

Title (en)

Machine for making double chamber bags filled with tea.

Title (de)

Maschine zum Herstellen mit Tee gefüllter Doppelkammerbeutel.

Title (fr)

Machine pour la fabrication de sachets remplis de thé à chambre double.

Publication

EP 0330998 A2 19890906 (DE)

Application

EP 89103144 A 19890223

Priority

DE 3806386 A 19880229

Abstract (en)

In this machine, a continuously moving tubular web is cut to form tubular pieces of equal size which in each case contain two portions of tea, these pieces being passed with the aid of a continuously rotating transport wheel 10 to various work stations in which first of all the bag bottom is formed and then the tubular piece 15, folded in a W shape by drawing the bag bottom into the interior of the transport wheel, is sealed by folding the head to give a double-chamber bag, there extending at the level of the circumferential plane of the transport wheel 10 a cover 20 which, together with a pair of arms 21, 22 fastened pivotably on the transport wheel, ensures precise fixing and positioning of the tubular piece during the entire production process, and at the same time the open ends of the tubular piece are bound in such a manner that the tea is at no time able to scatter into the tabs 15c, 15d provided for forming the head fold (Fig. 2). <IMAGE>

Abstract (de)

Bei einer Maschine zum Herstellen mit Tee gefüllter Doppelkammerbeutel werden von einer kontinuierlich bewegten Schlauchbahn gleichgroße und jeweils zwei Teegutportionen enthaltende Schlauchstücke abgetrennt, die mit Hilfe eines kontinuierlich umlaufenden Transportrads 10 verschiedene Arbeitsstationen durchlaufen, in denen zunächst der Beutelboden gebildet wird und anschließend das durch Einzug des Beutelbodens in das Innere des Transportrads W-förmig gefaltete Schlauchstück 15 durch Kopffaltung zu einem Doppelkammerbeutel verschlossen wird, wobei sich in Höhe der Umfangebene des Transportrads 10 eine Abdeckung 20 erstreckt, die zusammen mit einem am Transportrad verschwenkbar befestigten Armpaar 21, 22 eine genaue Fixierung und Platzierung des Schlauchstücks während des gesamten Herstellungsprozesses sicherstellt, und gleichzeitig die offenen Enden des Schlauchstücks derart abgebunden werden, daß das Teegut zu keiner Zeit in die zur Kopffalzbildung vorgesehenen Lappen 15c, 15d streuen kann (Fig. 2).

IPC 1-7

B65B 29/02

IPC 8 full level

B65B 29/02 (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

B65B 29/02 (2013.01 - KR); **B65B 29/028** (2017.07 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

US 4977728 A 19901218; AT E73076 T1 19920315; AU 3020389 A 19891005; AU 600616 B2 19900816; CA 1307192 C 19920908; CN 1013563 B 19910821; CN 1037117 A 19891115; CS 276745 B6 19920812; CS 8901226 A2 19910915; DD 279002 A5 19900523; DE 3806386 C1 19890309; DK 164995 B 19920928; DK 164995 C 19930208; DK 95989 A 19890830; DK 95989 D0 19890228; EG 18902 A 19940430; EP 0330998 A2 19890906; EP 0330998 A3 19900321; EP 0330998 B1 19920304; ES 2030544 T3 19921101; FI 85358 B 19911231; FI 85358 C 19920410; FI 890913 A0 19890227; FI 890913 A 19890830; GR 3004621 T3 19930428; HU 203497 B 19910828; HU T50711 A 19900328; IL 89306 A0 19890910; IL 89306 A 19911121; JP H01254513 A 19891011; JP H0678087 B2 19941005; KR 890012862 A 19890919; KR 940007316 B1 19940813; PH 26022 A 19920129; PL 160753 B1 19930430; PL 277967 A1 19891016; PT 89850 A 19891004; PT 89850 B 19940228; RU 1830023 C 19930723; TR 23548 A 19900322; YU 38789 A 19910228; ZA 891131 B 19891025

DOCDB simple family (application)

US 31718689 A 19890228; AT 89103144 T 19890223; AU 3020389 A 19890222; CA 591036 A 19890214; CN 89100941 A 19890228; CS 122689 A 19890227; DD 32606289 A 19890227; DE 3806386 A 19880229; DK 95989 A 19890228; EG 10289 A 19890228; EP 89103144 A 19890223; ES 89103144 T 19890223; FI 890913 A 19890227; GR 920400946 T 19920518; HU 93089 A 19890228; IL 8930689 A 19890215; JP 4556089 A 19890228; KR 890001612 A 19890213; PH 38220 A 19890220; PL 27796789 A 19890227; PT 8985089 A 19890227; SU 4613568 A 19890228; TR 18689 A 19890216; YU 38789 A 19890222; ZA 891131 A 19890214