

Title (en)

Method for bending strips around objects and corresponding machines

Title (de)

Verfahren zum Umlegen von Bändern um Objekte und entsprechende Maschinen

Title (fr)

Procédé d'enroulement de bandes autour d'objets et machines correspondantes

Publication

EP 3045398 A1 20160720 (DE)

Application

EP 15000087 A 20150115

Priority

EP 15000087 A 20150115

Abstract (en)

[origin: CA2974045A1] The invention relates to a method for wrapping a strap around at least one object. The at least one object is surrounded by a strap, and the strap is arranged around the at least one object in the form of an object strap loop such that at least two strap portions are arranged so as to overlap and are connected. In a region in which the at least two strap portions overlap, a counterpressure plate is introduced between the at least one object and the strap, and the at least two overlapping strap portions are pressed against the counterpressure plate so as to be connected. The strap is guided through a strap guiding device (7) and/or is positioned before introducing the counterpressure plate (9) such that a defined clearance is produced for introducing the counterpressure plate.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zum Umlegen eines Bandes um wenigstens ein Objekt wenigstens eines Objekts bei welchem das wenigstens eine Objekt mit einem Band umgeben wird, wobei das Band in Form einer Objektbandschleife derart um das wenigstens eine Objekt herum angeordnet wird, dass wenigstens zwei Bandabschnitte zum Überlappen gebracht und verbunden werden, wobei in einem Bereich, in welchem die wenigstens zwei Bandabschnitte zur Überlappung gebracht werden, eine Gegendruckplatte zwischen dem wenigstens einen Objekt und dem Band eingebracht wird und die wenigstens zwei überlappenden Bandabschnitte zum Verbinden gegen die Gegendruckplatte (9) gedrückt werden, wird vor dem Einbringen der Gegendruckplatte das Band durch eine Bandführungsvorrichtung (7) geführt und/oder positioniert wird, so dass ein definierter Freiraum zum Einbringen der Gegendruckplatte geschaffen wird.

IPC 8 full level

B65B 13/02 (2006.01); **B65B 13/08** (2006.01); **B65B 13/18** (2006.01)

CPC (source: CN EP US)

B41J 2/32 (2013.01 - US); **B65B 13/04** (2013.01 - CN EP US); **B65B 13/187** (2013.01 - US); **B65B 13/22** (2013.01 - US); **B65B 13/24** (2013.01 - CN EP US); **B65B 13/32** (2013.01 - US)

Citation (applicant)

- WO 9215486 A1 19920917 - MOSCA G MASCHF [DE]
- DE 9418542 U1 19950119 - MOSCA G MASCHF [DE]
- DE 3929710 C2 19930617
- EP 0401554 A1 19901212 - BUETTNER KG MASCHINENFAB [DE]

Citation (search report)

- [XA] DE 3346598 A1 19841011 - SIEBECK GUNTER, et al
- [X] CH 544694 A 19731130 - ERAPA AG [CH]

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)

EP 3045398 A1 20160720; CA 2974045 A1 20160721; CA 2974045 C 20231219; CN 107438568 A 20171205; CN 107438568 B 20190813; EP 3137381 A1 20170308; EP 3137381 B1 20171129; ES 2661005 T3 20180327; PL 3137381 T3 20180430; TW 201636268 A 20161016; TW I691434 B 20200421; US 10865004 B2 20201215; US 2018022489 A1 20180125; WO 2016113179 A1 20160721

DOCDB simple family (application)

EP 15000087 A 20150115; CA 2974045 A 20160107; CN 201680016047 A 20160107; EP 16700400 A 20160107; EP 2016050212 W 20160107; ES 16700400 T 20160107; PL 16700400 T 20160107; TW 105100936 A 20160113; US 201615543481 A 20160107