

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
5 février 2004 (05.02.2004)

PCT

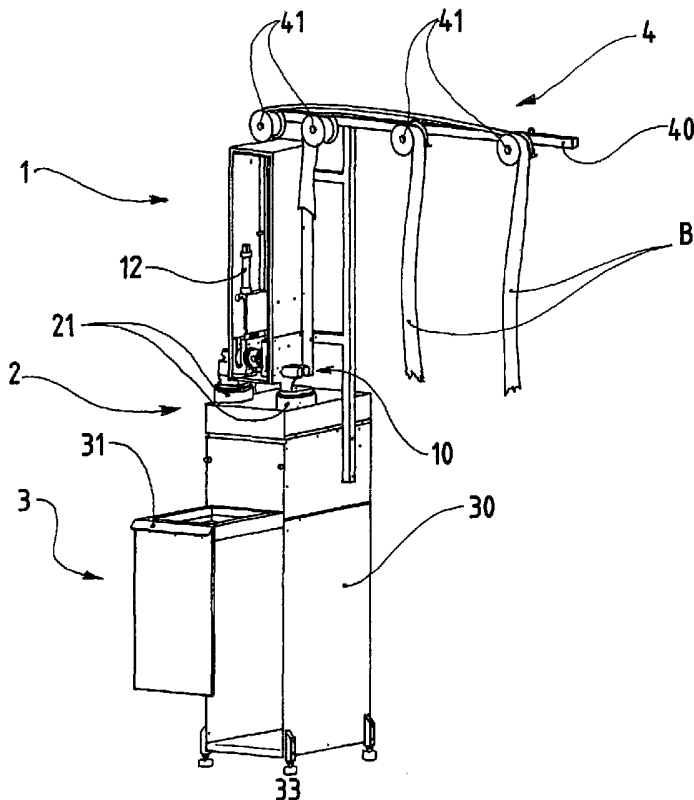
(10) Numéro de publication internationale
WO 2004/011353 A2

- (51) Classification internationale des brevets⁷ : **B65H** (71) Déposant (*pour tous les États désignés sauf US*) : **SARL ADDITIF** [FR/FR]; Société à responsabilité limitée, 4, rue de Monnières, F-39100 Foucherans (FR).
- (21) Numéro de la demande internationale : PCT/FR2003/002310 (72) Inventeurs; et (75) Inventeurs/Déposants (*pour US seulement*) : **POURCHET, Jean-Yves** [FR/FR]; 12, rue des Tremblois, F-39100 Jouhe (FR). **POURCHET, Bernard** [FR/FR]; 9, rue de Blarne, F-21130 Billey (FR).
- (22) Date de dépôt international : 22 juillet 2003 (22.07.2003)
- (25) Langue de dépôt : français (26) Langue de publication : français (74) Mandataire : **RHEIN, Alain**; Cabinet Bleger-Rhein, 8, avenue Pierre Mendès France, F-67300 Schiltigheim (FR).
- (30) Données relatives à la priorité : 02/09320 23 juillet 2002 (23.07.2002) FR (81) États désignés (*national*) : AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ,

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: DEVICE FOR PACKAGING CONTINUOUS WEBS OF MATERIALS SUCH AS SELVEDGES GENERATED ON THERMOFORMING UNITS

(54) Titre : DISPOSITIF POUR CONDITIONNER DES BANDES CONTINUES DE MATERIAU TELLES QUE LES LISIERES GENEREES SUR DES UNITES DE THERMOFORMAGE



(57) Abstract: The invention concerns a device for packaging continuous webs (B) of material such as selvages generated on thermoforming units, comprising means for regulating input of webs (B), means (1) for guiding and driving the webs (B), as well as a means (2) for cutting and, downstream thereof, means (3) for collecting bits of webs (B). The cutting means (2) consist of at least a blade actuated imparted with a reciprocating movement co-operating with a cutting block, and the guiding and driving means (1) are associated with a means (21) for conveying by air stream the webs (B), preceding immediately the blade and said cutting block.

