

Title (en)
DEVICE AND METHOD FOR PERFORATING A LABEL STRIP

Title (de)
VORRICHTUNG UND VERFAHREN ZUM PERFORIEREN EINES ETIKETTENBANDES

Title (fr)
DISPOSITIF ET PROCÉDÉ DE PERFORATION D'UNE BANDE D'ETIQUETTES

Publication
EP 3797949 A1 20210331 (DE)

Application
EP 20193917 A 20200901

Priority
DE 102019125851 A 20190925

Abstract (en)
[origin: CN214490768U] The utility model relates to a device for punching a label tape, in particular to a device for punching a folded film hose, which is provided with two opposite traction rollers, and the traction rollers transport the label tape in the transmission direction. The utility model relates to a device for punching a label tape, comprising a cutting roller, on the circumferential surface of which a plurality of punching blades are arranged at a distance from each other in the circumferential direction, and comprising a counter-cutting roller opposite the cutting roller, the label tape being punched between the cutting roller and the counter-cutting roller. The counter-cutting roller has a surface that acts as a counter-cutting member for the perforating knife over its entire circumference. The cutting roller and the counter-cutting roller have different drives, and the counter-cutting roller can be operated at a constant speed.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung und ein Verfahren zum Perforieren eines Etikettenbandes, insbesondere eines gefalteten Folienschlauchs mit zwei gegenüberliegenden Zugwalzen 6, 7, die das Etikettenband in Transportrichtung T fördern. Die Vorrichtung umfasst eine Schneidwalze, an deren Umfangsfläche an mehreren in Umfangsrichtung beabstandete Perforiermesser angeordnet sind, sowie eine der Schneidwalze gegenüberliegende Gegenschneidwalze, wobei das Etikettenband 5 zwischen Schneidwalze 1 und Gegenschneidwalze perforiert werden kann. Die Gegenschneidwalze weist eine Oberfläche auf, die über ihren ganzen Umfang als Gegenschneide für die Perforiermesser dient. Die Schneidwalze und Gegenschneidwalze weisen unterschiedliche Antriebe auf und die Gegenschneidwalze kann mit konstanter Geschwindigkeit laufen.

IPC 8 full level
B26D 3/08 (2006.01); **B26D 5/08** (2006.01); **B26D 7/20** (2006.01); **B26F 1/20** (2006.01); **B65B 61/02** (2006.01); **B65H 35/08** (2006.01)

CPC (source: EP)
B26D 5/086 (2013.01); **B26D 7/204** (2013.01); **B26F 1/20** (2013.01); **B65C 3/065** (2013.01); **B65C 9/0065** (2013.01)

Citation (search report)

- [Y] DE 102014216190 A1 20160218 - KRONES AG [DE]
- [Y] DE 102015212143 A1 20170105 - KRONES AG [DE]
- [Y] EP 3395516 A1 20181031 - NIPPON TUNGSTEN [JP]
- [Y] DE 8908827 U1 19890907
- [Y] DE 102017204598 A1 20180920 - KOENIG & BAUER AG [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 3797949 A1 20210331; CN 214490768 U 20211026; DE 102019125851 A1 20210325

DOCDB simple family (application)
EP 20193917 A 20200901; CN 202022143565 U 20200925; DE 102019125851 A 20190925