

Title (en)

Method and device for conveying and closing packages.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Transportieren und Verschliessen von Verpackungen.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour transporter et fermer des emballages.

Publication

EP 0532947 A1 19930324 (DE)

Application

EP 92114559 A 19920826

Priority

DE 4131175 A 19910919

Abstract (en)

A method and a device for sealing packages is specified, in which packages which are preferably in the form of bags are moved forwards between an upper belt (16) and a lower belt (12). The distance between the upper belt (16) and the lower belt (12) is adjusted to the height (h) of a package (18, 18%) by a slewing belt (14) which is rotatably connected to the upper belt (16) by means of its rear end (13), seen in the direction of transport, and which projects obliquely upwards from the upper belt (16) in the direction of incoming packages (18, 18%). The upper belt (16) and the slewing belt (14) are held for example in a suspended manner by spring elements (22, 24), so that both can escape upwards, when the slewing belt is horizontally aligned, by means of the slewing belt (14) which initially rests obliquely on the package (18, 18%), until the slewing belt (14) rests horizontally on the top of the package (18, 18%) and the upper belt (16) is therefore adjusted to the height of the package. <IMAGE>

Abstract (de)

Es werden ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Verschließen von Verpackungen angegeben, bei dem vorzugsweise beutelförmige Verpackungen zwischen einem Oberband (16) und einem Unterband (12) vorwärts bewegt werden. Der Abstand des Oberbandes (16) vom Unterband (12) wird auf die Höhe (h) einer Verpackung (18, 18') durch ein Schwenkband (14) eingestellt, das mit seinem, in Transportrichtung gesehen, hinteren Ende (13) mit dem Oberband (16) drehbeweglich verbunden ist und das in Richtung auf ankommende Verpackungen (18, 18') schräg nach oben vom Oberband (16) vorsteht. Oberband (16) und Schwenkband (14) sind durch Federelemente (22, 24) etwa schwebend gehalten, so daß beide bei waagrechter Ausrichtung des Schwenkbandes durch das zunächst schräg an der Verpackung (18, 18') anliegende Schwenkband (14) nach oben ausweichen können, bis das Schwenkband (16) auf der Oberseite der Verpackung (18, 18') waagrecht aufliegt und damit das Oberband (16) auf die Verpackungshöhe eingestellt ist. <IMAGE>

IPC 1-7

B65B 7/02; B65B 59/02

IPC 8 full level

B65B 59/02 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65B 43/52 (2013.01 - EP US); **B65B 51/04** (2013.01 - EP); **B65B 59/003** (2019.04 - EP US); **B65B 59/005** (2013.01 - EP US); **B65B 59/02** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] US 3886713 A 19750603 - MITCHELL WILLIAM O, et al
- [A] US 3775937 A 19731204 - DEVAN F, et al
- [A] DE 2065523 A1 19740509 - OPTIMA MASCHINENFABRIK DR MAX

Cited by

US8533995B1; US11987411B2; WO2020230046A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

DE 4131175 C1 19930121; EP 0532947 A1 19930324

DOCDB simple family (application)

DE 4131175 A 19910919; EP 92114559 A 19920826