(19) DANMARK (10) **DK 2007 00254 L**

(12) PATENTANSØGNING

Patent- og
Varemærkestyrelsen

(51) Int.Cl.[8]: ***B 65 B 63/00 (2006.01)*** ***B 65 B 13/04 (2006.01)***

(21) Patentansøgning nr: **PA 2007 00254**

(22) Indleveringsdag: **2007-02-19**

(24) Løbedag: **2007-02-19**

(41) Alm. tilgængelig: **2008-08-20**

(71) Ansøger: **Rikard Juhl, Solbrinken 42 B, 2750 Ballerup, Danmark**
Bente Bryde Sørensen, Solbrinken 42 B, 2750 Ballerup, Danmark

(72) Opfinder: **Rikard Juhl, Solbrinken 42 B, 2750 Ballerup, Danmark**
Bente Bryde Sørensen, Solbrinken 42 B, 2750 Ballerup, Danmark

(74) Fuldmægtig: **Rikard Juhl, Solbrinken 42 B, 2750 Ballerup, Danmark**

(54) Benævnelse: **Fremgangsmåde til emballering af et antal emballeringsblokke samt værktøj til fastholdelse af udskårne emballeringsblokke**

(57) Sammendrag:

Ved en fremgangsmåde til emballering af et antal udskårne polystyrenblokke, der er udskåret fra en enkelt polystyrenblok, overføres de udskårne emballeringsblokke til en emballeringsmaskine ved hjælp af en robot, som med en flange fastholder et værktøj i form af en trykplade, som på sin ene overflade er forsynet med et antal nåle, der svarer til antallet af udskårne emballeringsblokke, og hvor nålene stikkes ned i de udskårne emballeringsblokke, hvorved den ydre omkreds af de hosliggende, udskårne emballeringsblokke forbliver den samme som den ikke-udskårne emballeringsblok.

På denne måde kan de udskårne emballeringsblokke ved hjælp af robotten overføres til en emballeringsmaskine, der omvikler den ydre omkreds af de udskårne emballeringsblokke, hvorved de udskårne emballeringsblokke bliver klargjort til slutemballering.

fortsættes

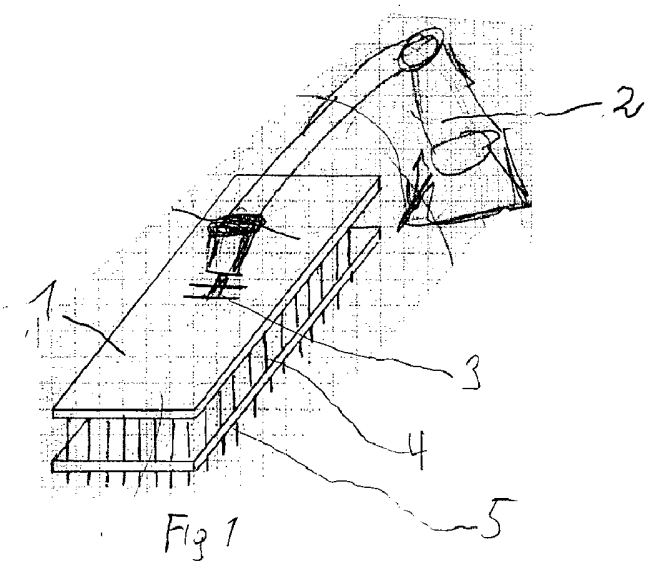


Fig 1

PATENTKRAV

1. Fremgangsmåde til emballering af et antal emballeringsblokke, hvor mindst en enkelt emballeringsblok med et givet overfladeareal i en opskæringsmaskine opskæres i et antal mindre emballeringsblokke og overføres til en emballeringsmaskine, hvor antallet af de mindre emballeringsblokke emballeres, k e n d e t e g n e t ved at omfatte følgende trin:

   a) et værktøj med samme eller mindre dimensioner end emballeringsblokken har et antal holdemidler, som er indrettet til at fastholde alle eller nogle af de enkelte, udskårne emballeringsblokke på en sådan måde, at alle de enkelte emballeringsblokke bevarer et overfladeareal, der svarer til, at de udskårne emballeringsblokke ikke var udskåret,

   b) de enkelte, udskårne emballeringsblokke overføres fra værktøjet til en emballeringsmaskine, hvor de emballeres langs siderne, der definerer deres ydre omkreds.

