

Title (en)

PACKAGING MACHINE FOR PACKAGING WITH STRETCH FILM AND OPTIMIZED PACKAGING METHOD

Title (de)

VERPACKUNGSMASCHINE ZUM VERPACKEN MIT DEHNFOLIE UND OPTIMIERTES VERPACKUNGSVERFAHREN

Title (fr)

MACHINE D'EMBALLAGE DESTINÉE À L'EMBALLAGE DANS LA FEUILLE ÉTIRABLE ET PROCÉDÉ D'EMBALLAGE OPTIMISÉ

Publication

EP 3587283 A1 20200101 (DE)

Application

EP 18179617 A 20180625

Priority

EP 18179617 A 20180625

Abstract (en)

[origin: US2019389607A1] A packaging machine for packaging products to be packaged by means of a stretchable film includes: a film transport device for a film feed to a product to be packaged; a first and a second belt conveyor for transporting the film, the belt conveyors each including a first and a second belt conveyor that are synchronously driven in a film transport direction prescribed by the film transport device and are arranged side by side, at least the second belt conveyor device being movable in a direction perpendicular to a film transport direction; and a movable film guiding element, by which the film is introducible into the film transport device, the film guiding element including a guide plate for guiding the film that has a first recess and a second recess in an upper edge in a vertical direction toward the belt conveyors.

Abstract (de)

Eine Verpackungsmaschine (10) zum Verpacken von Verpackungsgütern mittels einer dehnbaren Folie ist dadurch gekennzeichnet, dass die Führungsplatte (18a) des Folienführungselements (16) vertikal ausgerichtet ist, und dass die Führungsplatte entlang ihrer den Riemenfördereinrichtungen (12a, 12b) der Verpackungsmaschine zugewandten Kante (20) neben einer ersten (21a) und einer zweiten (21b) Ausnehmung, zumindest eine dritte Ausnehmung (21c) aufweist, wobei die zweite Riemenfördereinrichtung (12b) zur Festlegung einer ersten Nullposition bezüglich der Breite der Folie in die zweite Ausnehmung und zur Festlegung einer zweiten Nullposition anstelle der zweiten Ausnehmung in die dritte Ausnehmung einführbar ist, und/oder dass zumindest die zweite Ausnehmung der Führungsplatte zur Festlegung der zweiten Nullposition bezüglich der Breite der Folie in einem auf der oberen Kante der Führungsplatte verschiebbaren Ausnehmungselement ausgebildet ist. Damit kann der Folienverbrauch für unterschiedliche Größen des Verpackungsgutes optimiert werden.

IPC 8 full level

B65B 11/54 (2006.01); **B65B 41/12** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65B 11/54 (2013.01 - EP US); **B65B 41/12** (2013.01 - EP US); **B65B 59/003** (2019.04 - US); **B65B 59/005** (2013.01 - US)

Citation (applicant)

EP 3093244 B1 20180321 - BIZERBA SE & CO KG [DE]

Citation (search report)

- [AD] EP 3093244 B1 20180321 - BIZERBA SE & CO KG [DE]
- [A] EP 0284538 A1 19880928 - ULMA S COOP [ES]
- [A] WO 2004000651 A1 20031231 - AWAX PROGETTAZIONE [IT], et al
- [A] EP 0044820 A1 19820127 - PITTACUS AG [LI]

Cited by

EP4059848A1

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 3587283 A1 20200101; **EP 3587283 B1 20200729**; US 10781006 B2 20200922; US 2019389607 A1 20191226

DOCDB simple family (application)

EP 18179617 A 20180625; US 201916396804 A 20190429