

Title (en)
Method and device for sealing the folding flaps of a package.

Title (de)
Verfahren und Vorrichtung zum Siegeln von Faltlappen einer Packung.

Title (fr)
Procédé et dispositif de scellage des rabats de pliage d'un emballage.

Publication
EP 0268151 A1 19880525 (DE)

Application
EP 87116274 A 19871105

Priority
DE 3638627 A 19861112

Abstract (en)
[origin: US4843800A] Packs (10), in the present case cigarette packs, are often wrapped in blanks which consist of sealable material. Folding tabs, for example tubular tabs, side tabs (14, 15) and longitudinal tabs (16, 17), are connected to one another by means of sealing, with heat and pressure being applied. It is intended, despite the high working speed of the packaging machines and of the conveying members of these, that sealing should be carried out accurately and as tightly as possible. For this purpose, sealing members, in particular sealing jaws (41) for tubular tabs and sealing jaws (45, 46) for side tabs (14, 15) on longitudinal tabs (16, 17), are provided in the region of end faces (11, 12), and these execute extremely short stroke movements between a sealing position during a standstill phase of the packs (10) and a retracted position. In the last-mentioned position, during which the packs are transported further intermittently, the sealing jaws (41; 45, 46) rest with only slight pressure against the packs (10) sliding past, as a result of which sealing is stabilized and folding tabs are smoothed. Altogether, very accurate and highly impermeable sealing is achieved in this way.

Abstract (de)
Packungen (10), im vorliegenden Falle Zigarett-Packungen, sind vielfach in Zuschnitte eingehüllt, die aus siegelbarem Material bestehen. Faltlappen, z.B. Schlauchlappen, Seitenlappen (14, 15) und Längslappen (16, 17), werden durch Siegeln unter Aufbringen von Wärme und Druck miteinander verbunden. Die Siegelungen sollen trotz hoher Arbeitsgeschwindigkeit der Verpackungsmaschinen und der Förderorgane derselben exakt und möglichst dicht ausgeführt werden. Zu diesem Zweck sind Siegelorgane, nämlich Siegelbacken (41) für Schlauchlappen und Siegelbacken (45, 46) für Seitenlappen (14, 15) und Längslappen (16, 17) im Bereich von Stirnflächen (11, 12) vorgesehen, die extrem kleine Hubbewegungen zwischen einer Siegelstellung während einer Stillstandsphase der Packungen (10) und einer zurückgezogenen Stellung ausführen. Bei letztgenannter Stellung, während der die Packungen taktweise weitertransportiert werden, liegen die Siegelbacken (41; 45, 46) mit geringem Druck an den vorbeigleitenden Packungen (10), wodurch die Siegelung stabilisiert und die Faltlappen geglättet werden. Insgesamt wird auf diese Weise eine sehr präzise, äußerst dichte Siegelung erreicht.

IPC 1-7
B65B 51/14

IPC 8 full level
B65B 51/10 (2006.01); **B65B 19/02** (2006.01); **B65B 51/00** (2006.01); **B65B 51/14** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B65B 51/14 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [XP] US 4671045 A 19870609 - ANDERSON ANDREW W [US]
• [A] DE 1136265 B 19620906 - SCHMERMUND ALFRED
• [A] GB 2045678 A 19801105 - FOCKE & CO
• [A] GB 1154629 A 19690611 - GRACE W R & CO [US]
• [A] FR 1489608 A 19670721 - GRACE GMBH

Cited by
EP2660159A1; ITTO20120385A1

Designated contracting state (EPC)
DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)
EP 0268151 A1 19880525; EP 0268151 B1 19920603; BR 8706089 A 19880621; CA 1325377 C 19931221; DE 3638627 A1 19880526; DE 3779569 D1 19920709; JP H0784209 B2 19950913; JP S63138925 A 19880610; US 4843800 A 19890704

DOCDB simple family (application)
EP 87116274 A 19871105; BR 8706089 A 19871111; CA 551713 A 19871112; DE 3638627 A 19861112; DE 3779569 T 19871105; JP 28514487 A 19871111; US 11681587 A 19871105