2. Fremgangsmåde ifølge krav 1, k e n d e t e g n e t ved, at de ikke-udskårne emballeringsblokke anbringes i flere lag i udskæringsmaskinen og udskæres i flere lagdelte emballeringsblokke.

3. Fremgangsmåde ifølge krav 1 - 2, k e n d e t e g n e t ved, at en bevægelig tang med en lang stang og to ben, hvor stangen har en længde, som svarer til bredden af emballeringsblokkene, medens benene har en længde, der svarer til emballeringsblokkenes tykkelse, føres på langs hen over overfladen af de udskårne emballeringsblokke til et afsnit, hvor den afgrænser og fastholder et afsnit af en emballeringsblok, således at værktøjet med sine nåle

kan gribe om et afsnit af udskårne emballeringsblokke, der ligger på den ene side af tangen.

4. Fremgangsmåde ifølge krav 1 - 3, k e n d e t e g n e t ved, at værktøjets plade styres af en robot, som har en flange, der kan fastholde værktøjets plade og overføre de fastholdte emballeringsblokke fra en vandret position til en lodret position og føre pladen ind i en emballeringsmaskine.

5. Fremgangsmåde ifølge krav 1 - 4, k e n d e t e g n e t ved, at emballeringsmaskinen folierer siderne langs omkredsen af de udskårne emballeringsblokke, der ligger vinkelret på pladen.

6. Fremgangsmåde ifølge krav 5, k e n d e t e g n e t ved, at robotten, efter at emballeringsmaskinen har folieret siderne, frigør pladen fra de udskårne emballeringsblokke, hvorefter en afsluttende emballering kan tilvejebringes.

7. Fremgangsmåde ifølge krav 1 - 6, k e n d e t e g n e t ved, at de udskårne emballeringsblokke, der emballeres, er polystyrenblokke (flamingoplader).

8. Værktøj til fastholdelse emballeringsblokke, som er udskåret af en større emballeringsblok i et antal mindre emballeringsblokke, således at de ydre dimensioner af de udskårne emballeringsblokke bevarer de samme ydre dimensioner som den større emballeringsblok, k e n d e t e g n e t ved, at værktøjet udgøres af en holdeplade, som på sin ene side er udstyret med holdemidler i form af nåle, hvor antallet af nåle svarer til eller er mindre end antallet af de udskårne emballeringsblokke.

9. Værktøj ifølge krav 8, k e n d e t e g n e t ved, at nålene har en indbyrdes afstand, der svarer til, at kun én nål kan indføres i hver af de udskårne emballeringsblokke.

10. Værktøj ifølge krav 8 - 9, k e n d e t e g n e t ved, at værktøjets nåle har en længde, der svarer til, at nålene kan fastholde to eller flere lag udskårne emballeringsblokke.

