

Title (en)
METHOD FOR OPERATING A DISC CUTTING MACHINE AND DISC CUTTING MACHINE FOR SPACED DEPOSITION OF DISCS

Title (de)
VERFAHREN ZUM BETRIEB EINER SCHEIBENSCHNEIDEMASCHINE UND SCHEIBENSCHNEIDEMASCHINE ZUR BEABSTANDETEN ABLAGE VON SCHNEIDGUTSCHEIBEN

Title (fr)
PROCÉDÉ DE FONCTIONNEMENT D'UNE MACHINE À COUPER DES TRANCHES ET MACHINE DECOUPE EN TRANCHE PERMETTANT LE DÉPÔT ESPACÉ DES TRANCHES

Publication
EP 3456494 A1 20190320 (DE)

Application
EP 17191144 A 20170914

Priority
EP 17191144 A 20170914

Abstract (en)
[origin: US2019077037A1] A method for operating a slicing machine for cutting slices of product from a strand-shaped product to be cut, preferably food, having a cutting device comprising a circular blade that rotates on a cutting plane about an axis of rotation and is driven by an electric circular blade motor, having a carriage that carries a support plate for placing the product to be sliced and can be displaced at a carriage speed v_s parallel to the cutting plane, and having a chain of a chain frame that is driven by an electric chain frame motor for transporting away cut slices of product at a transport speed v_T and for depositing them on a receiving table or a conveyor belt, with a number $n \geq 2$ of strands of product to be sliced being placed parallel to one another on the support plate with their strand axes aligned.

Abstract (de)
Ein Verfahren zum Betrieb einer Scheibenschneidemaschine (1) zum Abschneiden von Scheiben (14', 14", 14'''') aus strangförmigem Schneidgut zeichnet sich dadurch aus, dass eine momentane Schlittengeschwindigkeit $v_S(t)$ eines Schlittens (5) der Scheibenschneidemaschine (1) und/oder eine momentane Transportgeschwindigkeit $v_T(t)$ eines Kettenrahmens (6) zum Abtransport der Scheiben (14', 14", 14'''') kurzzeitig definiert variiert werden. Erfindungsgemäß lassen sich so abgeschnittene Scheiben (14', 14", 14'''') mit einem gewünschten Abstand (eps) voneinander beabstandet auf einem Ablagetisch (7'') oder einem Förderband (7'') ablegen. Entsprechendes Zubehör wie Spreiz- oder Abstandshaltevorrichtungen sind nicht erforderlich.

IPC 8 full level
B26D 7/32 (2006.01); **B26D 5/00** (2006.01); **B26D 7/06** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B26D 1/14 (2013.01 - EP US); **B26D 5/00** (2013.01 - EP US); **B26D 5/20** (2013.01 - EP US); **B26D 7/0616** (2013.01 - EP US); **B26D 7/0625** (2013.01 - EP US); **B26D 7/32** (2013.01 - EP US); **B26D 2210/02** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)
EP 2522474 B1 20150708 - BIZERBA GMBH & CO KG [DE]

Citation (search report)

- [IDA] EP 2522474 B1 20150708 - BIZERBA GMBH & CO KG [DE]
- [A] DE 202005021692 U1 20090416 - WEBER MASCHB GMBH [DE]
- [A] EP 2599598 A2 20130605 - GEA CFS BUEHL GMBH [DE]
- [A] DE 202005007206 U1 20050714 - BILSTEIN SPEZIALFAB WILHELM [DE]
- [A] EP 2842703 A1 20150304 - DEUTSCHES INST FÜR LEBENSMITTELTECHNIK E V [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)
EP 3456494 A1 20190320; EP 3456494 B1 20211103; US 10850419 B2 20201201; US 2019077037 A1 20190314

DOCDB simple family (application)
EP 17191144 A 20170914; US 201816124219 A 20180907