply direction via the product conveyors in that, starting from a first product, the further products up to the respective outermost product, which are arranged next to one another at at least one side, are set back by a respective amount against the product supply direction, and indeed further than the respective preceding product. The products offset in a stepped manner with respect to one another are traveled to light barriers at a defined speed. The positions of the product starts are detected with respect to the cutting plane via the light barriers.

Abstract (de)  
Bei einem Verfahren zum Aufschneiden von Produkten (12), insbesondere Lebensmittelprodukten, werden mehrere Produkte (12) nebeneinander entlang einer Produktauflage (14) einer Schneidebene (16) zugeführt, in der sich ein Schneidmesser insbesondere rotierend und/oder umlaufend bewegt. Die Produkte (12) werden über Produktförderer (22) zunächst in Produktzuführrichtung (Z) relativ zueinander stufenartig versetzt, indem ausgehend von einem ersten Produkt (12 1) die auf wenigstens einer Seite daneben angeordneten Produkte (12 1 -12 n ) bis zum jeweiligen äußersten Produkt (12 n ) jeweils um einen Betrag (x) entgegen der Produktzuführrichtung weiter zurückversetzt werden als das jeweils vorangehende Produkt. Die stufenartig gegeneinander versetzten Produkte (12) werden mit definierter Geschwindigkeit auf Lichtschranken (38, 40) zugefahren. Über die Lichtschranken (38, 40) werden die Positionen der Produktanfänge (36) in Bezug auf die Schneidebene (16) erfasst.

IPC 8 full level  
**B26D 5/34** (2006.01); **B26D 5/32** (2006.01); **B26D 7/01** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B26D 5/32** (2013.01 - EP US); **B26D 5/34** (2013.01 - EP US); **B26D 7/01** (2013.01 - US); **B26D 7/0625** (2013.01 - US);  
**B26D 2007/011** (2013.01 - EP US); **B26D 2210/02** (2013.01 - EP US); **Y10T 83/04** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/6539** (2015.04 - EP US)

Citation (search report)  
• [A] EP 2420362 A1 20120222 - WEBER MASCHB GMBH [DE]  
• [A] EP 2407285 A2 20120118 - WEBER MASCHB GMBH [DE]  
• [A] DE 102011113793 A1 20130321 - BIZERBA GMBH & CO KG [DE]  
• [AP] EP 2711147 A1 20140326 - WEBER MASCHB GMBH [DE]

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 RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)  
BA ME

DOCDB simple family (publication)  
**US 2014318333 A1 20141030**; **US 9381660 B2 20160705**; DE 102013207788 A1 20141030; EP 2808136 A1 20141203;  
EP 2808136 B1 20200212

DOCDB simple family (application)  
**US 201414264287 A 20140429**; DE 102013207788 A 20130429; EP 14165790 A 20140424