(57) Abrégé : Dispositif pour conditionner des bandes (B) continues de matériau telles que les lisières générées sur des unités de thermoformage, du type comportant des moyens de régulation d'entrée des bandes (B), des moyens (1) de guidage et d'entraînement des bandes (B), ainsi qu'un moyen (2) de coupe et, en aval de ces derniers, des moyens (3) de collecte des morceaux de bandes (B). Les moyens (2) de coupe consistent en au moins un couteau

[Suite sur la page suivante]

WO 2004/011353 A2



DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

TR), brevet OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Publiée :

— *sans rapport de recherche internationale, sera republiée dès réception de ce rapport*

(84) États désignés (régional) : brevet ARIPO (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), brevet eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), brevet européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK,

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.

DISPOSITIF POUR CONDITIONNER DES BANDES CONTINUES DE MATERIAU TELLES
QUE LES LISIERES GENEREES SUR DES UNITES DE THERMOFORMAGE

La présente invention a pour objet un dispositif pour conditionner
5 des bandes continues de matériau telles que les lisières générées
sur des unités de thermoformage au cours de procédés de fabrication
de récipients destinés au conditionnement d'aliments.

Ces unités de thermoformage utilisent des films de matériaux
10 plastiques qui défilent en continu et qu'elles transforment
thermiquement pour créer des récipients. Une fois remplis et fermés,
les récipients obtenus sont découpés dans ces films, afin d'en
dégager les produits conditionnés, il en résulte des chutes qui se
présentent sous la forme de bandes qu'il faut éliminer
15 progressivement pour libérer les machines et permettre la poursuite
de la fabrication.

On connaît déjà plusieurs méthodes pour réaliser en continu
l'élimination et le conditionnement de ces bandes, notamment celle
20 décrite dans le document US 2 251 312, qui consiste à couper les
bandes en morceaux calibrés pouvant être récupérés dans des
conteneurs.

On connaît également par le document EP 0 624 440 au nom de la
25 Demanderesse, une machine fonctionnant selon une méthode analogue,
et qui avantageusement comprend des moyens d'avance aptes à faire
avancer les bandes au pas d'avance des unités de thermoformage de
sorte à obtenir des morceaux de faible longueur, et comprenant des
moyens de régulation d'entrée des bandes. Les moyens d'avance de la
30 bande amènent, dans un mouvement saccadé, ladite bande jusqu'à un
moyen de coupe de type guillotine, lesdits moyens d'avance ainsi que
le moyen de coupe étant mus par un vérin unique.

Si cette machine permet d'obtenir des morceaux de bandes plus
35 petits, en sorte de réduire le volume qu'ils occupent dans les
conteneurs, elle présente toutefois des inconvénients notamment en

ce qu'elle est destinée à être fixée à une machine de thermoformage ce qui, du fait de son relatif encombrement, peut parfois se révéler impossible.

5 Cette machine présente en outre l'inconvénient d'être parfois sujette à des phénomènes de bourrage lors de l'opération de coupe des bandes, ce qui nécessite des interventions répétées de la part des opérateurs. Ces phénomènes sont fréquents lorsque le film de matériau utilisé consiste en du plastique souple, ce qui est lié aux
10 modes d'avance et de coupe utilisés.

La présente invention a pour but de proposer un dispositif pour conditionner des bandes continues adaptable à toute unité de thermoformage permettant de remédier aux divers inconvénients
15 précités, en étant aptes à réaliser efficacement des morceaux de bandes occupant un faible volume et pouvant être conditionnés de manière optimale.

Le dispositif pour conditionner des bandes continues de matériau
20 telles que les lisières générées sur des unités de thermoformage selon l'invention, est du type comportant des moyens de régulation d'entrée des bandes, des moyens de guidage et d'entraînement desdites bandes, ainsi qu'un moyen de coupe et, en aval de ces derniers, des moyens de collecte des morceaux de bandes, et il se
25 caractérise essentiellement en ce que lesdits moyens de coupe consistent en au moins un couteau animé d'un mouvement de va et vient coopérant avec une contre-lame, et en ce que lesdits moyens de guidage et d'entraînement sont associés à un moyen d'amenage par flux d'air desdites bandes, disposé immédiatement avant ledit
30 couteau et ladite contre-lame.

Selon une caractéristique additionnelle du dispositif selon l'invention, les moyens de guidage et d'entraînement comportent deux galets qui roulent l'un contre l'autre en contra-rotation, mus pas à
35 pas, en sorte d'être aptes à pincer la bande et à l'entraîner à une cadence déterminée vers les moyens d'amenage.

Selon une autre caractéristique additionnelle du dispositif selon l'invention, les galets sont entraînés par un vérin pneumatique en association avec une roue libre et un train d'engrenages.

