

Title (en)

Method and device for driving the sealing elements of a packaging machine.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Antrieb der Siegelelemente einer Verpackungsmaschine.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour l'entraînement des éléments de scellage d'une machine d'emballage.

Publication

EP 0134754 A2 19850320 (DE)

Application

EP 84810335 A 19840706

Priority

CH 417783 A 19830729

Abstract (en)

[origin: US4599850A] A packing machine for making filled and sealed bags from superposed wrapper sheets, has a pair of cooperating sealing rollers for providing longitudinal seams on the superposed wrapper sheets passed therebetween; a mechanism for rotating unidirectionally the sealing rollers in first and second consecutive steps for providing the longitudinal seams in two consecutive length portions, each corresponding to one-half of the predetermined length; a pair of cooperating sealing shoes movable towards and away from one another for assuming, respectively, a sealing position to provide a transverse seam on the superposed wrapper sheets and an idling position; and a mechanism for moving the sealing shoes, while in the sealing position, codirectionally with the travelling direction of the wrapper sheets during a period in which one of the two steps is performed and for moving the sealing shoes, while in the idling position, against the travelling direction during a period in which the other of the two steps is performed.

Abstract (de)

Für den Antrieb der Siegelelemente (6, 9) ist ein Exzenterantrieb (37) vorhanden. Ueber einen zweiarmigen Hebel (33), von dem die Drehung im Drehpunkt über eine Welle (34) auf einen Hebelarm (39) zur Bewegung der Quersiegelbacken (9) übertragen ist, wird die Hubbewegung auf zwei Zahnstangen (30, 31) übertragen. Die eine Zahnstange (31) kämmt mit einem ersten Zahnrad (25) direkt und die andere Zahnstange (30) treibt über ein Zwischenzahnrad (26) das andere Zahnrad (24) an. Indem beide Zahnräder (24, 25) über Freilaufanordnungen (22, 23) mit der gemeinsamen Welle (20, 21) gekoppelt sind, werden die Längssiegelwalzen (6) in zwei gleichgerichteten Schritten bewegt, während die Quersiegelbacken (9) hin und her bewegt werden. Durch diese Anordnung kann die Beutellänge durch einfaches Verstellen des Kurbelhubes beim Exzenterantrieb verändert werden, während der Synchronismus der Siegelelemente zwangsläufig gewahrt bleibt.

IPC 1-7

B65B 65/02

IPC 8 full level

B65B 9/02 (2006.01); **B65B 51/26** (2006.01); **B65B 63/02** (2006.01); **B65B 65/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65B 65/02 (2013.01 - EP US)

Cited by

CN103183157A; ITBO20100295A1

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0134754 A2 19850320; **EP 0134754 A3 19860212**; **EP 0134754 B1 19880525**; CH 660864 A5 19870529; DE 3471461 D1 19880630; JP S6034316 A 19850221; US 4599850 A 19860715

DOCDB simple family (application)

EP 84810335 A 19840706; CH 417783 A 19830729; DE 3471461 T 19840706; JP 14705584 A 19840717; US 63601484 A 19840730