

Title (en)

Method and apparatus for forming a tube cutting from a flat web of flexible material.

Title (de)

Verfahren zum Erstellen eines Schlauchstückes aus einer flachen Bahn aus flexiblem Material und Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

Title (fr)

Procédé pour fabriquer une pièce tubulaire à partir d'une bande plate en matériel flexible et dispositif pour exécuter ce procédé.

Publication

EP 0102616 A1 19840314 (DE)

Application

EP 83108558 A 19830831

Priority

- DE 3233098 A 19820907
- DE 3306053 A 19830222

Abstract (en)

[origin: US4469542A] Pieces of tube are produced from a flat flexible web by feeding the web intermittently into apparatus which first makes transverse incisions from each edge partly across the web at a spacing equal to the desired tube lengths. The side portions between the incisions are then folded along longitudinal fold lines so that their end edges overlap and are welded together. In a subsequent operation, the non-incised central flat portion of the web is severed in line with the incisions and the tube elements thus formed are then moved transversely to the direction of web movement by a reciprocating slide to stand upright on tube-shaping members.

Abstract (de)

Beschrieben sind ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Erstellen eines Schlauchstückes aus einer flachen Bahn (1) aus mit Kunststoff beschichtetem Papier mittels Rillen, Prägen, Schneiden und Falten. Die Bahn (1) wird von einer Lagerrolle abgezogen und intermittierend gefördert, nach dem Umfalten in Schlauchform werden die Längsränder (21) der Bahn (1) durch Schweißen miteinander fortlaufend verbunden, und die Bahn wird durchtrennt. Um mit einem solchen Verfahren bzw. einer solchen Vorrichtung bei großer Durchsatzleistung die mit Kunststoff beschichtete Papierbahn in kürzester Strecke zu einem Tubus zu formen und zu vereinzeln, wobei das Maß des Schlauchtypes sehr genau ausgebildet sein soll, ist erfindungsgemäß für das Verfahren vorgesehen, daß vor dem Verbinden der Längsränder (21) der Bahn (1) diese mindestens von einer Längsseite her quer zur Förderrichtung (2) teilweise eingeschnitten (6, 9) wird, die Bildung des Schlauches nur über Einfalten dieser durch die Einschnitte (6) abgeteilten Seitenfelder (10) erfolgt und der nicht eingeschnittene Teil (11) der Bahn (1) im wesentlichen eben unterstützt gehalten wird. Nach dem Verbinden der Längsränder der Bahn wird ihr ebener Teil (11) in Linie zu den Einschnitten (6) bei (27) durchschnitten.

IPC 1-7

B31B 1/14

IPC 8 full level

B29C 53/38 (2006.01); **B29C 65/00** (2006.01); **B31B 1/60** (2006.01); **B31B 5/00** (2006.01); **B31B 23/00** (2006.01); **B31B 50/38** (2017.01); **B31B 50/52** (2017.01)

CPC (source: EP US)

B31F 1/10 (2013.01 - EP US); **B31B 50/256** (2017.07 - EP US); **B31B 50/84** (2017.07 - EP US); **Y10T 156/1013** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- DE 2018698 A1 19711111
- US 4277302 A 19810707 - REID PHILIP
- US 2735378 A 19560221
- DE 802564 C 19510215 - HAUNI WERKE KOERBER & CO KG
- DE 1162543 C

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0102616 A1 19840314; **EP 0102616 B1 19860618**; BR 8304858 A 19840424; CA 1206027 A 19860617; ES 525413 A0 19850616; ES 538131 A0 19861216; ES 8506500 A1 19850616; ES 8702236 A1 19861216; JP H0780264 B2 19950830; JP S59118443 A 19840709; MX 157138 A 19881028; SG 37589 G 19891117; SU 1276251 A3 19861207; US 4469542 A 19840904

DOCDB simple family (application)

EP 83108558 A 19830831; BR 8304858 A 19830906; CA 436082 A 19830906; ES 525413 A 19830906; ES 538131 A 19841130; JP 16339383 A 19830907; MX 19864583 A 19830907; SG 37589 A 19890615; SU 3644601 A 19830906; US 52906483 A 19830902