

Title (en)
DEEP DRAW PACKAGING MACHINE AND METHOD FOR OPERATING THE SAME

Title (de)
TIEFZIEHVERPACKUNGSMASCHINE UND VERFAHREN ZUM BETREIBEN EINER TIEFZIEHVERPACKUNGSMASCHINE

Title (fr)
MACHINE D'EMBALLAGE PAR EMBOUTISSAGE ET PROCÉDÉ DE FONCTIONNEMENT D'UNE MACHINE D'EMBALLAGE PAR EMBOUTISSAGE

Publication
EP 3476753 A1 20190501 (DE)

Application
EP 18202185 A 20181024

Priority
DE 102017125077 A 20171026

Abstract (en)
[origin: US2019127101A1] A thermoform packaging machine comprising, as work stations, a forming station for thermoforming troughs in a packaging film, at least one sealing station for sealing the troughs with a cover film, and a cutting station as well as a feeding device for causing a feed of the packaging film. A method for using such a thermoform packaging machine wherein a controller determines for two or more work stations, prior to a process step, which required feed length each of these work stations has, the required feed length indicating the distance by which the packaging film will have to be conveyed for the next process step of the respective work station, before a feed length specification is ascertained from the required feed lengths determined and the feeding device is controlled accordingly.

Abstract (de)
In einem Verfahren zum Betreiben einer Tiefziehverpackungsmaschine (1), die als Arbeitsstationen eine Formstation (2) zum Tiefziehen von Mulden (14) in eine Verpackungsfolie (8), mindestens eine Siegelstation (3a, 3b) zum Versiegeln der Mulden (14) mit einer Deckelfolie (10) und eine Schneidstation (4, 5) sowie eine Vorschubeinrichtung (11) zum Bewirken eines Vorschubs der Verpackungsfolie (8) umfasst, ermittelt eine Steuerung (18) vor einem Arbeitsschritt für zwei oder mehr Arbeitsstationen (2, 3a, 3b, 4), welchen Vorschublängenbedarf (V3a, V3b, V4) jede dieser Arbeitsstationen (2, 3a, 3b, 4) jeweils hat, wobei der Vorschublängenbedarf (V3a, V3b, 4) angibt, um welche Strecke die Verpackungsfolie (8) für den nächsten Arbeitsschritt der jeweiligen Arbeitsstation (2, 3a, 3b, 4) transportiert werden muss, bevor aus den ermittelten Vorschublängenbedarfen (V3a, V3b, V4) eine Vorschublängenvorgabe (W) gewonnen und die Vorschubeinrichtung (11) entsprechend angesteuert wird.

IPC 8 full level
B65B 41/18 (2006.01); **B65B 9/04** (2006.01); **B65B 57/04** (2006.01); **B65B 59/00** (2006.01); **B65B 59/02** (2006.01); **B65B 7/16** (2006.01); **B65B 31/02** (2006.01); **B65B 47/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B26D 5/08 (2013.01 - EP); **B26F 1/14** (2013.01 - EP); **B26F 1/44** (2013.01 - EP); **B65B 9/04** (2013.01 - EP US); **B65B 31/021** (2013.01 - EP US); **B65B 41/18** (2013.01 - EP US); **B65B 57/04** (2013.01 - EP US); **B65B 59/003** (2019.04 - EP US); **B65B 59/005** (2013.01 - EP US); **B65B 59/02** (2013.01 - EP US); **B26D 5/005** (2013.01 - EP); **B26F 2001/4427** (2013.01 - EP); **B26F 2001/4463** (2013.01 - EP); **B26F 2001/4472** (2013.01 - EP); **B65B 7/164** (2013.01 - EP US); **B65B 47/00** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [XII] US 2014305073 A1 20141016 - MONTI GIUSEPPE [IT]
• [XII] US 4349997 A 19820921 - HAYASAKA YOSHIYUKI, et al
• [XII] EP 2860119 A1 20150415 - MULTIVAC SEPP HAGGENMÜLLER GMBH & CO KG [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 3476753 A1 20190501; **EP 3476753 B1 20220629**; CN 109703828 A 20190503; CN 109703828 B 20210903;
DE 102017125077 A1 20190502; ES 2924651 T3 20221010; US 11008122 B2 20210518; US 2019127101 A1 20190502

DOCDB simple family (application)
EP 18202185 A 20181024; CN 201811255368 A 20181026; DE 102017125077 A 20171026; ES 18202185 T 20181024;
US 201816168928 A 20181024