5 Selon une autre caractéristique additionnelle du dispositif selon l'invention, les moyens d'amenage par flux d'air consistent en une pièce de forme générale tubulaire comprenant une extrémité d'entrée par laquelle est introduite la bande en provenance des moyens de guidage et d'entraînement, et une extrémité de sortie par laquelle
10 sort ladite bande et dont au moins une partie du bord constitue la contre-lame, tandis que des moyens internes sont aptes à permettre, en association avec une source d'air sous pression, à créer un flux d'air dans le sens entrée/sortie.

15 De manière avantageuse, la pièce de forme générale tubulaire est conique et va en rétrécissant de l'entrée vers la sortie.

Selon une autre caractéristique additionnelle du dispositif selon l'invention, le couteau est mû par l'intermédiaire d'un vérin
20 pneumatique qui constitue également la source d'air sous pression qui génère le flux d'air.

De manière préférentielle, le dispositif selon l'invention comprend un automate apte à synchroniser l'action du vérin d'entraînement à
25 celle du vérin de coupe.

Du point de vue conception, le couteau se déplace dans un plan horizontal tandis que l'amenage de la bande est réalisé verticalement. De plus, un dispositif selon l'invention comprend de
30 préférence deux moyens d'amenage parallèles, un pour chacune des deux lisières, associés un seul moyen de coupe.

De manière avantageuse, le dispositif selon l'invention est associé à des moyens de renvoi comprenant un ensemble de poulies permettant
35 d'acheminer les bandes en provenance de la thermo-formeuse quel que soit l'emplacement dudit dispositif par rapport à cette dernière.

Selon une forme de réalisation préférentielle du dispositif selon l'invention, les moyens de collecte des morceaux de bande comprennent un sac monté de manière amovible sur un tiroir, lequel est associé à un mécanisme apte à provoquer, lors de l'ouverture
5 dudit tiroir, le déploiement d'un volet sous les moyens de coupe en vue de collecter lesdits morceaux le temps du remplacement dudit sac.

De manière avantageuse du point de vue sécurité, le volet permet
10 également d'empêcher l'accès au couteau.

Les avantages et les caractéristiques du dispositif selon l'invention, ressortiront plus clairement de la description qui suit et qui se rapporte au dessin annexé, lequel en représente un mode de
15 réalisation non limitatif.

Dans le dessin annexé :

- la figure 1 représente une vue schématique en perspective du
20 dispositif selon l'invention,

- la figure 2 représente une vue schématique en perspective d'une partie du même dispositif.

25 - la figure 3 représente une vue schématique en perspective d'une autre partie du même dispositif.

- la figure 4 représente une vue schématique en perspective de dessous de la même partie.
30

- la figure 5 représente une vue schématique en perspective et en éclaté d'une autre partie du même dispositif

En référence à la figure 1, on peut voir que le dispositif selon
35 l'invention se présente sous la forme d'une machine destinée à être positionnée à proximité d'une thermo-formeuse, non représentée.

Ce dispositif comprend des moyens 1, représentés partiellement, de guidage et d'entraînement pour chacune des bandes B issues de la thermo-formeuse, de moyens 2 de coupe, non visibles, et des moyens 3 de collecte des morceaux de bandes.

5

Les bandes B sont acheminées depuis la thermo-formeuse par l'intermédiaire de moyens de renvoi 4 comprenant une rampe 40 munie de poulies 41. La rampe 40 est portée par une structure 42 qui est solidarisée au dispositif de manière réversible en sorte que la
10 rampe 40 puisse s'étendre dans différentes directions, tandis que les poulies 41 peuvent être déplacées sur la rampe 40, autorisant ainsi une adaptation à des installations présentant des configurations différentes, et indépendamment de la thermo-formeuse.

15 Les moyens 1 de guidage et d'entraînement sont associés chacun à un moyen de régulation, non représenté, de type connu, tel que par exemple celui décrit dans le document EP 0.624.440, permettant de réguler l'alimentation d'une paire 10 de galets 11 également
visibles sur la figure 2, laquelle représente les moyens 1 de
20 guidage et d'entraînement.

On notera que les moyens 1 de guidage et d'entraînement comportent deux paires 10 de galets 11, une pour chaque bande B, mais qu'une seule est visible sur les figures.

