

Title (en)
Device for the production of bags.

Title (de)
Vorrichtung zum Herstellen von Beuteln.

Title (fr)
Dispositif pour la fabrication de sacs.

Publication
EP 0215269 A1 19870325 (DE)

Application
EP 86110779 A 19860804

Priority
DE 3531457 A 19850903

Abstract (en)
[origin: US4734088A] Apparatus for severing bags from a two-ply web of thermoplastic material. The apparatus includes web guide rollers defining a nip, and a plurality of peripheral grooves in the guide rollers in which upper and lower air directing tubes are positioned to guide a web as it passes downstream of the feed rollers. A continuously transversely moving severing knife is provided downstream of the feed rollers and below the plane defined by the moving web. A pair of welding jaws are provided adjacent the cutting knife to grip the web in a plane below the web movement plane to weld the plies of the web together and to deflect the web into position for providing a transverse cut therein by means of the severing knife. A pivot lever is provided to pivot downstream ends of the lower air directing tubes in a downward direction to prevent interference between the downwardly deflected web and the downstream ends of the air directing tubes. A set of clamping jaws is provided on the opposite side of the severing knife from the welding jaws in order to securely hold the web during the cutting operation.

Abstract (de)
Eine Vorrichtung dient zum Herstellen von Beuteln aus einer doppelagigen Bahn aus thermoplastischem Material. Die Vorrichtung besitzt die Bahn intermittierend um jeweils einer Beutellänge zwischen Schweißbalken (17, 19), von denen der obere mit einem diesen hebenden und absenkenden Antrieb versehen ist, vorschiebende Vorzugswalzen (34, 35) und ein unterhalb der Bahn und parallel zu dem unteren Schweißbalken (17) neben diesem geführtes Trennmesser (16), das an einem endlosen über Rollen umlaufenden Zugmittel befestigt und in dessen Schneidbereich die Bahn durch den oberen Schweißbalken (19) herabdrückbar ist. Um auch den unteren Schweißbalken gestellfest halten zu können, ohne daß außerhalb der Schweißbalken eine Kollision der Bahn mit dem Schneidmesser möglich ist, sind zur Zuführung der Bahn die unmittelbar vor den Schweißbalken (17, 19) angeordneten Vorzugswalzen (34, 35) in Ringnuten durchsetzende Reihen von kammartig angeordneten oberen und unteren Führungsstäben oder Blaslufröhrchen (36, 37) vorgesehen, die zwischen sich die Bahn zwischen die geöffneten Schweißbalken (17, 19) in einer oberhalb der Messerbahn liegenden Ebene hindurchführen. Der untere Schweißbalken (17) ist gestellfest angeordnet. Das ständig umlaufende Messer (16) durchsetzt die durch den unteren Schweißbalken (17) bestimmte Ebene der Bahn während des Ausführens der Querschweißnaht. Es sind die untere Reihe der Führungsstäbe oder Blaslufröhrchen (37) in Richtung auf den unteren Schweißbalken (17) verschwenkende Einrichtungen vorgesehen, die gleichzeitig mit dem Absenken des oberen Schweißbalkens (19) betätigt werden.

IPC 1-7
B31B 1/16

IPC 8 full level
B31B 19/14 (2006.01); **B31B 23/00** (2006.01); **B31B 70/00** (2017.01); **B31B 155/00** (2017.01); **B31B 160/10** (2017.01)

CPC (source: EP US)
B31B 70/00 (2017.07 - EP US); **B31B 70/64** (2017.07 - EP US); **B31B 70/14** (2017.07 - EP US); **B31B 2155/00** (2017.07 - EP US); **B31B 2155/003** (2017.07 - EP US); **B31B 2160/10** (2017.07 - EP US); **Y10T 83/8822** (2015.04 - EP US); **Y10T 156/1313** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)
US 4518378 A 19850521 - SCHULZE EHRHART [DE], et al

Designated contracting state (EPC)
BE DE FR IT

DOCDB simple family (publication)
EP 0215269 A1 19870325; **EP 0215269 B1 19890111**; CA 1264421 A 19900116; DE 3531457 A1 19870312; DE 3531457 C2 19900329; DK 160686 B 19910408; DK 160686 C 19910923; DK 419986 A 19870304; DK 419986 D0 19860902; US 4734088 A 19880329

DOCDB simple family (application)
EP 86110779 A 19860804; CA 517332 A 19860902; DE 3531457 A 19850903; DK 419986 A 19860902; US 90317786 A 19860903