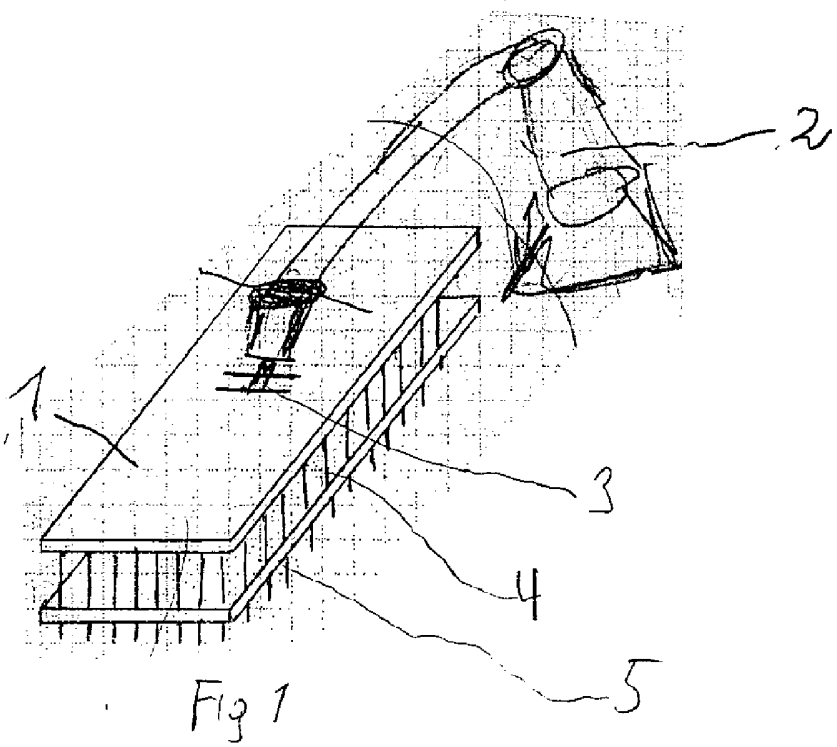


Fig 1

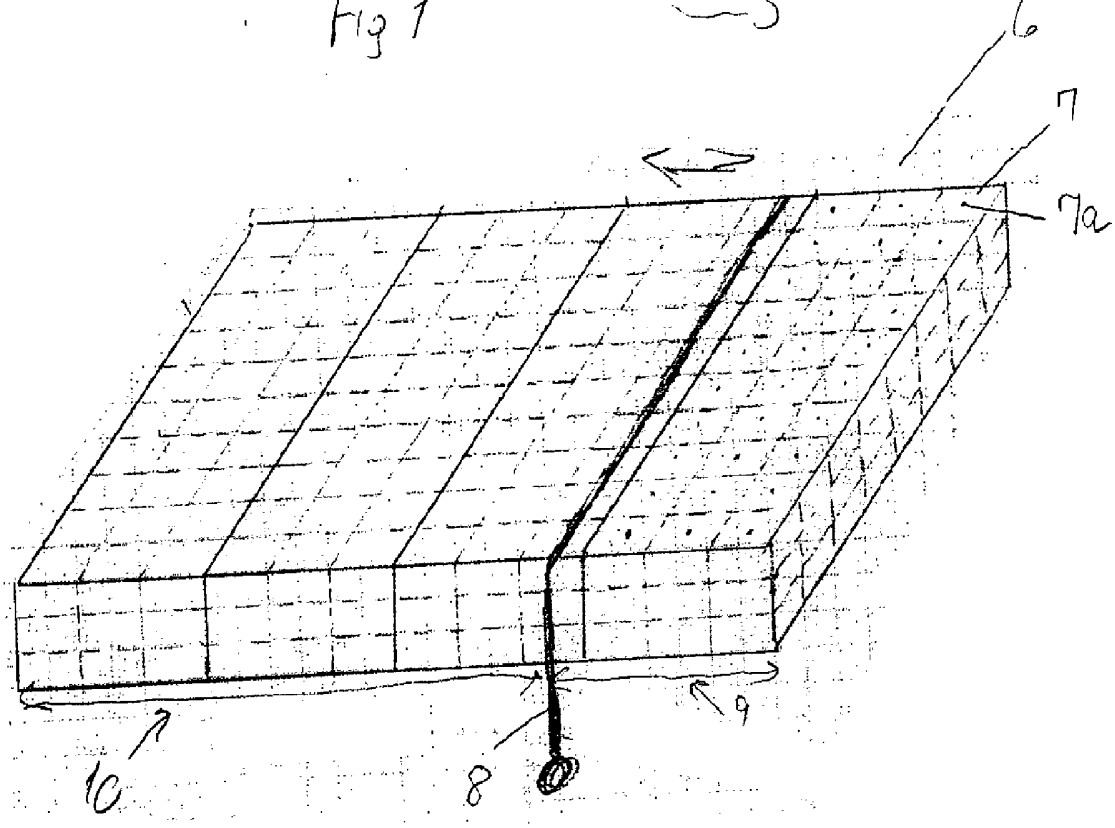


Fig - 2