25

Les galets 10 sont entraînés pas à pas en contre rotation et en sorte de pincer une bande B, au moyen d'un vérin pneumatique 12 entraînant un système 13 qui comprend une roue libre 14 et un train d'engrenages 15.

30

Les bandes B sont ainsi emmenées du haut vers le bas pour déboucher au niveau des moyens 2 de coupe représentés sur les figures 3 et 4.

En référence à ces figures, on peut voir que les moyens 2 de coupe
35 comprennent une platine 20 traversée par deux pièces 21 de forme tubulaire conique, dont l'ouverture supérieure 22 est évasée tandis

que l'ouverture inférieure 23 est étroite. L'ouverture inférieure 23 de chacune des pièces tubulaires est bordée par une contre-lame 24 destinée à coopérer avec un couteau 25 comprenant quatre bords de coupe 26 et monté sur un arbre 27 mû en pivotement par
5 l'intermédiaire d'un vérin pneumatique 28 fixé sur le dessus de la platine 20. La course en va et vient du vérin pneumatique 28 génère un déplacement alternatif du couteau 25 qui balaye les deux ouvertures inférieures 23.

10 Par ailleurs, les deux pièces tubulaires 21 comportent intérieurement des moyens, non représentés, aptes à générer un flux d'air du haut vers le bas, en association avec une source d'air sous pression, issue par exemple du vérin pneumatique 28.

15 Les deux pièces tubulaires 21 sont disposées chacune au droit d'une paire 10 de galets 11 en sorte que ceux-ci amènent l'extrémité de la bande B qu'ils entraînent, dans la pièce tubulaire 21.

On comprendra que l'extrémité de la bande B est, après passage entre
20 les galets 11, guidée par le flux d'air jusqu'à l'extrémité inférieure 23 de la pièce 21 où elle est coupée entre le couteau 25 et la contre lame 24, que ce soit dans un sens ou dans un autre du pivotement du fait de la présence des quatre bords de coupe 26.

25 De manière particulièrement avantageuse, le vérin pneumatique 12 est commandé par un automate, non représenté, et synchronisé par rapport au vérin de coupe 28 qui commande le couteau 25.

La fréquence du vérin 27 est de préférence constante, la longueur
30 des morceaux de bande B dépend donc de la vitesse du vérin pneumatique 12 qui est réglable.

L'amenage de l'extrémité de la bande B par flux d'air, c'est-à-dire sans contact, et son guidage, du fait de la conicité de la pièce 21,
35 permettent avantageusement d'éviter les phénomènes de bourrage, notamment lorsque les bandes B sont faites d'un matériau souple.

En référence maintenant à la figure 5, on peut voir que le moyen 3 de collecte, destiné à être disposé immédiatement en dessous des moyens 2 de coupe, comprend un caisson 30 muni d'un tiroir 31 portant un sac 32 amovible.

5

Le caisson 30 est équipé intérieurement d'un volet 33 mobile en pivotement pour prendre deux positions à savoir horizontale et verticale afin de, respectivement, fermer ou ouvrir l'accès au sac 32. En l'occurrence le volet 33 est réalisé en deux parties 34 s'articulant sur les parois latérales 35 du caisson 30.

10

Le passage d'une position à l'autre est commandé par le manœuvrement du tiroir 31, ainsi l'extraction de celui-ci provoque la fermeture du volet 33 et inversement.

15

La fermeture du volet 33 permet de récupérer les morceaux issus de la coupe des bandes durant le remplacement du sac 32, sans avoir à arrêter le processus de coupe, ni celui du thermoformage, ainsi que d'empêcher l'accès au couteau 25.

20

Le volet 33 est disposé dans le caisson 30 à une certaine hauteur en sorte de délimiter un volume V qui se remplit le temps de l'extraction du tiroir 31 et du remplacement du sac 32. De manière avantageuse, il est prévu des moyens permettant de déterminer que le volume V est rempli, en sorte d'avertir et éventuellement le processus, dans le cas du prolongement de la durée d'ouverture du tiroir 31. Ces moyens peuvent consister en des capteurs, mais également en des moyens qui, en fonction du débit connu permettent de déterminer la durée de remplissage du volume V qui lui aussi est connu.

