

Title (en)

Method and device for adjusting the spot of transversal sealing and separating of continuously moving tubular bag packages.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Einstellen der Quersiegel- und Trennlage bei endlos laufenden Schlauchbeutelpackungen.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour ajuster l'endroit de scellement transversal et de sectionnement dans des emballages-sacs tubulaires sans fin mobiles.

Publication

**EP 0142461 A2 19850522 (DE)**

Application

**EP 84810380 A 19840803**

Priority

CH 481883 A 19830901

Abstract (en)

1. A method for adjusting the point of transverse sealing and separating of continuous tubular bag packages in a tubular bag packaging machine, which machine is provided with a main drive (E) for driving the packaging element (A) and the transverse sealing and separating element (D), a sensor (C) which generates a sensor pulse ( $\phi_i$ ) when marks (M) on the tubular bag packages pass by it, and an additional drive (H) for a tubular bag conveying element (B), in which an angular position pulse ( $\phi_s$ ) is obtained at the main drive, which pulse defines the position of angular rotation of its shaft with respect to the sensor pulse ( $\phi_i$ ), and an evaluation signal (Sa) is obtained from the sensor pulse ( $\phi_i$ ) and the angular position pulse ( $\phi_s$ ) in order to determine the rotational speed of the additional drive (H) and thus to control the advance of the tubular bag packages (P), characterized in that a computer (R) is available in which positive pulses (+S) are formed whose width corresponds to the time between the upward slope of a sensor pulse ( $\phi_i$ ) and the downward slope of the associated angular position pulse ( $\phi_s$ ), or in which negative pulses (-S) are formed whose width corresponds to the time between the upward slope of an angular position pulse ( $\phi_s$ ) and the downward slope of the associated sensor pulse ( $\phi_i$ ), and the computer uses these positive and negative pulses to form, by way of at least an approximate integration, a control voltage (U) from which the evaluation signal (Sa) is produced.

Abstract (de)

Für die Bestimmung des genauen Quersiegel- und Abtrennortes auf einer bandförmigen Schlauchbeutelpackung (P) wird mittels eines Sensors (C) das zeitliche Erscheinen einer Marke (M) durch einen Impuls ( $\phi_i$ ) festgestellt. Die Drehwinkellage ( $\phi_s$ ) des Quersiegel- und Abtrennteils (D) wird als Sollwert mit dem Istwert der Marke (M) verglichen. Die zeitliche Differenz wird als Impulsdauermodulation ( $\phi_s - \phi_i$ ) integriert und damit eine Fehlerspannung für die Regelung der Drehzahl (nF) des Schlauchtransportes erzeugt. Als Antrieb für den Schlauchtransport kann ein Scheibenläufermotor verwendet werden. Es entfallen damit träge mechanische Drehzahlregler. Sowohl die Leistung der Maschine als auch das Format der Beutel und Aenderungen des Materials lassen sich rasch und einfach ein- und umstellen.

IPC 1-7

**B65B 41/18**

IPC 8 full level

**B65B 57/02** (2006.01); **B29C 65/78** (2006.01); **B65B 9/10** (2006.01); **B65B 41/18** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B65B 41/18** (2013.01)

Cited by

EP0274849A1; EP0348065A1; CN103748015A; WO9509121A1; WO2012163673A3

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)

**EP 0142461 A2 19850522**; **EP 0142461 A3 19860514**; **EP 0142461 B1 19881005**; BR 8404296 A 19850730; DE 3474430 D1 19881110; JP S6077841 A 19850502

DOCDB simple family (application)

**EP 84810380 A 19840803**; BR 8404296 A 19840828; DE 3474430 T 19840803; JP 17946684 A 19840830