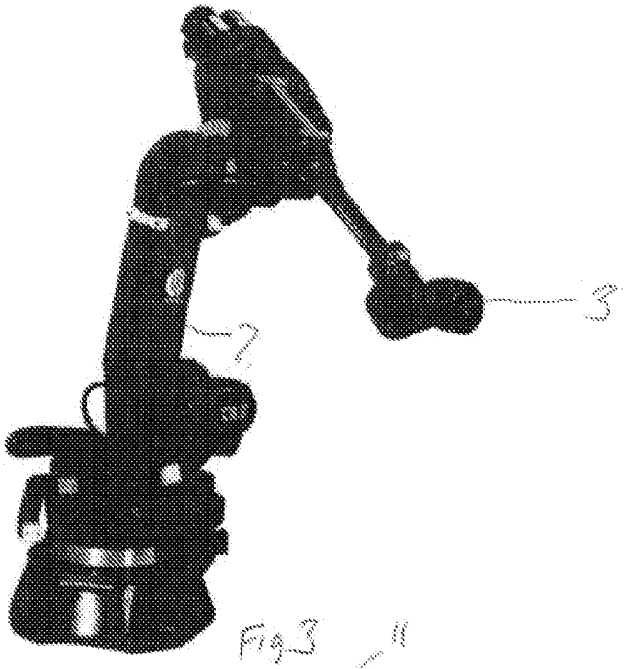


Fig 3

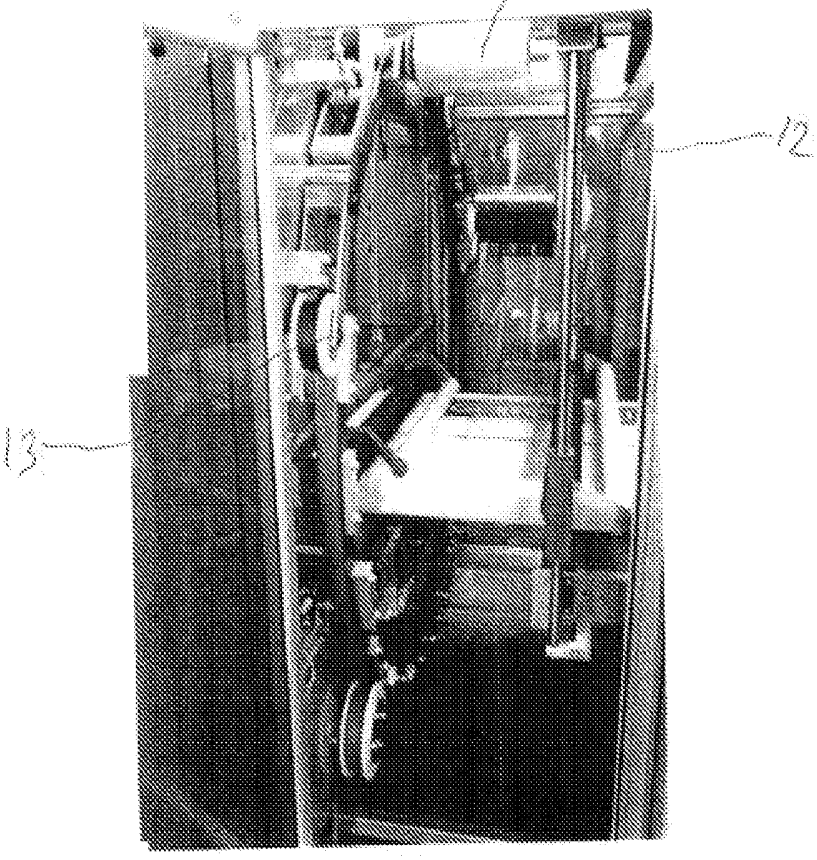


Fig 4