25
30

REVENDICATIONS

- 1) Dispositif pour conditionner des bandes (B) continues de matériau telles que les lisières générées sur des unités de thermoformage, du type comportant des moyens de régulation d'entrée desdites bandes (B), des moyens (1) de guidage et d'entraînement desdites bandes (B), ainsi qu'un moyen (2) de coupe et, en aval de ces derniers, des moyens (3) de collecte des morceaux de bandes, caractérisé en ce que lesdits moyens (2) de coupe consistent en au moins un couteau (25) animé d'un mouvement de va et vient coopérant avec une contre-lame (24), et en ce que lesdits moyens (1) de guidage et d'entraînement sont associés à un moyen (21) d'amenage par flux d'air desdites bandes (B), disposé immédiatement avant ledit couteau (25) et ladite contre-lame (24).
- 2) Dispositif selon la revendication 1, caractérisé en ce que les moyens (1) de guidage et d'entraînement comportent deux galets (10) qui roulent l'un contre l'autre en contra-rotation, mus pas à pas, en sorte d'être aptes à pincer la bande (B) et à l'entraîner à une cadence déterminée vers les moyens (21) d'amenage.
- 3) Dispositif selon la revendication 2, caractérisé en ce que les galets (10) sont entraînés par un vérin pneumatique (12) en association avec une roue libre (14) et un train d'engrenages (15).
- 4) Dispositif selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que les moyens d'amenage par flux d'air consistent en une pièce (21) de forme générale tubulaire comprenant une extrémité d'entrée (22) par laquelle est introduite la bande (B) en provenance des moyens (1) de guidage et d'entraînement, et une extrémité de sortie (23) par laquelle sort ladite bande (B) et dont au moins une partie du bord constitue la contre-lame (24), tandis que des moyens internes sont aptes à permettre, en association avec une source d'air sous pression, à créer un flux d'air dans le sens entrée/sortie.

- 5) Dispositif selon la revendication 4, caractérisé en ce que la pièce (21) de forme générale tubulaire est conique et va en rétrécissant de l'entrée (22) vers la sortie (23).
- 5 6) Dispositif selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que le couteau (25) est mû par l'intermédiaire d'un vérin pneumatique (28) qui constitue également la source d'air sous pression qui génère le flux d'air.
- 10 7) Dispositif selon l'une quelconque des revendications 3 à 6, caractérisé en ce qu'il comprend un automate apte à synchroniser l'action du vérin d'entraînement (12) à celle du vérin de coupe (28).
- 15 8) Dispositif selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il est associé à des moyens de renvoi (4) comprenant un ensemble de poulies (41) permettant d'acheminer les bandes (B) en provenance de la thermo-formeuse quel que soit l'emplacement dudit dispositif par rapport à cette dernière.
- 20 9) Dispositif selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que les moyens (3) de collecte des morceaux de bande (B) comprennent un sac (32) monté de manière amovible sur un tiroir (31), lequel est associé à un mécanisme apte à provoquer, 25 lors de l'ouverture dudit tiroir (31), le déploiement d'un volet (33) sous les moyens (2) de coupe en vue de collecter lesdits morceaux le temps du remplacement dudit sac et d'empêcher l'accès au couteau (25).

FIG. 1

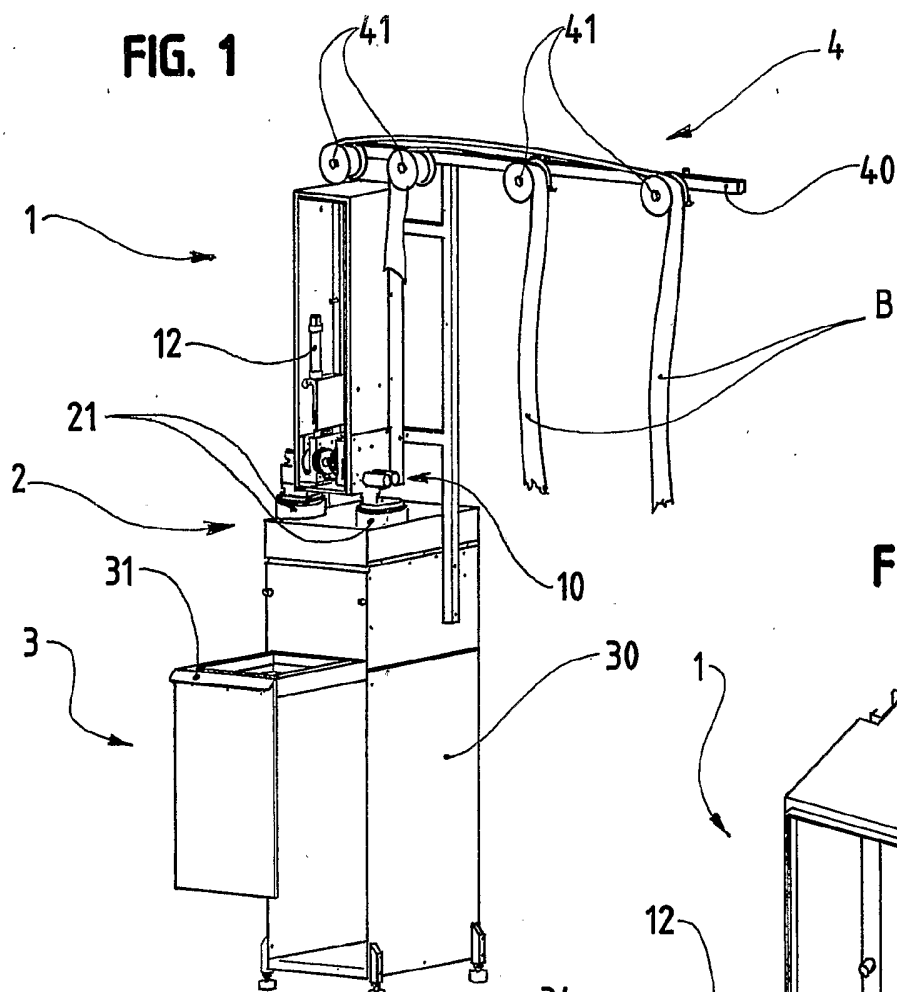


FIG. 2

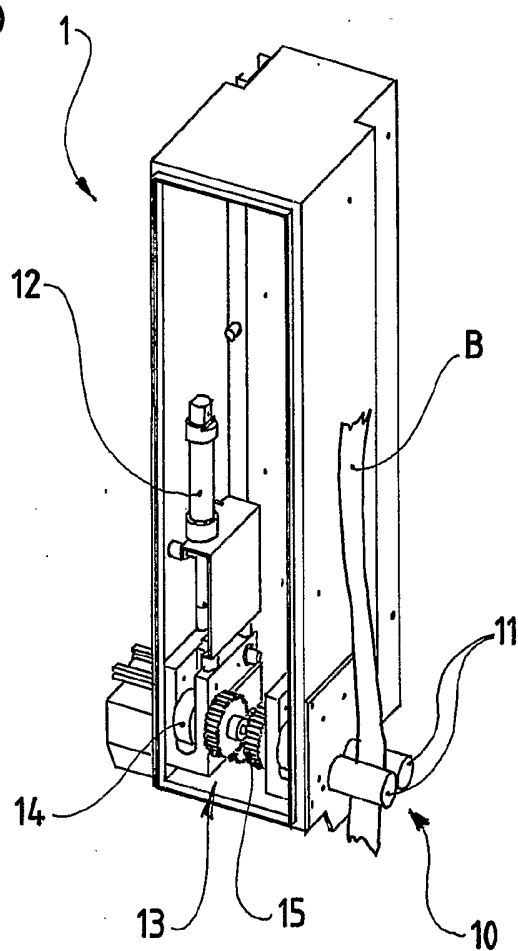


FIG. 5

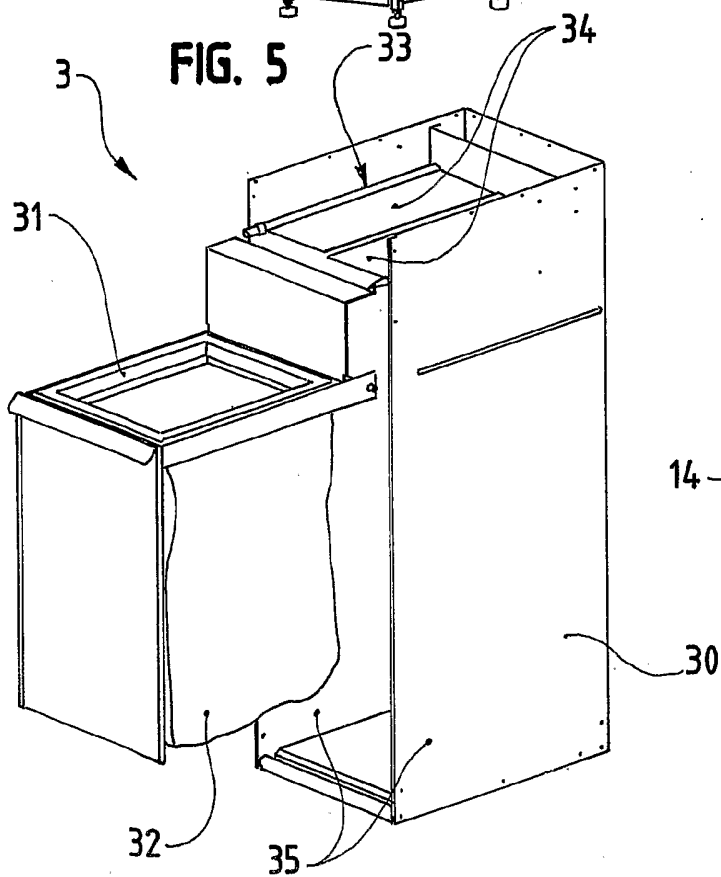
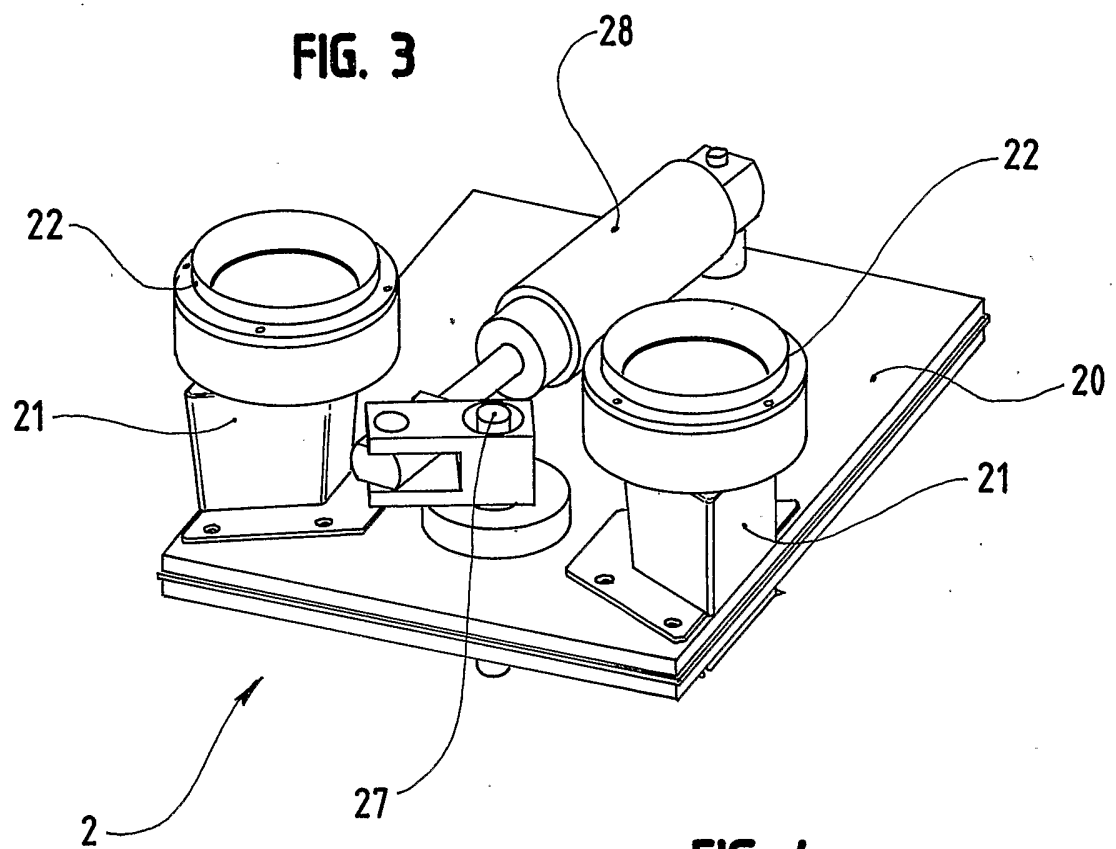


FIG. 3**FIG. 4**